

GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS



Fundação Estadual do Meio Ambiente

Unidade Regional de Regularização Ambiental Central Metropolitana - Coordenação de Análise Técnica

Parecer nº 47/FEAM/URA CM - CAT/2025

PROCESSO Nº 2090.01.0003692/2025-94

Parecer Único de Licenciamento Simplificado nº 352/2025

Nº Documento do Parecer Único vinculado ao SEI: 111183920

Processo SLA: 352/2025		SITUAÇÃO: Sugestão pelo deferimento	
EMPREENDEDOR:	AVG Siderurgia Ltda	CPF/CNPJ:	20.176.160/002-84
EMPREENDIMENTO:	AVG Siderurgia Ltda	CPF/CNPJ:	20.176.160/002-84
MUNICÍPIO:	Sete Lagoas/MG	ZONA:	Rural

CRITÉRIO LOCACIONAL INCIDENTE:

- Não há incidência de critério locacional

CÓDIGO:	ATIVIDADE OBJETO DO LICENCIAMENTO (DN COPAM 217/17):	CLASSE:	CRITÉRIO LOCACIONAL
F-05-07-1	Reciclagem ou regeneração de outros resíduos classe 2 (não perigosos) não especificados		
B-02-01-2	Sinterização de minério de ferro e outros resíduos siderúrgicos		
F-01-09-5	Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de outros resíduos não listados ou não classificados		
B-03-07-7	Produção de fundidos de ferro e aço, sem tratamento químico superficial, inclusive a partir de reciclagem	3	0

G-03-03-4	Produção de carvão vegetal oriunda de floresta plantada	
A-05-01-0	Unidade de Tratamento de Minerais - UTM	
CONSULTORIA/RESPONSÁVEL TÉCNICO:		REGISTRO/ART:
CSC Engenharia & Geologia Ltda -ME/ Henrique Martins Soares		58567-MG/ MG20243124253
AUTORIA DO PARECER		MATRÍCULA
Elaborado por: Victor Martins da Costa Brenke Diniz Analista Ambiental - URA CM		1.570.603-9
Revisado por: Marcos Vinícius Martins Ferreira Gestor ambiental - URA CM		1.269.800-7
De acordo: Luis Gabriel Menten Mendoza Coordenador de Análise Técnica - URA CM		1.405.122-1



Documento assinado eletronicamente por **Victor Martins da Costa Brenke Diniz, Servidor Público**, em 08/04/2025, às 08:56, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017](#).



Documento assinado eletronicamente por **Luis Gabriel Menten Mendoza, Coordenador**, em 08/04/2025, às 12:27, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017](#).



Documento assinado eletronicamente por **Marcos Vinicius Martins Ferreira, Servidor(a) Público(a)**, em 16/04/2025, às 10:56, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site
[http://sei.mg.gov.br/sei/controlador_externo.php?
acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0](http://sei.mg.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0), informando o código verificador **110636976** e
o código CRC **E44E841D**.

Referência: Processo nº 2090.01.0003692/2025-94

SEI nº 110636976



Parecer Técnico de Licença Ambiental Simplificada (RAS)

O empreendedor AVG Siderurgia Ltda. formalizou em 21/01/2025, via Sistema de Licenciamento Ambiental (SLA), o processo de licenciamento ambiental nº 352/2025, na modalidade de Licenciamento Ambiental Simplificado (LAS), via Relatório Ambiental Simplificado (RAS).

As atividades objetos deste processo de licenciamento foram enquadradas pela deliberação normativa (DN) Copam 217/2017 como “**Reciclagem ou regeneração de outros resíduos classe 2 (não perigosos) não especificados**” (código F-05-07-1), com capacidade instalada de 30 t/dia; “**Sinterização de minério de ferro e outros resíduos siderúrgicos**” (código B-02-01-2), com capacidade instalada de 1.000 t/dia; “**Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de outros resíduos não listados ou não classificados**” (código F-01-09-5), com área útil de 0,3 ha; “**Produção de fundidos de ferro e aço, sem tratamento químico superficial, inclusive a partir de reciclagem**” (código B-03-07-7), com capacidade instalada de 26,6 t/dia; “**Produção de carvão vegetal oriunda de floresta plantada**” (código G-03-03-4), com produção nominal de 75.000 mdc/ano; “**Unidade de Tratamento de Minerais – UTM, com tratamento a seco**” (código A-05-01-0), com capacidade instalada de 300.000 t/ano. O empreendimento é classificado como classe 3 e de médio porte. Não há incidência de fator locacional. As características aqui descritas justificam o procedimento simplificado.

