



PARECER ÚNICO Nº 2028912/2013 (SIAM)

INDEXADO AO PROCESSO: Licenciamento Ambiental	PA COPAM: 461/2001/004/2012	SITUAÇÃO: Sugestão pelo Deferimento
FASE DO LICENCIAMENTO: Licença de Instalação Corretiva - LIC		VALIDADE DA LICENÇA: 02 anos

PROCESSOS VINCULADOS CONCLUÍDOS: Outorga	PA COPAM: 2653/2010	SITUAÇÃO: Concluída com parecer favorável ao deferimento
Reserva Legal	Não se aplica	

EMPREENDEDOR: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.	CNPJ: 71.004.881/0001 - 67	
EMPREENDIMENTO: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.	CNPJ: 71.004.881/0001 - 67	
MUNICÍPIO: Monte Carmelo	ZONA: Urbana	
COORDENADAS GEOGRÁFICA (DATUM): SAD 69 LAT/Y 18°42'54,2" LONG/X 47° 29' 54,7"		
LOCALIZADO EM UNIDADE DE CONSERVAÇÃO: <input type="checkbox"/> INTEGRAL <input type="checkbox"/> ZONA DE AMORTECIMENTO <input type="checkbox"/> USO SUSTENTÁVEL <input checked="" type="checkbox"/> NÃO		
BACIA FEDERAL: Rio Paraná UPGRH: PN1	BACIA ESTADUAL: Rio Paranaíba SUB-BACIA: Rio Perdizes	
CÓDIGO: D-01-06-6	ATIVIDADE OBJETO DO LICENCIAMENTO (DN COPAM 74/04): Preparação de leite e fabricação de produtos laticínios	CLASSE: 5
CONSULTORIA/RESPONSÁVEL TÉCNICO: Pedro Renato Borges		REGISTRO: CREA-MG 06.0.5060067466
RELATÓRIO DE VISTORIA: 54/2012 26/2013		DATA: 27/06/2012 20/03/2013

EQUIPE INTERDISCIPLINAR	MATRÍCULA	ASSINATURA
Vanessa Maria Frasson – Analista Ambiental - Gestor(a)	1.312.738-6	
Taciana Froés Terêncio – Analista Ambiental	1.310.768-5	
Carlos Frederico Guimarães – Analista Ambiental	1.161.938-4	
Gustavo Miranda Duarte – Analista Ambiental de Formação Jurídica	1.333.279-6	
De acordo: José Roberto Venturi – Diretor Regional de Apoio Técnico	1.198.078-6	
De acordo: Kamila Borges Alves – Diretor (a) de Controle Processual	1.151.726-5	



1. Introdução

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 da **Licença de Instalação “Corretiva” para Ampliação** para o empreendimento denominado Biolac Indústria Alimentícia Ltda., localizado na zona urbana do Município de Monte Carmelo - MG.

De acordo com a Deliberação Normativa COPAM nº 74/2004, que define os empreendimentos e atividades que estão sujeitas ao licenciamento ambiental a atividade já desenvolvida por este empreendimento é o **“Resfriamento e distribuição de leite em instalações industriais”**, código D-01-07-4, com capacidade instalada de 406.000 l/dia (pequeno potencial poluidor e grande porte - classe 4), e a atividade de **“Preparação do leite e fabricação de produtos de laticínios”**, código D-01-06-6 e capacidade instalada de 60.000 l/dia, (médio potencial poluidor e médio porte - classe 3), atualmente detentora da LOC nº 045/2012 votada na 86ª Reunião Ordinária, válida até dia 09/03/2018

O presente Processo Administrativo de regularização ambiental do empreendimento (PA) COPAM nº 461/2001/004/2012, foi formalizado no dia 23 de abril de 2012 nesta superintendência com pedido de (LP+LI) para ampliação, quando foram entregues os documentos listados no FOBI nº 831944/2011 para a regularização requerida na ampliação da atividade de **“Preparação do leite e fabricação de produtos de laticínios”**, capacidade de 180.000 L/dia (médio potencial poluidor e grande porte - classe 5).

