



PARECER UNICO nº 403/2009

PROTOCOLO Nº 713951/2009

Indexado ao(s) Processo(s)

Licenciamento Ambiental Nº.: 00020/2000/043/2007	LO	DEFERIMENTO
Outorga Nº.: (Não Aplicável)		
APEF Nº.: (Não Aplicável)		
Reserva legal Nº.: (Não Aplicável)		

Empreendimento: RECITEC – Reciclagem Técnica do Brasil Ltda	
CNPJ: 03.472.535/0001-53	Município: Pedro Leopoldo / MG

Referência: Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos para Co-processamento em Fornos de Clinquer	Validade: 04 anos
---	--------------------------

Unidade de Conservação: (Não Aplicável)	Sub Bacia: Ribeirão da Mata
Bacia Hidrográfica: Rio das Velhas	

Atividade objeto do licenciamento:

Código DN 74/04	Descrição	Classe
F-05-13-5	Outras formas de tratamento ou de disposição de resíduos não listados ou não classificados	3

Medidas mitigadoras: <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NAO	Medidas compensatórias: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO
Condicionantes: SIM	Automonitoramento: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO

Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados: Luiz Antônio dos Santos e Souza	Registro de classe CREA/MG nº 56.824/D
--	--

Processos no Sistema Integrado de Informações Ambientais - SIAM	SITUAÇÃO
---	----------

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: Nº 016096/2008	DATA: 16/09/2008
---	-------------------------

Data: 05/01/2009

Equipe Interdisciplinar:	MA SP	Assinatura
Laércio Capanema Marques	1148544-8	
Cibele Aguiar Neiva de Mello	1197551-3	
Gisele Guimarães Caldas	1150769-6	
De acordo Isabel Cristina R. C. Meneses	1.043.798-6	Assinatura



1. INTRODUÇÃO

A RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA., obteve em 14/03/2005 a LO 116/2005 para sua Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos Industriais - UMPGR, localizada em Pedro Leopoldo/MG, concedida pela Câmara de Atividades Industriais do COPAM, com validade até 14.03.2011.

A empresa em epígrafe requereu Licença de Operação para o recebimento, manuseio, preparação e blendagem dos resíduos gerados pelas Bases de Envazamento de Botijões da empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA localizada em São Paulo – SP, e pela empresa INDÚSTRIA SANTA CLARA SA localizada em Contagem/MG, para a preparação de blends.

- Borra de tinta/borra da ETE (resíduos de fundo de botijões e tanques de armazenamento) e material contaminado com tinta, gerado pela COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA estando a empresa estabelecida em São Paulo/SP, R. Guararapes, 1855, Brooklin. O resíduo é formado pela mistura de borras de tinta e borra da ETE e pela ferrugem e pelo pó de granalha gerado nas bases de envazamento de botijões de GLP. Segundos os estudos apresentados os resíduos são classificados como perigosos pela NBR 10.004/04.
- Borra de conformadora e material contaminado com óleos e graxas e borra de ETE, estando a empresa INDÚSTRIA SANTA CLARA SA sediada em Contagem, R. José Maria de Lacerda, 1895. Os resíduos oleosos como areia, estopa, papelão e serragem são gerados na contenção de derramamentos acidentais e limpeza de máquinas ou equipamentos. Os resíduos oleosos da conformadora são gerados a partir do óleo utilizado na conformadora e borra metálica. O resíduo da ETE é gerado através da filtração do efluente tratado. De acordo com os estudos apresentados o resíduo é classificado como não perigoso e não inerte pela NBR 10.004/04.

Tais resíduos serão utilizados na preparação dos blends denominados "RSE - Recitec Sólido Energético, RSM – Recitec Sólido Mineral e RLE - Recitec Líquido energético na Unidade de Pré-condicionamento e Mistura de Resíduos Industriais RECITEC - Reciclagem Técnica do Brasil Ltda, estabelecida na Rua Zco Barbosa, 426 – Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas – PEDRO LEOPOLDO – MG, conforme parâmetro presentes na tabela 1 do Anexo II desse parecer.

Consta nos autos do processo, cópia da licença ambiental da empresa Indústria Santa Clara S/A, concedida pelo COPAM em 13/11/2007, certificado de LO N° 333/2007 com validade até 13/11/2013.

Em relação aos resíduos gerados pela empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA, foi nos apresentado cópia da Licença Ambiental nº 04000253 datada de 21/09/1999, no entanto por se tratar de uma licença antiga, em 30/03/2009 foi elaborado ofício nº 376/2009 solicitando a apresentação de nova licença atualizada.