O processo analisado por meio desse parecer trata-se de uma ampliação. **As atividades alvo do presente licenciamento serão acrescidas às atividades já licenciadas por meio da REV-LO 112/2020 (válida até 23 de novembro de 2026)**, enquadradas pela DN Copam 217/2017 como “Siderurgia e elaboração de produtos siderúrgicos com redução de minérios, inclusive ferro-gusa” (código B-02-01-1), com capacidade instalada de 850 t/dia; e “Sistema de geração de energia termoelétrica, utilizando combustível fóssil” (código E-02-02-1), com capacidade instalada de 6,6 MW), além das atividades amparadas por 3 Certificados de Dispensa de Licença Ambiental (“Postos revendedores, postos ou pontos de abastecimento, instalações de sistemas retalhistas, postos flutuantes de combustíveis e postos revendedores de combustíveis de aviação” (código F-06-01-7); “Culturas anuais, semiperenes e perenes, silvicultura e cultivos agrossilvipastoris, exceto horticultura” (código G-01-03-1); e Pátio de armazenamento de matéria prima. O complexo minerário está situado no município de Sete Lagoas/MG.

Deve-se informar que o artigo 11 da DN Copam 217/2017 dispõe que:

Art. 11 – Para a caracterização do empreendimento deverão ser consideradas todas as atividades por ele exercidas em áreas contíguas ou interdependentes, sob pena de aplicação de penalidade caso seja constatada fragmentação do licenciamento.

Parágrafo único – Para os empreendimentos detentores de Licença Ambiental Simplificado – LAS, as ampliações serão enquadradas de acordo com as características de tais ampliações e das atividades já existentes, cumulativamente, e a licença a ser emitida englobará todas as atividades exercidas.



Cabe informar também que o artigo 35 do decreto 47.383/2018, em seu § 8º, dispõe que:

§ 8º – As licenças emitidas em razão de ampliação da atividade ou do empreendimento terão prazo de validade correspondente ao prazo de validade remanescente da licença principal da atividade ou do empreendimento.

Deste modo, o prazo da licença referente a este processo será o mesmo do certificado de REV-LO nº 112/2020, ou seja, 23/11/2026.

Conforme informado, o empreendimento se encontra em fase de projeto.

O empreendimento opera atualmente em regime de 5 turnos, com método de rotação de horário trabalhado pelos funcionários. São 284 colaboradores distribuídos entre os setores administrativos (53), balança (6), portaria (7), planta siderúrgica (217) e ambulatório (1). Para a operação das novas plantas produtivas prevê-se a contratação de 35 novos funcionários, que trabalharão em regime de rotação de horários e nos seguintes setores: planta de sinterização/pelotização (aglomeração de finos, briquete, pelotização) /planta de minerais a seco (20); planta de reciclagem e regeneração de resíduos (5); e unidade produtora de carvão (10).

O empreendimento está inserido em uma área total de 32,79 ha, sendo 1,9296 ha de área construída, conforme apresentado na Imagem 01.