No dia 27/06/2012 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 Relatório de Vistoria nº 52/2012. Em 12/07/2013 foi gerado ofício de informações complementares recebidas por esta superintendência em 18/10/2012. Contudo, em virtude da mudança do gestor do processo, em 20 de março de 2013 foi realizada nova vistoria no empreendimento cujas informações estão contidas no relatório de vistoria nº 23/2013, as quais identificaram que o empreendimento já estava com grande parte de suas estruturas da ampliação construída, motivo pelo qual o processo foi reorientado para **Licença de Instalação Corretiva (LIC)** através da papeleta de despacho R2031139/2013 e lavrado auto de infração nº 45740/2013.

O empreendedor apresentou o Relatório de Controle Ambiental – RCA e o Plano de Controle Ambiental - PCA, elaborados pelo técnico Pedro Renato Borges, CREA-MG 06.0.5060067466, acompanhado da respectiva Anotação de Responsabilidade Técnica (ART) emitida pelo conselho profissional, ART nº 14201200000000494154.

2. Caracterização do Empreendimento

O empreendimento Biolac Indústria Alimentícia Ltda., atualmente instalado na zona urbana do município de Monte Carmelo, desenvolve as atividades de “Resfriamento e distribuição de leite em instalações industriais” e a “Preparação do leite e fabricação de produtos de laticínios”. Todas as operações necessárias para o processo produtivo são realizadas em uma área total de 3,269ha onde 1,52ha é a área construída.



A atividade objeto desse licenciamento trata-se da “**Preparação de Leite e Fabricação de Produtos de Laticínios**”, código D-01-06-6, capacidade as ser instalada de 180.000L/dia. Considerando os empregados próprios e terceirizados o empreendimento conta com cerca de 36 funcionários fixos e 55 terceirizados, distribuídos nos diversos setores da empresa, conforme PCA. A empresa opera em dois turnos de trabalho por dia, oito horas por turno, sete dias por semana e doze meses por ano.

Como estruturas de apoio ao processo produtivo o empreendimento conta com as seguintes utilidades: casa de máquinas, pátio de caminhões, galpões, refeitório, escritório, sanitários, laboratório, Estação de Tratamento de Efluente - ETE, almoxarifado, tanques de armazenamento de leite, caldeira, reservatórios de água.

Atualmente, o processo produtivo licenciado pela LOC nº 045/2012 envolve o resfriamento do leite, distribuição e preparação de produtos de laticínio, sendo os principais produtos: leite pasteurizado padronizado, muçarela, requeijão cremoso, bebida láctea fermentada e leite cru resfriado. A ampliação requerida nesse parecer refere-se à introdução do processo de fabricação de Leite Condensado.

Dentre os equipamentos de maior relevância têm-se os resfriadores, câmaras frias, pasteurizador, compressores, máquina de envase, padronizadora, tanques de fermentação, fundidoras e queijomatic.

Toda entrada de matéria prima passa pelo laboratório de controle de qualidade para assegurar o padrão de identidade e qualidade da mesma antes de serem utilizadas nos processos industriais. Os caminhões, que transportam o leite cru a granel, são limpos antes de adentrarem na plataforma de descarga. O leite cru refrigerado chega à usina de beneficiamento em caminhões em tanque tipo isotérmico, sendo pesados antes e depois, para verificação do volume de entrada de leite.

São realizadas duas coletas de 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, fazendo assim uma amostra composta. O empreendimento possui o Certificado de Licença de Funcionamento nº 00026755-4, emitido pela Polícia Federal para manuseio de produtos químicos (ácido sulfúrico) utilizado nas análises do leite. Após a análise e seleção o leite segue para utilização nos diferentes processos. O processo produtivo já existente e licenciado pela LOC nº 045/2012 contempla a produção dos produtos: leite pasteurizado padronizado, queijo mussarela, requeijão cremoso, bebida láctea fermentada e leite cru resfriado, cuja descrição está pormenorizada detalhadamente no Parecer Único 0134097/2012.

