



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável
Superintendência Regional de Regularização Ambiental Central Metropolitana

PARECER UNICO SUPRAM - CM Nº. 215/2012
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº. 0467893/2012

Licenciamento Ambiental Nº. 00126/1992/009/2011	LO	DEFERIMENTO
Outorga: Nº 9653/2008 (RETIFICAÇÃO)	VER ITEM 5.5	A SER INDEFERIDA
Outorga: Nº 5910/2011 (RENOVAÇÃO)	VER ITEM 5.5	A SER RENOVADA
Empreendimento: AUTO FORJAS LTDA		
Empreendedor: AUTO FORJAS LTDA		
CNPJ: 25.308.198/ 0003-68	Município: SETE LAGOAS	
Bacia Hidrográfica: RIO SÃO FRANCISCO	Sub-Bacia: RIO DAS VELHAS	

Atividades objeto do licenciamento		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
B-05-09-6	USINAGEM	3
Compensação florestal: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO	Compensação ambiental: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO	
Condicionantes: 1 (uma)	Automonitoramento: <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NAO	
Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 78915/2011 e 93743/2012		DATAS: 07/07/2011 e 24/05/2012

Belo Horizonte, 15 de junho de 2012

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
Carine Rocha da Veiga	MASP 1.255.666-8	
Celso Rocha Barbalho	MASP 114.9001-8	
Maria da Conceição S. Bittencourt	MASP 1.202.509-4	
Michele Simões e Simões	MASP 125.1904-7	

De acordo: Anderson Marques Martinez Lara Diretora Técnica / MASP 114.7779-1	Data: __/__/__	
De acordo: Bruno Malta Pinto Diretor de Controle Processual / MASP 122.0033-3	Data: __/__/__	



1. INTRODUÇÃO

O presente Parecer Único visa subsidiar o julgamento da solicitação de Licença de Operação (LO) do empreendimento Auto Forjas LTDA, localizado no município de Sete Lagoas, para a área referente à ampliação na capacidade de usinagem, Licença de Instalação, concomitante com Licença Prévia, concedida através do processo nº 00126/1992/007/2008, certificado de Licença de Instalação nº 160/2008 válido até 15/09/2012, em decisão emanada na reunião de 15/09/2008 da URC Rio das Velhas.

O empreendimento Auto Forjas Ltda. atua nos segmentos usinagem, produção de forjados, tratamento térmico e recuperação ou manutenção de máquinas e equipamentos industriais, respectivamente códigos B-05-09-6, B-03-10-7, B-06-01-7 e B-08-07-9 conforme os parâmetros indicados na Deliberação Normativa 74/2004. A empresa teve a licença de operação da sua unidade industrial, como um todo, revalidada através do processo 00126/1992/005/2007, certificado LO 110/2010 válido até 31/05/2014. As condicionantes do processo da revalidação da licença têm sido cumpridas, conforme verificado em consulta aos dados do processo no SIAM – Sistema de Informação Ambiental.

O presente processo foi formalizado em 03/06/2011 sendo que na vistoria realizada em 07/07/2011, Auto de Fiscalização 78915/2011, foi verificado que os equipamentos alvo da fase de licença de instalação não tinham sido instalados com o empreendedor sendo comunicado, na ocasião, que o processo estava sobrestado até que ocorresse a implantação solicitada. Posteriormente nova vistoria ocorreu conforme Auto de Fiscalização 93743/2012.

A empresa obteve (p. 234), conforme previsão legal contida no Decreto 44.844/2008, a Autorização Provisória para Operação (APO).

Informações complementares ao processo foram apresentadas através dos protocolos e R164485/2011 e R252882/2012.

2. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

O presente processo de LO refere-se à ampliação da empresa na atividade de usinagem e fresamento de peças (código B-05-09-6), a partir do processamento de peças fornecidas pela área de forjaria da empresa. Os insumos principais são os óleos lubrificante, refrigerante, hidráulico e a graxa. A Auto Forjas atende no segmento de peças forjadas e usinadas (cubos das rodas dianteira e traseira, ponta de eixos, gancho de reboque e pino) destinadas às empresas montadoras e de autopeças.