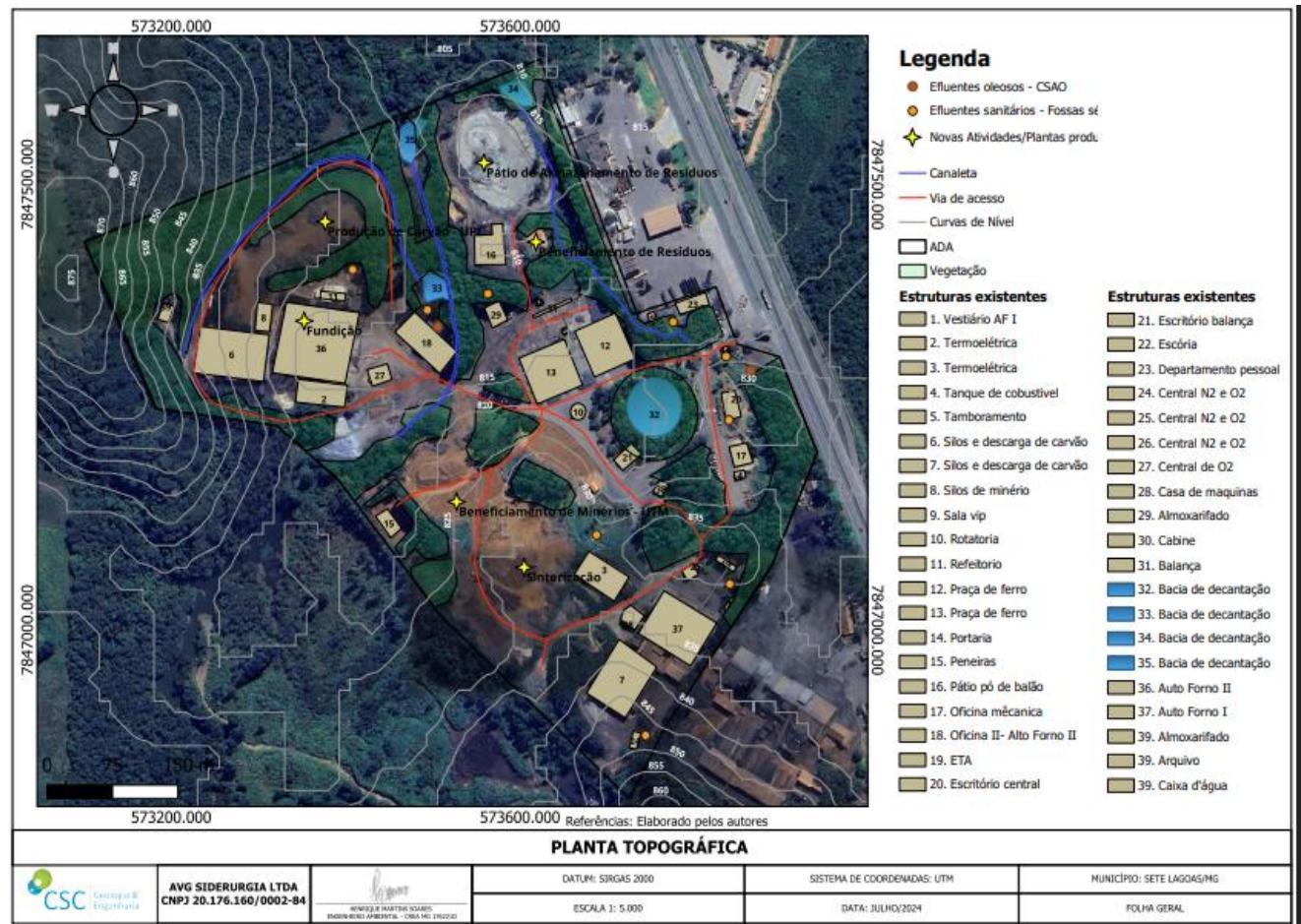
Imagem 01: ADA.



Fonte: Google Earth (acesso em 27/03/25) e SLA.



Imagen 02: Caracterização do Empreendimento.



Fonte: RAS, SLA 352/2025.

Atualmente o empreendimento conta com dois altos fornos, responsáveis pela operação da atividade de produção siderúrgica, dotados de sistemas de controle de emissões atmosféricas, que operam continuamente 24 horas por dia, 12 meses no ano. Em relação à geração de energia térmica, esta é produzida a partir do reaproveitamento dos gases gerados na produção do ferro gusa.