O processo produtivo referente à ampliação para a produção do leite condensado ocorrerá da seguinte maneira:

Leite Condensado: Anota-se toda entrada de matéria prima, cuja amostra passa pelo laboratório de controle de qualidade para assegurar o padrão de identidade e qualidade da mesma. Quanto aos materiais secundários (ingredientes), os mesmos possuem laudos de qualidade de origem atestando a sua qualidade e são verificados antes de serem utilizados nos processos industriais citados. O leite cru refrigerado chega à usina de beneficiamento em caminhões em tanque tipo isotérmico.

Pausterização: Após a seleção, o leite é resfriado em trocadores de calor, rebaixando a temperatura a + 30°C e estocado em balões de estocagem isotérmicos. Em seguida o leite é pasteurizado e padronizado à



temperatura de + 750°C por um período de 15 segundos e resfriado a temperatura de + 30°C, ficando estocado em balão isotérmico.

Dissolução do Açúcar: O leite estocado é então transferido para os tanques de dissolução de açúcar de capacidade de 15.000 litros onde incorpora o açúcar, usando o *triblender*, na proporção de 18 % de açúcar. A padronização é feita usando o refratômetro. Após a dissolução da mistura, esta é bombeada para o esterilizador tubular que aquece a mistura à temperatura de +1050°C e em seguida alimenta os concentradores tubulares de capacidade de concentração de 10.000 L/h. O processo inicia-se com um Brix de 29,0% e finaliza-se com Brix de 70,0%. Na saída dessa etapa do processo a temperatura é de +580°C. O material é então direcionado a um tanque de equilíbrio (tanque quente) onde fica por um tempo de 30 minutos com o objetivo de melhorar a viscosidade. Em seguida faz-se a adição de lactose com resfriamento para +280°C em um equipamento denominado de *Flash Coller*.

Cristalização: Ao produto resfriado na etapa anterior é adicionada a lactose e encaminhado para o sistema de cristalização de capacidade 15.000 kg, onde permanece neste por um período de 3 a 5 horas até a formação dos micros cristais de lactose. O produto somente é liberado para o envase quando há formação destes cristais de lactose.

Após essa etapa, o produto está pronto para o envase. O sistema é alimentado com duas bombas positivas, que envasam 15.000 unidade por hora nas embalagens tetra pak de 365 gramas. Os projetos construtivos da ampliação foram apresentados sob responsabilidade técnica do Engenheiro Civil João Guilherme de Ávila Ribeiro, CREA-MG 04.0.0000088462, ART 1420110000000210775.

Para os processos produtivos, o empreendimento conta atualmente com uma caldeira a lenha (lenha de floresta plantada, conforme documentação apresentada) marca Locomove com capacidade de 1.200 kcal/h de vapor/hora e dois compressores de ar. Para a ampliação, está prevista a instalação de mais uma caldeira Stream Master/2010 movida à lenha, capacidade nominal de 10.000 Kcal/h. O empreendimento possui Certificado de Registro junto ao IEF nº 26092/2013 para consumidor de produtos e subprodutos da flora, lenhas, cavacos e resíduos.

A energia elétrica é fornecida pela CEMIG e água utilizada pelo empreendimento é proveniente de uma captação em poço tubular devidamente outorgado pelo IGAM, conforme o item 3.

Para o processo de resfriamento do leite e de seus derivados a empresa utiliza como fluido refrigerante a amônia, que é estocada em dois balões com capacidade de 1.000 kg cada. A empresa possui projeto de segurança contra incêndio e pânico aprovado pelo Corpo de Bombeiros de Minas Gerais, conforme AVCB nº 039/2008. Todos os insumos de produção a serem utilizados no empreendimento encontram-se devidamente armazenados em local fechado e contido.