A área útil do empreendimento já licenciado (forjaria+usinagem) é de 1,1 hectares em uma área total de 10,2 hectares, com um total de 736 funcionários; na ampliação serão utilizados 20 novos funcionários em um galpão de 6.000m², já existente quando da fase de licença de instalação. Na fase de LI a empresa posicionou que contaria com 100 funcionários, o que não ocorreu em função de mudanças no projeto original, o que levou a diminuição da capacidade de produção e em consequência na mão-de-obra e número de equipamentos.



A capacidade de produção nominal instalada no empreendimento é de 18.000 toneladas/ano na forjaria e de 8.000 toneladas/ano na usinagem. Em número de peças a serem produzidas tem-se aproximadamente 1.700.000/ano na unidade já licenciada, sendo que a unidade alvo do licenciamento teve produção média mensal de 51.000 peças/mês em 2012.

O processo industrial para a ampliação começa com o recebimento de peças brutas forjadas a serem processadas em duas linhas de produção, com a primeira linha composta pelas etapas de ferramentaria, primeira operação e segunda operação. Na segunda linha tem-se o acabamento das peças já usinadas e fresadas na primeira linha. Os equipamentos instalados são os informados no protocolo R164485/2011, página 232, o que foi verificado na vistoria, a saber: 11 (onze) tornos, 3 (três) centros de usinagem e 1 (uma) furadeira/rosqueadeira, não havendo por parte do empreendimento a intenção de implantar os equipamentos citados à pagina 033 do processo, conforme consta no Auto de Fiscalização 93743/2012.

- ferramentaria: na ferramentaria ocorre a usinagem e fresamento, que consiste na preparação dos moldes das peças (dispositivos) que serão encaminhados para o setor de produção. Esses moldes são usados na fabricação dos diferentes tipos de peças. São utilizados nesta etapa equipamentos tipo fresa, torno e furadeira usando-se óleo solúvel em água durante o funcionamento; esta solução tem a função de resfriar e lubrificar o ferramental durante o processo de produção dos moldes. Além disso, a solução também evita a formação de material particulado. Durante esta etapa ocorre a geração de limalha contínua que, juntamente com a solução, é direcionada a uma pequena caçamba existente nas máquinas.
- primeira operação: recebe as peças que foram moldadas na ferramentaria, e trabalha na usinagem externa e interna das diferentes peças de acordo com o solicitado pelo cliente. As máquinas usadas nesta etapa, tornos e lavador de peças, trabalham com óleo solúvel em água, o qual tem a mesma função descrita no item ferramentaria.
- segunda operação: as peças que foram trabalhadas na primeira operação recebem agora um acabamento do tipo perfuração, escariação, lixamento e outros. Nesta etapa, os tornos, as furadeiras e as rosqueadeiras, trabalham com óleo solúvel em água, com a mesma função das etapas anteriores. A limalha gerada, juntamente com a solução, é depositada em uma bandeja coletora, que é parte integrante das máquinas.

Segunda linha de produção

É realizado nesta etapa o acabamento das peças já usinadas e fresadas, o qual consiste na inspeção final e ajuste, se necessário, de peças que tenham apresentado alguma não conformidade em relação ao solicitado pelo cliente. A embalagem e expedição das peças ocorrem nesta fase.

A energia elétrica consumida é fornecida pela CEMIG. A água utilizada é através de outorga de poço tubular.

SUPRAM CM	Rua Espírito Santo, 495 Centro – Tel: (31) 3228-7700 CEP 30.160-030 - Belo Horizonte	Processo 00126/1992/009/2011 Página: 3/9
-----------	--	--



3. CONDICIONANTES DE FASE ANTERIOR DO LICENCIAMENTO

3.1 Condicionantes da fase de Licença Prévia (LP) + Licença de Instalação (LI)

As condicionantes inseridas na fase de LP + LI, em um total de 3 (três), foram atendidas e serão citadas sinteticamente.

Condicionante 1 – *Apresentar a aprovação, pelo Corpo de Bombeiros, do projeto de Prevenção e Combate a Incêndios. Prazo: na vigência da LI.*

Comentários: através do protocolo R147728/2011, de 16/09/2011, foi apresentado o Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros – AVCB com validade até 01/09/2016.