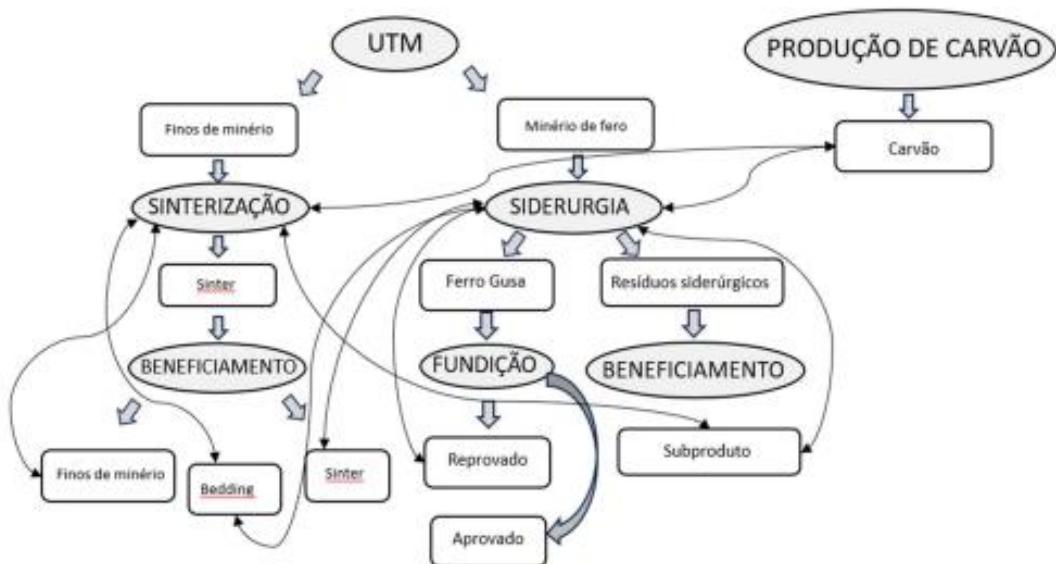
As novas atividades serão operadas na ADA já licenciada, não sendo necessária a realização de intervenções ambientais no local, tendo em vista que a área já se encontra antropizada.

As atividades alvo deste licenciamento estão intrinsecamente ligadas entre si, bem como com a produção siderúrgica.

O fluxograma de correlação entre as atividades pode ser observado na imagem 03.



Imagen 03: Correlação entre as atividades.



Fonte: RAS, SLA 352/2025.

O processo produtivo da sinterização de minério de ferro e outros resíduos siderúrgicos será iniciado com a inserção das matérias-primas (finos de minérios, coque, cal hidratado e demais fundentes) nos silos. O material será conduzido por correias transportadoras ao misturador. Neste processo será utilizado um compressor para auxiliar na mistura dos materiais a serem incorporados.

O material misturado será direcionado para o pelotizador. No equipamento, o material ficará posicionado na parte inferior enquanto ocorre rotação e adição de água no sistema. Ressalta-se que a água será incorporada ao produto, não havendo geração de efluentes líquidos industriais resultantes do processo.

O material pelotizado será conduzido ao silo de alimentação das panelas de sinterização, onde serão despejados por gravidade. Após o preenchimento das panelas, o carrinho de ignição se deslocará sobre o material pelotizado, iniciando o processo de queima do material da superfície por cerca de 20 minutos. Após esse período a camada superior do material, misturado e pelotizado, já estará em processo de sinterização – queima do material.

O processo de queima consistirá no recebimento das pelotas cruas, que serão aquecidas para ganharem a resistência mecânica necessária ao processo siderúrgico.

Com o término do processo de sinterização o material será despejado em baías, para seguir para o processo de beneficiamento.

Haverá a geração de material particulado e gases proveniente da queima dos materiais. Para controlar as emissões será incorporada à planta 1 filtro de manga. Os ruídos gerados pela atividade (movimento de equipamentos e maquinários) serão mitigados pela manutenção da cortina arbórea presente no empreendimento.

Para a atividade de sinterização serão utilizadas as seguintes estruturas: 6 silos, 3 correias transportadoras, 1 pá carregadeira, 1 misturador, 1 compressor, 1 pelotizador, 4 panelas de



sinterização, 2 silos de alimentação das panelas, 1 carrinho de ignição, 1 exaustor, 1 filtro de manga, 1 tremonha de pátio e 1 caminhão báscula.

A Unidade de Tratamento de Minerais – UTM, com tratamento a seco, funcionará beneficiando minério de ferro fornecido por empresas mineradoras da região, devidamente regularizadas junto aos órgãos ambientais competentes. O beneficiamento consistirá, basicamente, na segregação física do minério, conforme a composição do material, a granulometria e a forma, para a obtenção de produtos de diferentes valores e características.