Em resposta a solicitação da SUPRAM CM, empreendedor protocolou em 17/04/2009 sob nº R209300/2009, ofício informando que devido o processo estar em análise junto a FEAM/SUPRAM CM, desde 2007, não foi possível a atualização das referidas licenças ambientais, sendo assim a Recitec somente poderá receber e processar resíduos compostos por borra de tinta/borra da ETE (resíduos de fundo de botijões e tanques de armazenamento) e material contaminado com tinta, gerados pela empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA, depois que protocolar junto a SUPRAM CM a respectiva Licença ambiental ou outra equivalente e posterior autorização do Órgão Ambiental. Este procedimento está sendo solicitado em condicionante deste parecer.



Foram apresentados os resultados de análises químicas da amostra dos resíduos citados acima, os quais foram comparados com os valores máximos permitidos para a entrada na UMPCR da RECITEC, conforme LO 116/2005, baseada nos termos da DN COPAM no 026/1998, e os mesmos atendem aos respectivos limites.

2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

2.1. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA., opera uma unidade de mistura e pré-condicionamento de resíduos industriais que tem como objetivo obter combustíveis e/ou matérias primas alternativos com propriedades uniformes e ampliar a escala de co-processamento em fornos de clínquer.

Os resíduos provenientes dos geradores serão transportados em caminhão tipo carga seca, quando embalados, caçambas ou tanques, quando a granel, e serão recebidos e inspecionados pelos funcionários da RECITEC na portaria da empresa. Procedese o preenchimento do check-list e verifica-se a documentação. Posteriormente, o veículo é pesado e segue para o galpão de armazenamento temporário.

O galpão onde se realiza o processamento dos resíduos é coberto e com o piso em concreto. Possui três de seus lados fechados para evitar saída de material e entrada de água de chuva. O quarto lado, por onde o material é recebido, é dotado de uma contenção que impede a saída de material. O veículo que carrega o material não ultrapassa essa barreira. Também possui sistema de exaustão e canaletas que coletam e direcionam possíveis efluentes líquidos provenientes dos resíduos para caixas de contenção.

O galpão de manobra de veículos para recebimento de resíduos é dotado de canaletas de drenagem de efluentes e contenção e fechamento lateral dos galpões para evitar o aporte de águas pluviais e/ou a saída dos resíduos para fora do setor.

As embalagens contendo resíduos sólidos e o sólido recebido a granel são descarregados, retirados os materiais estranhos (metais) sendo que os materiais processáveis (alimentação sem necessidade de preparação) são armazenados na baia de matéria prima. Os resíduos sólidos não processáveis (EPI's, panos, estopas, papéis, etc) serão enviados para a baia de preparação onde passarão por picadores para redução de tamanho. O material que não puder ser picado será embalado em pequenos sacos para alimentação direta no forno.

Para o caso das embalagens contendo sólidos e líquidos misturados - os sólidos serão retirados e processados. Os resíduos líquidos serão mantidos nos tambores para posterior mistura no material preparado. As borras, lamas e líquidos serão armazenados em tambores.

O material liberado para preparação é colocado, através de uma pá carregadeira, na baia de mistura.

- RSE - para preparação do resíduo substituto energético são utilizadas borras oleosas, resíduos de limpeza de tanques de armazenamento de hidrocarbonetos, etc, misturados com serragem e moinha de carvão.
- RSM - são utilizados lodos e lamas provenientes de ETE's e ETA's, etc, materiais sem PCI, misturados com pó de calcário e argila.

A mistura de resíduos passará por uma peneira de 50 mm para retirada do material grosso e por uma peneira de 10 mm para obter o resíduo RSE e RSM 10 (menor que 10 mm) e RSE e RSM 50 (menor que 50 mm).



De acordo com critérios definidos pela Deliberação Normativa COPAM nº 026/1998, os resíduos a serem co-processados deverão apresentar Poder Calorífico Inferior – PCI mínimo de 2.800 kcal/kg, caso contrário, poderão ser co-processados se caracterizarem substituição de matéria-prima e/ou utilização como mineralizador. Como a UMPCR precede a etapa de co-processamento, os produtos ali gerados devem atender às condições supracitadas.

Foram apresentados os laudos de caracterização físico-química das amostras dos resíduos para a classificação dos resíduos conforme NBR 10.004/04 e análise de amostra bruta.

Os resultados obtidos, quando se comparam os parâmetros aos teores máximos permitidos para entrada na Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos, conforme DN COPAM nº 026/1998 e condicionantes da LO COPAM nº 116/2005 da RECITEC, atendem às exigências legais para tal, quer seja para ser utilizados como combustível alternativo, por seu elevado PCI, ou como substituto de matéria prima.