Condicionante 2 – *Apresentação e implantação de programa de educação ambiental conforme termo de referência. Prazo: 06 (seis) meses.*

Comentários: cumprimento desta condicionante e considerações sobre as condicionantes 1 e 3 foram apresentadas através do protocolo R015054/2011 de 07/02/2011. O programa de educação ambiental foi apresentado e implantado, conforme previsto no termo de referência contido na Deliberação Normativa 110/2007 conforme o apresentado no protocolo citado.

Condicionante 3 - *Definição de medida compensatória a ser discutida com a SUPRAM e a empresa. Prazo: 90 (noventa) dias.*

Comentários: A medida compensatória indicada na condicionante, inserida pelos Conselheiros na reunião da URC, teve como objetivo compensar a ampliação da usinagem. A empresa propôs, conforme apresentado no protocolo R148184/2008 de 19/11/2008, plantar em uma área disponível, em sua unidade industrial, um total de 6.000 m² (área equivalente à unidade ampliada), aproximadamente 60 mudas de árvores da região de Sete Lagoas. Tal proposta foi aceita pela SUPRAM através de resposta contida no ofício SUPRAM CM 874/2008. Posteriormente, protocolo R015054/2011, a empresa apresentou as evidências do plantio, o que foi observado nas vistorias realizadas.

4. IMPACTOS IDENTIFICADOS E MEDIDAS MITIGADORAS

4.1 Efluentes líquidos

Os efluentes líquidos a serem gerados são os provenientes da mistura de óleo com água que têm a função básica de proteger a ferramentaria das diferentes máquinas, com o sistema trabalhando em circuito fechado e do posto de lavagem de peças (página 043). Inspeções periódicas nos equipamentos indicam a contaminação ou não do óleo; se necessário, o mesmo será substituído e destinado em tambores e posteriormente enviado para empresa licenciada para reciclagem desse tipo de resíduo. A operação de transbordo do óleo será feita em local específico (separação de água e óleo). Os efluentes da lavagem de peças são direcionados à Estação de



Tratamento de Efluentes - ETEI da empresa, o qual é formado por tratamento químico, separação de água/óleo e filtragem.

O esgoto sanitário a ser gerado, pelo incremento em 20 (vinte) novos funcionários, trabalhando em quatro turnos de seis horas, será destinado ao sistema de tratamento sanitário da empresa, que é formado por 5 (cinco) conjuntos de fossa séptica, filtro anaeróbio, biodiscos e leito de secagem, o qual está dimensionado para tratamento dessa carga adicional.

Entre páginas 163 a 193 foram apresentados os sistemas, em uso, relativos ao tratamento dos efluentes industriais e do esgoto sanitário, tema este tratado quando da revalidação da licença da unidade industrial no processo de revalidação da licença de operação.

Em relação à rede pluvial não haverá liberação de nenhum tipo de efluente líquido na mesma. Os efluentes pluviais são coletados e enviados à caixas de sedimentação antes de seu envio para a rede pública.

No empreendimento ocorrerá o armazenamento de produtos químicos como óleo lubrificante, óleo refrigerante, hidráulico, graxas, e sabões, os quais chegarão à unidade industrial em bombonas plásticas ou metálicas, as quais são armazenadas em galpão fechado e coberto. As fichas de informações de segurança de produtos químicos – FISPQ dos insumos relatados foram apresentadas em etapa anterior de licenciamento (LP + LI).

4.2 Efluentes atmosféricos

Emissões atmosféricas não ocorrerão nas etapas de usinagem e fresagem. O forno de têmpera por indução/revenimento, de pequenas dimensões, inicialmente projetado, não mais será instalado.

4.3 Resíduos sólidos

A unidade ampliada trabalha com beneficiamento de peças metálicas as quais, durante o seu processamento geram limalhas de aço. A limalha gerada, retida em uma caçamba existente junto a cada máquina, é transportada em um carrinho específico e conduzida até uma caçamba dotada de coletor de óleo, visto que esse resíduo sai da máquina contaminado com óleo. Após a devida coleta de óleo, a limalha é direcionada para reutilização, como matéria prima, em siderúrgicas. Demais resíduos referem-se, basicamente, a papelão/plástico, lâmpadas fluorescentes, e equipamentos de proteção individual, os quais são armazenados, antes de sua destinação final, em depósito existente da unidade já licenciada.