O fluxograma da Figura 01 ilustra o processo produtivo da fabricação de leite condensado:

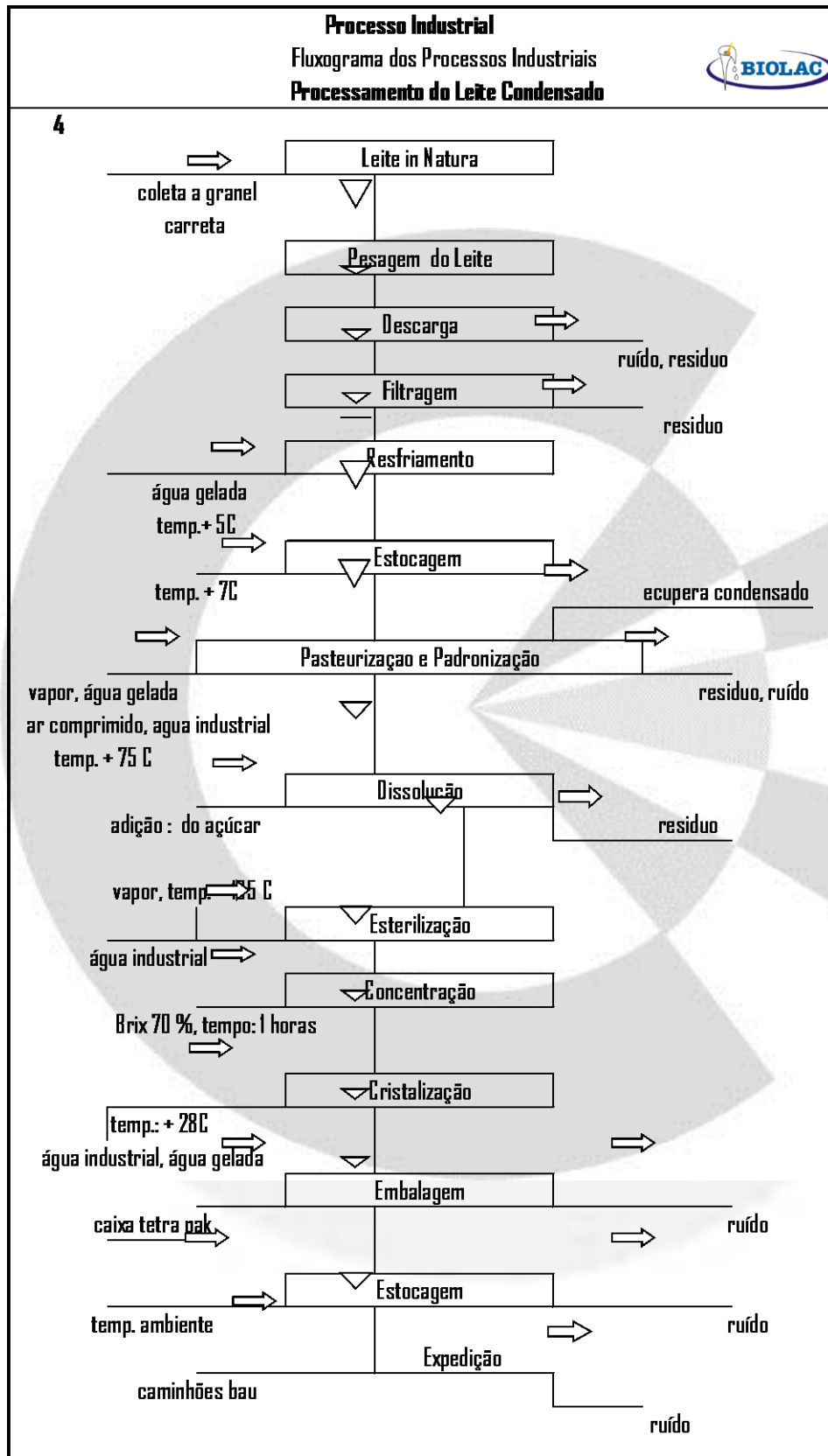


Figura 1- Fluxograma da fabricação do Leite Condensado

O esgoto sanitário do empreendimento é direcionado para a coleta pública do município, separadamente dos efluentes líquidos industriais e da rede de água pluvial. O empreendimento conta com uma



estação de tratamento de efluentes industriais, composta de caixa de passagem, caixa de gordura, tanque equalizador, misturador, flotor, decantador, tanque de equilíbrio e dissolução, filtro biológico, reator UASB e medidor de vazão tipo parshall. Após esse tratamento, os efluentes são descartados na rede pública municipal, devidamente autorizado pela empresa operadora (DMAE), conforme documentos comprobatórios atestando a regularidade da interligação do sistema de tratamento de efluentes industriais à rede coletora de esgotos de Monte Carmelo, documentos anexos ao processo, datado de 29/07/2013. Foram apresentadas as últimas análises do efluente tratado, confirmando a eficiência da ETE.