O início do processo se dará pela alimentação do silo, por meio de pá carregadeira, com os materiais estocados no pátio do empreendimento. Em seguida o material passará por um quebrador, para redução inicial da sua granulometria. Após quebrado, será transportado por correias até a 1ª peneira, precedidos pelos britadores primário e secundário, que reduzirão ainda mais a granulometria dos materiais, para então estes serem peneirados novamente.

Os materiais segregados pelas peneiras terão diferentes granulometrias, e, portanto, serão destinados para fins distintos: o minério bruto e o granulado serão encaminhados para os Altos Fornos e os finos de minérios, considerados resíduos e/ou subprodutos, alimentarão a planta de sinterização.

A planta da UTM contará com 1 quebrador, 8 correias transportadoras, 2 britadores, 4 peneiras, 1 pá carregadeira, 2 caminhões báscula, 3 silos e 1 alimentador.

A produção de fundidos de ferro e aço ocorrerá na planta do Alto Forno II, se valendo de sua estrutura pronta para a execução da atividade, de modo que parte da produção diária de ferro gusa será encaminhada para produzir peças fundidas, com a finalidade inicial de atendimento das necessidades internas e, em momento futuro, para a comercialização a terceiros.

A principal matéria-prima utilizada na fundição, será o ferro gusa de 1ª fusão, também conhecido como ferro bruto, produzido exclusivamente pela AVG; as demais matérias-primas e insumos serão disponibilizados pela própria AVG, tal como o carvão, e/ou terceiros.

O ferro gusa, ainda em estado líquido, será recolhido na bica de vazamento por panelas revestidas de material refratário. As panelas seguirão para as etapas seguintes do processo por meio de trilhos fixos, conduzidos pelos operadores in loco, até o setor onde estarão os moldes.

O ferro gusa líquido será vertido nos moldes conforme demanda, para ser resfriado e, consequentemente, solidificado em formato de lingoteiras. Posteriormente ocorrerá o processo de desmontagem para retirada das peças manualmente.

As peças produzidas passarão para inspeções. Casos sejam aprovadas elas seguirão para o setor de acabamento, caso sejam refugadas elas retornarão ao alto forno para serem fundidas novamente.

No setor de acabamento serão removidas as inconformidades. Posteriormente as peças serão limpas por um processo sistêmico.

Haverá geração de efluentes atmosféricos (material particulado e gases como NO_x, CO₂, CO e SO₂) durante a fundição, mais precisamente na produção siderúrgica do ferro gusa bruto usado nos moldes. Para mitigar esse impacto o auto forno II está equipado com lavador de gases, ciclone e balão gravimétrico.



Para a realização da atividade “central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de outros resíduos não listados ou não classificados”, haverá no empreendimento pátio de armazenamento de resíduos com área total igual a 0,3 ha, localizada à céu aberto.

O processo será iniciado com a chegada dos insumos, por meio de caminhões. A AVG receberá escória de alto forno, moinha de carvão, pó de balão, coque de petróleo, lama de alto forno, carvão vegetal, pó de exaustor de fundição de siderúrgicas da região além dos resíduos gerados na sua própria planta. O material recebido será segregado de acordo com as suas especificações físico-química, estocado em pilhas ou big bags, enquanto aguardam para serem processados na unidade de beneficiamento.

As pilhas e estoques dos materiais recebidos serão diferenciadas e identificadas de acordo com os tipos de resíduos estocados. Conforme informado pelo empreendedor, como o empreendimento receberá materiais classificados como não perigosos (classe II) não haverá necessidade de impermeabilização do solo ou estrutura que garanta a cobertura do material.

A necessidade de manter o material com baixo teor de umidade, tendo em vista que ele será incorporado na planta de beneficiamento, pode acarretar em emissão de material particulado para a atmosfera. Para mitigar esse impacto, o cordão de vegetação existente no pátio industrial será mantido e será alvo de manutenções sempre que necessário. Ademais, espera-se que o tempo de armazenamento seja no máximo de 10 dias.