O processo industrial consiste na mistura de vários tipos de resíduos visando à obtenção de um produto uniforme. Todavia, a homogeneidade só pode ser estabelecida para cada mistura. Isso porque conforme a variação das características dos resíduos utilizados nas misturas haverá variação na composição do "blend".

Os resíduos destinados ao "blending" estão sujeitos às restrições quanto à fonte, à composição química e ao poder calorífico (ver tabela 1, Anexo II, deste parecer).

Além disso, há restrições impostas pelo art. 4º da Deliberação COPAM Nº. 026/1998, no qual é proibido o co-processamento de resíduos radioativos, farmacêuticos, hospitalares, PVC, PCB's (bifenilas policloradas), pesticidas e explosivos. Nesses casos, não são especificados teores, de maneira que quaisquer teores nos resíduos impedem a entrada na UMPCR e o co-processamento.

O respectivo processo está vinculado à Licença de Operação para Transporte 779/2005 emitida pelo COPAM, referente ao processo COPAM 020/2000/009/2005 da empresa RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA, válida até 27/12/2011.

Para realizar o transporte destes resíduos, serão utilizados 4 Veículos Cavalos - Carretas cargas secas, com a seguinte frequência:

1 - COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA

· Previsto: 2 viagens por semana, 300 t por mês para todas as unidades.

2 - INDÚSTRIA SANTA CLARA SA

· Previsto: 8 viagens por mes, 200 t por mês.

A empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA possui bases de envazamento de botijões onde serão gerados os resíduos, sendo a matriz localizada em São Paulo/SP. As bases são em Jardinópolis/SP, Paulínia/SP, São José dos Campos/SP, Mauá/SP, Goiânia/GO, Cuiabá/MT, Campo Grande/MS, Belo Horizonte/MG, Ibité/MG, Uberlândia/MG, Araucária/PR, Ipojuca/PE, Duque de Caxias/RJ e Canoas/RS.

A empresa SANTA CLARA SA encontra-se localizada em Contagem/MG onde são gerados os resíduos.

Constam no processo as rotas previstas no transporte dos resíduos do gerador até a Recitec – Pedro Leopoldo/MG.



2.2. RESERVA LEGAL

Não se aplica

2.3. AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

Não se aplica

2.4. INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Não se aplica

3. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

Não se aplica.

4. IMPACTOS IDENTIFICADOS / MEDIDAS MITIGADORAS

Conforme informações prestadas no PCA, o manuseio, transporte e o processamento do resíduo serão realizados com todos os cuidados ambientais e de segurança requeridos.

Como exemplos de cuidados de segurança e/ou ambientais adotados no processamento de resíduos foram citados:

- Galpão coberto com piso impermeabilizado e laterais fechadas de modo a evitar contato direto das águas das chuvas com os resíduos e fuga de materiais particulados;
- Os efluentes líquidos são direcionados, por canaletas, para caixas de decantação e, posteriormente, retornam ao processo de blendagem;
- Os efluentes sanitários são tratados em sistema de fossa séptica/filtro anaeróbio e disposição final em sumidouro;
- Sistema de drenagem das águas pluviais, independente do sistema de captação de efluentes sanitários e industriais, através de canaletas construídas no entorno dos galpões direcionando o efluente para caixas de passagem, sistema para redução da velocidade das águas e descarte na drenagem natural do distrito industrial;
- utilização de EPI's necessários, tais como, luvas, botina, protetor auricular, etc;

5. CONTROLE PROCESSUAL

Trata-se de requerimento de licença de operação para o recebimento, manuseio, preparação e blendagem dos resíduos gerados pelas Bases de Envazamento de Botijões da Empresa Copagaz Distribuidora de Gás Ltda e da Indústria Santa Clara S.A.

A Requerente formalizou devidamente o processo, juntando os documentos exigidos no FOB, tais como declaração da Prefeitura Municipal de Pedro Leopoldo, atestando que a atividade desenvolvida e o local de instalação do empreendimento encontram-se em conformidade com as leis e regulamentos do município (fls.10); ART do responsável técnico



que elaborou os estudos ambientais (fls.62); Publicação em jornal de grande circulação de requerimento de licença de operação (fls.63), Publicação no Diário Oficial de Minas Gerais (fls.64); cópia do certificado de licença ambiental da Indústria Santa Clara S/A, válida até 13/11/2013; cópia dos comprovantes de pagamento das custas processuais e emolumentos e certidão negativa de débito ambiental.

No que se refere ao certificado de licença ambiental da empresa Copagaz, ficou condicionada a apresentação do referido certificado durante a vigência desta licença para que a Requerente possa receber e processar resíduos da referida empresa (anexo I, condicionante nº 2).