Foi apresentada ainda, autorização emitida pela empresa operadora (DMAE) em 30/07/2013, conforme documentos anexos ao processo, para destinação do lodo da ETE no Aterro Sanitário do município de Monte Carmelo, classificado segundo o Relatório Analítico LAB nº 0411/2011 realizado pelo Laboratório Bioagri, como Classe IIA – Resíduo Não Inerte.

2.1. Alternativa Locacional

Não foram apresentadas alternativas locais, uma vez que o empreendimento já se encontra instalado, tratando-se apenas de uma ampliação.

2.3. Análise do Zoneamento Ecológico-Econômico de Minas Gerais

De acordo com a Análise do ZEE para a Área de Influência Direta, temos as seguintes condições:

- Integridade da fauna: baixa
- Integridade da flora: muito baixa
- Prioridade para conservação da fauna: baixa para todos os grupos
- Vulnerabilidade natural: baixa
- Potencialidade Social: muito favorável.

3. Utilização e Intervenção em Recursos Hídricos

A água utilizada no empreendimento é proveniente de captação em um poço tubular (6,44 m³/h) com portaria de outorga nº 736/2005, sendo que a mesma foi revalidada mediante processo 2653/2010 com parecer concluído para deferimento, aguardando a publicação da nova portaria. Segundo informado, a quantidade de água fornecida pelo poço é suficiente para a demanda da ampliação.

4. Autorização para Intervenção Ambiental (AIA)

No empreendimento em epígrafe não será necessária a realização de intervenções em Área de Preservação Permanente nem supressão de vegetação.

5. Reserva Legal

O empreendimento em epígrafe encontra-se em área urbana do município de Monte Carmelo estando dispensado de reserva legal.



6. Impactos Ambientais e Medidas Mitigadoras

Resíduos Sólidos – Os resíduos sólidos gerados no empreendimento são separados e destinados conforme sua classificação: O lixo de escritório e doméstico passa por coleta seletiva, onde a parte inapta para reciclagem é acondicionada em sacos plásticos e encaminhada para a coleta pública do município, e a outra parte está sendo destinada para empresa de reciclagem do município de Monte Carmelo.

Resíduos classe I – Os resíduos classificados como perigosos, segundo a NBR 10004:2004 estão sendo armazenados em tambores, em local adequado, para posterior recolhimento. Segundo informado, o volume de resíduos classe I gerado ainda não foi destinado, estando os mesmos armazenados em tambores em local coberto e impermeabilizado. Conforme já condicionado na LOC vigente nº 045/2012, a empresa já esta condicionada a encaminhar tais resíduos para empresa licenciada, o que deve ser mantido durante a LIC objeto desse licenciamento. O lodo da ETE, proveniente da estação de tratamento de efluentes industriais, foi classificado como Classe II-A, não inerte, conforme laudo LAB nº 0411/11, de 08 de abril de 2011. Este por sua vez é destinado ao Aterro Sanitário do município de Monte Carmelo, detentor da Licença de Operação nº 098/2007.

Efluentes Líquidos – Os efluentes líquidos industriais gerados no processo, desde a entrada dos caminhões e saída, passam por um sistema de tratamento antes de serem descartados na rede de esgoto pública, para posterior tratamento na ETE municipal. O sistema de tratamentos é composto por caixa de passagem, caixa de gordura, tanque equalizador, misturador, flotor, decantador, tanque de equilíbrio e dissolução, filtro biológico, reator UASB e medidor de vazão tipo parshall.