Os resíduos deste processo, após armazenamento, serão encaminhados para beneficiamento. Essa atividade será realizada por classificação granulométrica, por meio de britagem, peneiramento e segregação magnética.

Na primeira etapa os resíduos serão despejados no silo de alimentação da planta de beneficiamento, por meio de pá carregadeira. Do silo o resíduo seguirá para o primeiro britador, para redução da granulometria. Ao término do processo, o resíduo será transferido para o segundo britador, utilizando a correia de transporte. A correia possuirá um eletroímã que irá retirar os fragmentos de ferro que possam estar contidos no material, preservando o equipamento e evitando a contaminação do resíduo.

Utilizando uma outra correia, o material será transportado para peneiramento. Se o produto final apresentar granulometria maior que a esperada, o material retornará para o processo por meio de correias transportadoras. Caso as especificações do produto sejam consideradas satisfatórias, o material será transportado, via correia, para as pilhas de armazenamento/produtos acabados.

A classificação dos resíduos ocorrerá em 2 peneiras estáticas, que serão responsáveis por separar o pó de aciaria, primeiro produto a ser comercializado posteriormente, e os demais resíduos que seguirão para as próximas etapas dos processos de segregação.

O material metálico segregado nas etapas de beneficiamento dos resíduos, serão coletados e conduzidos aos altos fornos para reaproveitamento na produção de ferro gusa. Os demais produtos serão armazenados até a sua utilização ou comercialização.

Ressalta-se que não haverá geração de resíduos provenientes da planta de beneficiamento. Todo o material resultante será reaproveitado internamente e/ou comercializado a terceiros.



Os equipamentos que serão utilizados para a realização da atividade são: 1 pá carregadeira, 3 silos, 1 betoneira (silo), 1 extrator composto por eletroímã, 8 correias, 2 britadores martelo, 2 peneiras, 1 caminhão báscula e 1 eletroímã.

O processo de beneficiamento irá gerar material particulado e ruído. A medida de controle a ser usada para mitigar esses impactos será a cortina arbórea existente no parque industrial.

Para a produção de carvão vegetal oriunda de floresta plantada serão instalados no pátio industrial da AVG Siderurgia, 15 fornos de alvenaria e 1 forno metálico para carbonização. A capacidade de enforneamento médio individual será de 33 m³ por ciclo de carbonização.

O forno metálico atuará com exaustão forçada e mecanismos desenvolvidos para produção concomitante de carvão, gás combustível, extrato pirolenhoso e alcatrão e possuirá capacidade de enforneamento entre 35 m³ e 65 m³.

A lenha utilizada para alimentação dos fornos será proveniente da floresta plantada, localizada no interior do empreendimento, em área total igual 3,36 ha, consistindo em espécies de eucalipto.

O carvão resultante do processo, será utilizado na alimentação dos Altos Fornos da planta siderúrgica do empreendimento.

O carvão é obtido ao se submeter a madeira a um processo de carbonização, por meio de um tratamento térmico, em temperaturas elevadas, em atmosfera redutora controlada e isenta de oxigênio livre.

Todo o material gerado no forno de carbonização será utilizado nos altos fornos, incluindo a moinha. Esta será peneirada e lançada junto ao carvão.

O processo de produção do carvão irá gerar particulados proveniente da movimentação de carvão (transições de correias transportadoras, peneira e balança). Para mitigar o impacto serão posicionados, de forma a impedir a dispersão de material, captores para exaustão. O ar exaurido será tratado por filtros manga. A fumaça emitida pelos fornos de carbonização de madeira será direcionada para uma câmara de combustão.

Em relação aos resíduos sólidos gerados pela atividade, a areia e a sucata serão passíveis de reutilização no empreendimento. Parte da moinha será vendida. O material particulado (finos de grão) que for carreado pelo efluente pluvial será direcionado para bacias de decantação já existentes no empreendimento.

As estruturas necessárias para as novas unidades serão adquiridas prontas para instalação, prevendo-se, portanto, uma geração insignificante de resíduos na fase de instalação da ampliação do empreendimento.