A análise técnica informa tratar-se de um empreendimento classe 03, concluindo pela concessão da licença, com prazo de validade de 04 (quatro) anos, com as condicionantes relacionadas no Anexo I.

Ressalta-se que as licenças ambientais em apreço não dispensam nem substituem a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis, devendo tal observação constar do(s) certificado(s) de licenciamento ambiental a ser (em) emitido(s).

Insta salientar que em caso de descumprimento das condicionantes e/ou qualquer alteração, modificação, ampliação realizada sem comunicar ao órgão licenciador, torna o empreendimento passível de autuação.

6. CONCLUSÃO

Em razão do exposto, opina-se pela concessão da Licença de Operação – LO, **para recebimento, manuseio, preparação e blendagem dos resíduos gerados pelas bases de envazamento de botijões da empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA, sediada na Rua Guararapes – Brooklin – São Paulo/SP e resíduos gerados pela empresa INDÚSTRIA SANTA CLARA SA, sediada na Rua José Maria de Lacerda – Contagem/MG, pela empresa RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA, localizada no Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas - Pedro Leopoldo/MG, condicionada às determinações constantes nos Anexos I e II e ao atendimento dos padrões da Legislação Ambiental do Estado.**



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00020/2000/043/2008		Classe/Porte: 3 – Médio
Empreendimento: RECITEC – RECICLAGEM TECNICA DO BRASIL LTDA		
Atividade: Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos para Co-processamento em Fornos de Clinquer		
Endereço: Rua Zico Barbosa nº 426		
Localização: Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas		
Município: Pedro Leopoldo/MG		
PROCESSAMENTO DOS RESÍDUOS:		
<ul style="list-style-type: none">• Borra de tinta/borra da ETE (resíduos de fundo de botijões e tanques de armazenamento) e material contaminado com tinta, gerado pela COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA estando a empresa estabelecida em São Paulo/SP, R. Guararapes, 1855, Brooklin.• Borra de conformadora e material contaminado com óleos e graxas e borra de ETE, estando a empresa INDÚSTRIA SANTA CLARA SA sediada em Contagem, R. José Maria de Lacerda, 1895.		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 4 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Atender as exigências da LO 116/2005 para Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos Industriais - UMPCR, localizada em Pedro Leopoldo/MG, concedida pela Câmara de Atividades Industriais do COPAM, com validade até 14.03.2011. Além disso, a atividade de processamento (blendagem) de resíduos deverá atender as determinações contidas na DN COPAM 26/1998.	Durante a vigência da Licença
2	Somente receber e processar resíduos da empresa COPAGAZ DIST. DE GÁS LTDA, estabelecida em São Paulo – SP , após a apresentação das respectivas licenças ambientais de operação e liberação pela SUPRAM CENTRAL.	Durante a vigência da Licença

(*) Contado a partir da data de concessão da licença ou outro especificado



ANEXO II

Processo COPAM N ^o : 00020/2000/043/2007	Classe/Porte: 3 – Médio
Empreendimento: RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA	
Atividade: Licença de Operação para ampliação dos galpões de estocagem de resíduos	
Endereço: Rua Zico Barbosa n ^o 426	
Localização: Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas	
Município: Pedro Leopoldo/MG	
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA	VALIDADE: 4 anos

Tabela 1 – Concentração (mg/kg) dos elementos e grupos limitantes nos resíduos (Amostra Bruta) e Poder Calorífico Inferior (PCI) a serem utilizados na planta de "blending" e limites estabelecidos pela Deliberação Normativa COPAM 026/1998, de 28 de julho de 1998, para o co-processamento.

Parâmetro Limitante	Concentração máxima de entrada (mg/kg)	Limite DN 026/1998
Cd	100	-
Hg	10	≤10
Tl	100	-
Soma Grupo I	Não foi proposta restrição	£100
As	1500	-
Co	1500	-
Ni	1500	-
Se	1500	-
Te	1500	-
Soma Grupo II	Não foi proposta restrição	£1500
Cr	5800	-
Pb	6000	≤3000
Sb	5800	-
Sn	5800	-
V	5800	-
Soma Grupo III	Não foi proposta restrição	£5800
Cl	5% (Obs: para o "blending", foi proposta concentração máxima de 1%)	Não há restrição, exceto quanto aos padrões de emissão e de qualidade do ar para Cloro e HCl, além da proibição de queima de PVC e PCB's
Zn	30000	Não há restrição
PCI (Kcal/Kg)	≥500	≥2800
Substituição material (Si+Ca+Fe+Al)	≥15% (quando PCI ≤500)	Não estabelece teor mínimo, mas exige que haja substituição de matéria-prima ou de agente mineralizador se PCI ≤2800