No processo também é gerado o soro, proveniente de parte do processo. Esse por sua vez tem sido utilizado na fabricação de bebida láctea. O empreendimento adota o sistema de limpeza com reaproveitamento das águas recuperadas de cada fase das limpezas, sistema esse denominado de CIP (central de limpeza química). Foram apresentados os estudos descritivos de todo o sistema de tratamento dos efluentes industriais. Segundo os mesmos, para suprir a demanda de carga e vazão de efluente gerado na ampliação, o empreendimento demandará da instalação de mais 01 (um) reator UASB e 02 (dois) filtros biológicos.

Emissão atmosférica: atualmente a emissão atmosférica é restrita à chaminé da caldeira a lenha, e se refere ao material particulado emitido pela mesma. O empreendimento apresentou laudo técnico indicando que a concentração de material particulado para o duto de saída da caldeira a lenha está abaixo dos níveis exigidos conforme DN COPAM nº 11 de 16/12/1986, DN COPAM nº 01 de 24/02/1992 e Resolução CONAMA nº 436 22/12/2011 (179,96 mg/Nm³). Na LO vigente, está condicionada à empresa a manutenção do programa de automonitoramento dessa emissão. Como, para a ampliação, será demandada a instalação de mais uma caldeira a lenha, o empreendedor deverá estender o monitoramento para essa caldeira quando iniciar a operação. Insta destacar que o empreendimento possui o certificado de consumidor de produtos e sub produtos da flora, Certificado de Registro IEF nº 26092/2013 válido até 31/01/2014.



Para o risco de vazamento de amônia, a empresa possui um plano de controle e emergência. O empreendimento já está condicionado à realização do automonitoramento dos veículos movidos a óleo diesel, próprios e terceirizados, conforme determina a Portaria IBAMA nº 85/96, pela LOC nº 45/2012, o que deverá ser mantido.

Esgoto sanitário – o esgoto sanitário que é proveniente do refeitório, vestiários e banheiros, é direcionado através de linha independente, direcionada para a rede de esgoto pública.

Ruído – esse impacto é restrito às dependências da empresa, sendo que todos os funcionários em seus diferentes setores de atuação utilizam EPI's.

7. Programas e/ou Projetos

Dentre os programas já executados pelo empreendimento, os quais deverão ser mantidos na fase de instalação, estão o Plano de Prevenção aos Riscos Ambientais (PPRA), o Plano de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO), Programa de Gerenciamento de Risco (PGRS) Programa de Coleta Seletiva e os Programas de Automonitoramento de Efluentes Líquidos e Atmosféricos. Desta forma, o empreendedor deverá promover a manutenção da realização de tais programas, conforme a LOC 045/2012 em vigência.

8. Compensação Ambiental

No empreendimento em epígrafe não se aplica.

9. 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.

Neste processo encontra-se a publicação em periódico local ou regional do pedido de Licença, conforme determina a Deliberação Normativa COPAM nº 13/95.

O local de instalação do empreendimento e o tipo de atividade desenvolvida estão em conformidade com as leis e regulamentos administrativos municipais, de acordo com a Declaração da Prefeitura Municipal de Monte Carmelo - MG.

Conforme descrito e constatado em vistoria, o empreendimento já possuía grande parte de suas instalações concluídas sem a devida licença. Neste sentido, resta configurada infração prevista no Decreto Estadual nº 44.844 de 2008, sendo necessário, portanto a lavratura do respectivo auto de infração.

10. Conclusão

A equipe interdisciplinar da Supram Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba sugere o **deferimento** desta Licença Ambiental na fase de Licença Instalação Corretiva, para o empreendimento **Biolac Indústria Alimentícia Ltda.** para a atividade de "Preparação de leite e fabricação de produtos laticínios", código D-01-06-



6, no município de Monte Carmelo- MG, pelo prazo de 02 anos, vinculada ao cumprimento das condicionantes e programas propostos.