O empreendedor informou, via resposta de informação complementar (ID 328992), que a cortina arbórea já presente no empreendimento atuará como meio de retenção do material particulado gerado em decorrência do beneficiamento do minério e também irá contribuir para a redução da propagação de ruídos para as áreas externas do parque industrial. As correias transportadoras serão enclausuradas para impedir a dispersão de partículas e reduzir a emissão de ruídos. Não haverá pulverização de águas nas correias por questões técnicas operacionais.



A demanda hídrica do empreendimento é apresentada na Tabela 1.

Tabela 1- Demanda hídrica do empreendimento

Finalidade do consumo de água	Consumo máximo (m³/dia)
Consumo humano (sanitários, refeitórios, etc.)	170,00
Lavagem de pisos e equipamentos	160,00
Aspersão de vias	70,00
Processo industrial Alto Forno I	950,00
Processo industrial Alto Forno II	515,00
Sinterização/pelotização	80,00

Fonte: adaptado, RAS.

Para suprir a demanda apresentada o empreendimento detém 5 portarias de outorgas vigentes para captação subterrânea em poço artesiano: 0309610/2020, 0309616/2020, 0309611/2020, 0309614/2020 e 0309615/2020. Há ainda um sistema no qual ocorre a recirculação de aproximadamente 16.200,00 m³/mês.

Os efluentes industriais e pluviais gerados no empreendimento são armazenados em bacias de contenção, recirculados e utilizados para refrigeração dos altos fornos. Os efluentes oleosos são tratados nas Caixas SAO e a água residuária é direcionada para sumidouros.

Para tratamento dos efluentes sanitários, o empreendimento, atualmente, possui 9 conjuntos de fossas sépticas, filtro e sumidouro. Foi informado pelo empreendedor que com a instalação das novas atividades os sistemas não necessitarão de redimensionamento, bem como não será necessária a instalação de novas unidades. O lodo retido nos sistemas é coletado e destinado por empresas terceirizadas.

Os principais resíduos gerados atualmente no empreendimento são provenientes do processo produtivo siderúrgico. A imagem 04 apresenta os resíduos gerados, bem como a destinação final de cada um.



Imagen 04: Identificação dos resíduos gerados no empreendimento.

RESÍDUO	QUANT.	ETAPA DE GERAÇÃO	ARMAZENAMENTO	DESTINO FINAL
Comum	2,8 ton/mês	Processo industrial /administrativo	Lixeira	Aterro Sanitário
Recicável (papel/ papelão /plástico)	300 kg/mês	Processo industrial /administrativo	Baias de resíduos	Reciclagem
Sucata metálica	250 ton/mês	Processo	Baias de resíduos	Reciclagem
Lâmpadas	40 unid/ semestre	Processo industrial /administrativo	Baias de resíduos	Descontaminação
Contaminados	2,5 ton/ quadrimestre	Processo industrial	Baias de resíduos	Coprocessamento
Óleos usados	1m³/ano	Processo industrial	Tambores	Reorefino
Finos de Minério	4,68 ton/mês	Processo industrial	Pilha pátio	Reciclagem
Escória	8 ton/mês	Processo industrial	Pilha pátio / baia	Recuperação Energética
Resíduo siderúrgico (Aglomerado de minério)	1640 ton/mês	Processo industrial	Pilha pátio	Recuperação Energética
Resíduo siderúrgico (Moinha de carvão)	1620 ton/mês	Processo industrial	Pilha pátio	Recuperação Energética
Resíduo siderúrgico (Pó de balão)	1015 ton/mês	Processo industrial	Baias de resíduos	Recuperação Energética
Resíduos eletróeletrônicos	0,03	Processo industrial	Baias de resíduos	Reciclagem
Resíduos de EPIs usados	4 ton/ano	Processo industrial	Baias de resíduos	Reciclagem
Lodos aquosos provenientes da limpeza de caldeiras contendo substâncias perigosas	7,25 m³/mês	Tratamento de efluentes	Sistema de tratamento efluente industrial	Incineração / co-processamento
Lodo de tratamento de efluentes sanitários	2,28 m³/mês	Tratamento de efluentes	Sistema de tratamento efluente sanitários	Incineração / co-processamento
Lodo de tratamento de efluente oleoso	0,41 m³/mês	Tratamento de efluentes	Sistema de tratamento efluente oleoso	Incineração / co-processamento

Fonte: RAS, SLA 352/2025.