4.4 Geração de ruídos

As fontes de ruídos gerados no empreendimento são provenientes da usinagem das peças. A expectativa é que os mesmos estarão abaixo dos limites determinados pela legislação vigente, à semelhança do que ocorre com a unidade já em fase produtiva. Monitoramento específico das emissões sonoras estará contemplado no monitoramento realizado para a unidade industrial como um todo.



4.5 Sistema de combate e prevenção a incêndio

A empresa conta com um sistema de combate a incêndio tendo obtido o Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros em setembro/2011, válido até 01/09/2016. As possibilidades de acidentes ambientais estão no derramamento e/ou vazamento de óleos e incêndios em máquinas e equipamentos, sendo que as medidas adotadas pela empresa para evitar os eventos citados estão indicados entre páginas 214 e 215.

5. ÁREAS LEGALMENTE PROTEGIDAS

5.1 Reserva Legal

O local escolhido não está em zona rural, não se aplicando o instrumento da averbação da reserva legal.

5.2 Área de Preservação Permanente

Não ocorre intervenção em Área de Preservação Permanente.

5.3 Autorização para Intervenção ambiental

O galpão do empreendimento já estava totalmente construído na fase de instalação, não havendo, também, necessidade de qualquer intervenção para supressão de vegetação na fase de operação.

5.4 Unidade de Conservação

Em consulta ao SIAM não se verificou nenhuma indicação de unidade de conservação, em um raio de 10 Km em torno do empreendimento.

5.5 Recursos Hídricos

A Auto Forjas está localizada na Bacia Hidrográfica do Rio das Velhas sendo o curso de água mais próximo o Córrego do Diogo, do qual dista aproximadamente 400 metros. A água utilizada no empreendimento é proveniente de um poço tubular, já outorgado por meio da portaria 1138/2006, para uma vazão máxima de captação mensal de 3022,50 m³.

O uso de água do empreendimento, da área em expansão – objeto do presente processo de licenciamento, será para atender principalmente ao consumo humano de cerca de 20 pessoas. Esse volume de água está contemplado na outorga concedida pela portaria 1138/2006, uma vez que a vazão outorgada consegue suprir a necessidade total do empreendimento, incluindo a ampliação.

O processo de renovação da portaria nº 1138/2006, através do processo nº 5910/2011, encontra-se aguardando análise, junto a SUPRAM Central. Essa renovação será analisada juntamente com o processo de renovação da licença de operação a ela vinculada, processo 00126/1992/005/2007, cuja validade é de até 31/05/2014.



Conforme portaria IGAM 49/2010, em seu Art. 36. As outorgas de direito de uso das águas vigentes até a data de publicação desta Portaria e vinculadas a empreendimentos licenciados ou detentores de AAF ficam automaticamente prorrogadas até o término do prazo de vigência da licença ambiental ou da AAF.

Foi solicitada a retificação da portaria 1138/2006, através do processo 9653/2008, para aumento de vazão, visando atender, a princípio, um futuro aumento de produção. Conforme análise técnica, o ponto de captação encontra-se inserido em área, onde estão suspensas, temporariamente, as novas perfurações e as retificações de portarias de outorga para aumento de vazão. Diante disso, esse processo será indeferido.

Esporadicamente, é utilizada água do SAAE – Sistema de Abastecimento de Água e Esgoto Municipal.

6. COMPENSAÇÃO AMBIENTAL

A implantação solicitada no presente processo da Auto Forjas LTDA não acarretou significativo impacto ambiental na fase de implantação e nem deve impactar significativamente na fase de operação.

Os possíveis impactos a serem gerados, em uma operação regular do empreendimento, serão de pequena monta, podendo, se ocorrerem, serem considerados não significativos.

Desta forma, o entendimento da equipe da Supram Central é que não cabe a aplicação da compensação ambiental conforme previsto no art. 36 da Lei 9.985/2000, regulamentado a nível estadual pelo Decreto 45.175/2009.