As orientações descritas em estudos, e as recomendações técnicas e jurídicas descritas neste parecer, através das condicionantes listadas em Anexo, devem ser apreciadas pela Unidade Regional Colegiada do Copam Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba.

Oportuno advertir ao empreendedor que o descumprimento de todas ou quaisquer condicionantes previstas ao final deste parecer único (Anexo I) e qualquer alteração, modificação e ampliação sem a devida e prévia comunicação a Supram Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba, tornam o empreendimento em questão passível de autuação.

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Regularização Ambiental do Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba, não possui responsabilidade técnica e jurídica sobre os estudos ambientais apresentados nesta licença, sendo a elaboração, instalação e operação, assim como a comprovação quanto à eficiência destes de inteira responsabilidade da(s) empresa(s) responsável(is) e/ou seu(s) responsável(is) técnico(s).

Ressalta-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 do certificado de licenciamento a ser emitido.

Aberto à inclusão ou alteração do texto acima, de acordo com a especificidade de cada empreendimento, caso a equipe analista julgue necessário.

11. Anexos

Anexo I. Condicionantes para Licença de Instalação Corretiva (LI).

Anexo III. Autorização para Intervenção Ambiental – (Não se aplica)

Anexo IV. Relatório Fotográfico.



ANEXO I
Condicionantes para Licença de Instalação (LI)

Empreendedor: Biolac Indústria Alimentícia Ltda. Empreendimento: Biolac Indústria Alimentícia Ltda. CNPJ: 71.004.881/0001-67 Município: Monte Carmelo Atividade: Preparação de leite e fabricação de produtos laticínios Código DN 74/04: D-01-06-6 Processo: 461/2001/004/2012 Validade: 02 anos		
Item	Descrição da Condicionante	Prazo*
01	Executar o Programa de Automonitoramento, conforme definido no Anexo II.	Durante a vigência de Licença de Instalação Corretiva
02	Apresentar relatório quali-quantitativo de todos os resíduos sólidos gerados durante as obras de ampliação da unidade industrial, bem como a destinação de todos os resíduos gerados.	Na Formalização da LO
03	Apresentar relatório de cumprimento das condicionantes estabelecidas no processo administrativo 00461/2001/002/2005 (LO de ampliação com validade até 09/03/2018)	Na Formalização da LO

* Salvo especificações, os prazos são contados a partir da data de publicação da Licença na Imprensa Oficial do Estado.

Obs. 1 - Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos anexos deste parecer poderão ser resolvidos junto à própria Supram, mediante análise técnica e jurídica, desde que não altere o seu mérito/conteúdo.

Obs. 2 - A comprovação do atendimento aos itens destas condicionantes deverá estar acompanhada da anotação de responsabilidade técnica - ART, emitida pelo(s) responsável (eis) técnico(s), devidamente habilitado(s), quando for o caso;

IMPORTANTE

• Os parâmetros e frequências especificadas para o programa de Automonitoramento poderão sofrer alterações a critério da área técnica da Supram-TMAP, face ao desempenho apresentado;

• 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.



ANEXO III
Autorização para Intervenção Ambiental

Empreendedor: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.
Empreendimento: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.
CNPJ: 71.004.881/0001 - 67
Município: Monte Carmelo
Atividade: Preparação de leite e fabricação de produtos laticínios
Código DN 74/04: D-01-06-6
Processo: 461/2001/004/2012
Validade: 02 anos **Validade:** 02 anos

NÃO SE APLICA



ANEXO IV- Relatório Fotográfico

Empreendedor: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.

Empreendimento: Biolac Indústria Alimentícia Ltda.

CNPJ: 71.004.881/0001-67

Município: Monte Carmelo

Atividade: Preparação de leite e fabricação de produtos laticínios

Código DN 74/04: D-01-06-6

Processo: 461/2001/004/2012

Validade: 02 anos



Figura 2- Futura fabrica de leite condensado



Figura 3 - ETE



Figura 4- Local de armazenagem de produtos químicos



Figura 5- Coletores de coleta seletiva



Figura 6- Poço tubular



Figura 7- Local onde está localizada a caldeira utilizada na ampliação