Segundo o empreendedor a instalação e operação das novas plantas produtivas não irá alterar de maneira significativa a identificação e quantificação dos resíduos gerados, pois as novas atividades estarão intrinsecamente ligadas as atividades realizadas atualmente no empreendimento. Além disso, as novas plantas permitirão o reaproveitamento de materiais anteriormente descartados, reduzindo a destinação de resíduos.

Ressalta-se que se trata de um complexo industrial já instalado e em operação, com programas de automonitoramento (efluentes líquidos, ruídos, resíduos sólidos e emissões atmosféricas) implantados no âmbito da renovação da LO (Certificado 112/2020).



Salienta-se que os estudos apresentados são de responsabilidade dos profissionais que o elaboraram e do empreendedor, nesse sentido a Resolução CONAMA 237, de 19 de dezembro de 1997, em seu art. 11, prevê o seguinte:

Art. 11 - Os estudos necessários ao processo de licenciamento deverão ser realizados por profissionais legalmente habilitados, às expensas do empreendedor.

Parágrafo único - O empreendedor e os profissionais que subscrevem os estudos previstos no caput deste artigo serão responsáveis pelas informações apresentadas, sujeitando-se às sanções administrativas, civis e penais.

Em conclusão, com fundamento nas informações constantes do relatório ambiental simplificado (RAS) e nos dados do processo, sugere-se o deferimento do pedido de Licenciamento Ambiental Simplificado ao empreendimento AVG Siderurgia Ltda, para a realização das atividades “Reciclagem ou regeneração de outros resíduos classe 2 (não perigosos) não especificados” (código F-05-07-1); “Sinterização de minério de ferro e outros resíduos siderúrgicos” (código B-02-01-2); “Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de outros resíduos não listados ou não classificados” (código F-01-09-5); “Produção de fundidos de ferro e aço, sem tratamento químico superficial, inclusive a partir de reciclagem” (código B-03-07-7); “Produção de carvão vegetal oriunda de floresta plantada” (código G-03-03-4); “Unidade de Tratamento de Minerais – UTM, com tratamento a seco” (código A-05-01-0), no município de Sete Lagoas/MG, pelo mesmo prazo do certificado de REVLO, ou seja, 23/11/2026, vinculada ao cumprimento das condicionantes estabelecidas no anexo deste parecer, bem como da legislação ambiental pertinente.



ANEXO I

Condicionantes para Licença Ambiental Simplificada do empreendimento “AVG Siderurgia Ltda”

Item	Condicionante	Prazo*
01	Apresentar relatório técnico/fotográfico, com a devida anotação de responsabilidade técnica (ART), comprovando a instalação dos sistemas de controle de emissões atmosféricas que serão implantados nas novas plantas de sinterização, fundição, produção de carvão e UTM, conforme informado nos estudos.	Em até 30 dias após a instalação das estruturas
02	Apresentar relatório técnico/fotográfico, com a devida anotação de responsabilidade técnica (ART), comprovando o enclausuramento das correias transportadoras.	Em até 30 dias após a instalação das estruturas
03	Apresentar relatório técnico/fotográfico, com a devida anotação de responsabilidade técnica (ART), comprovando a manutenção da cortina arbórea presente no empreendimento.	Anualmente, com entrega do primeiro relatório 30 dias após a emissão da licença
04	Apresentar relatório técnico/fotográfico, com a devida anotação de responsabilidade técnica (ART), comprovando a manutenção e a limpeza do sistema de drenagem de toda a ADA do empreendimento.	Anualmente, com entrega do primeiro relatório 30 dias após a emissão da licença
05	Considerando que as novas atividades são fontes de emissão de poluentes atmosféricos, caso estas não sejam abarcadas pelo monitoramento realizado atualmente no empreendimento, ampliar a rede de monitoramento inserindo pontos de controle a fim de que as emissões atmosféricas provenientes das novas atividades possam ser medidas. Em caso de ampliação da rede de monitoramento, apresentar mapa sobreposto em imagem de satélite contendo os pontos de monitoramento atuais e novos.	Em até 30 dias após a instalação das estruturas, caso se aplique