7. CONTROLE PROCESSUAL

AUTO FORJAS LTDA. vem, através de seu representante legal, requerer, validamente, a presente Licença de Operação, para a ampliação da atividade de usinagem (B-05-09-6), no município de Sete Lagoas/MG.

O empreendedor apresentou declaração da Prefeitura Municipal de Sete Lagoas informando que a atividade desenvolvida e o local de instalação do empreendimento estão em conformidade com as leis e regulamentos administrativos deste Município.

O empreendimento está localizado em área urbana e, portanto, dispensado da obrigatoriedade do instituto da reserva legal (Lei n.º 4.771/65, art.16, §8º e Lei Estadual n.º 14.309/02, art. 16, §2º).

Não foi declarado pelo empreendedor e nem constatado em vistoria técnica no local do empreendimento a necessidade de supressão de vegetação ou regularização da permanência e/ou intervenção em Área de Preservação Permanente – APP onde está implantado o empreendimento.



A água utilizada nas atividades operacionais é fornecida parte de concessionária local e parte por meio de outorga regularizada pelo IGAM, conforme anteriormente citado.

O empreendedor também providenciou o adimplemento de 30% dos custos de análise referentes ao Licenciamento Ambiental em questão, bem como o recolhimento dos emolumentos referentes ao FOBI nº 109658/2011. É o que se percebe dos comprovantes de pagamento anexados aos autos, com a devida baixa no Sistema Integrado de Informação Ambiental – SIAM. O restante dos custos da análise foi quitado conforme recibo de pagamento acostado aos autos.

No que tange às publicações em periódico de grande circulação e a oficial, estas estão presentes nos autos, atendendo com isto o princípio da publicidade dos atos administrativos previsto no artigo 37 da CF/88, bem como atendeu a todos os requisitos previstos na Deliberação Normativa COPAM nº 13/1995.

Noutro giro, quanto à validade do prazo da licença, há de se respeitar a dos empreendimentos listados na Deliberação Normativa COPAM nº 74/04, de Classe 3, nos exatos termos previstos na Deliberação Normativa COPAM n.º 17, de 17 de dezembro de 1996, qual seja, **seis anos**.

No que se refere à atividade do licenciamento em si, eis que toda a documentação compreendida no presente encontra-se em conformidade com o exigido para o seu requerimento. De fato, é o que se constata da análise das peças listadas no FOBI, que se encontram devidamente instruídas no processo administrativo em análise.

8. CONCLUSÃO

Diante da análise dos autos, este Parecer Único é favorável à concessão da Licença de Operação solicitada pela Auto Forjas LTDA, através do Processo COPAM nº 00126/1992/009/2011, para a atividade de Usinagem, código de atividade B-05-09-6 conforme a Deliberação Normativa COPAN 74/2004, para a ampliação de sua unidade industrial no município de Sete Lagoas.

Cabe salientar que o empreendedor deve, num processo de melhoria contínua, executar todas as medidas e programas apontados no PCA, e aquelas que por ventura surgirem com o avanço tecnológico, naquilo que trouxer melhorias sensíveis ao meio ambiente.

Ressalta-se que eventual pedido de alteração no prazo de cumprimento da condicionante estabelecida no Anexo deste Parecer Único, poderá ser resolvido junto à própria SUPRAM CM, mediante a análise técnica e jurídica, desde que não altere o mérito/conteúdo da condicionante.



ANEXO I

Processo COPAM Nº.: 00126/1992/009/2011		Classe/Porte: 3/Médio
Empreendimento: AUTO FORJAS LTDA		
Empreendedor: AUTO FORJAS LTDA		
CNPJ: 25.308.198/0003-68		
Endereço: AVENIDA PREFEITO ALBERTO MOURA, 900 – DISTRITO INDUSTRIAL		
Município: SETE LAGOAS		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA DE OPERAÇÃO		VALIDADE: 6 (SEIS) ANOS
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Incluir no atual monitoramento da empresa os parâmetros relativos ao controle de geração de ruídos, disposição de resíduos sólidos, e efluentes líquidos da unidade licenciada.	Na vigência da Licença de Operação