



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

PARECER UNICO nº 364/2011	PROTOCOLO Nº. 0618410/2011	
Indexado ao(s) Processo(s)		
Licenciamento Ambiental Nº 00075/1993/006/2007	LOC	Deferimento

Empreendimento: BELGO MINEIRA BEKAERT ARTEFATOS DE ARAME LTDA	
CNPJ: 18.786.988/0001-21	Município: Vespasiano/MG

Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA - LOC	Validade: 6 (seis) anos
--	--------------------------------

Unidade de Conservação: Não aplicável	
Bacia Hidrográfica: Rio São Francisco	Sub Bacia: Rio das Velhas

Atividades objeto do licenciamento:		
Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, com tratamento químico superficial		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
B-03-02-6	Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, com tratamento químico superficial	3

Medidas mitigadoras: Sim	Medidas compensatórias: Não
Condicionantes: Sim	Automonitoramento: Sim

Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Rogério Xavier de Mattos	Registro de classe CREA 57456/D
--	--

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 001613/2010	DATA: 04 de Agosto de 2010
--	-----------------------------------

Equipe Interdisciplinar:	MASP	Assinatura
Celso Rocha Barbalho	1149001-8	
Elaine Cristina Amaral Bessa	1170271-9	
Elaine Cristina Campos	1197557-0	
Michele Simões e Simões	1251904-7	

De acordo:

Isabel Cristina R. C. Meneses Diretora Técnica / MASP 1.043.798-6	
Diego Koiti de Brito Fugiwara Chefe Núcleo Jurídico / MASP 1.145.849-4	

SUPRAM - CENTRAL

Avenida Nossa Senhora do Carmo, nº 90 -
Carmo
CEP 30.330-000 – Tel: (31) 3228 7700

Processo PA nº
00075/1993/006/2007
Página: 1/13



1. INTRODUÇÃO

Através do processo 00075/1993/005/2004 a Belgo Mineira Bekaert Artefatos de Arame Ltda obteve a Licença de Instalação, LI nº 070/2007, emitida em 26/06/2007, válida por 1 (um) ano, para ampliação através da instalação de uma máquina de trefilação seca na área de trefilação primária, três máquinas de trefilação seca no galpão de trefilação seca secundária, sexta linha de patenteamento e dezoito máquinas de trefilação úmida.

Em 23/11/2007 o empreendedor formalizou o pedido de Licença de Operação para a referida ampliação. Entretanto antes da obtenção desta licença as máquinas iniciaram sua operação, conforme verificado em vistoria, Auto de Fiscalização 001613/2010, de 04/08/2010.

Desta forma foi lavrado Auto de Infração nº51486/2010 pela operação sem a devida licença ambiental, com suspensão das atividades, e o processo foi reorientado para LOC – Licença de Operação Corretiva, FOB 587183/2007 A, sendo que em 30/06/2011 foi formalizado o processo conforme formulário citado.

2. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A empresa iniciou suas atividades no local em 16 de junho de 1975. A área total do empreendimento é de 230.000 m², área construída total 50.722 m², sendo a área de ampliação 2.026 m².

Conta atualmente com 451 funcionários diretos e 136 trabalhadores terceirizados. Com a ampliação a empresa realizou remanejamento interno de funcionários somente ocorrendo a contratação de alguns auxiliares de produção, já contemplados nos números anteriormente citados.

Conforme informado no processo a empresa produz no total 93,255 t/dia de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sendo destes 41,66 t/dia a produção da ampliação.

A água que abastece o empreendimento é proveniente de 2 poços artesianos e de fornecimento da concessionária local COPASA. A água dos poços é utilizada no processo produtivo (média de 16.694 m³/mês). Esses poços estão outorgados pelas Portarias 1715/2006 e 1716/2006. A água fornecida pela COPASA é utilizada para consumo humano (média de 1.135 m³/mês).

A energia elétrica é fornecida pela CEMIG e atinge um consumo médio mensal de 7.529.028 kWh/mês.



Caracterização da ampliação

A ampliação do empreendimento objeto deste licenciamento inclui:

1. Galpão de Trefilação Seca de 480m² onde ocorreu a instalação de 1 máquina de Trefilação Seca na área de Trefilação Primária.

O projeto de ampliação incluiu ainda o redimensionamento do sistema central de exaustão por filtro manga. Foram instaladas e ampliadas duas novas unidades de filtragem.

2. Instalação de 3 máquinas de trefilação seca no galpão de trefilação seca secundária.

O projeto de ampliação incluiu ainda redimensionamento do sistema central de exaustão por filtro manga. Foram instaladas e ampliadas duas novas unidades de filtragem.

3. Instalação da sexta linha de patenteamento

A nova linha de patenteamento é similar as linhas já existentes e foi instalado com o mesmo sistema de lavagem dos vapores ácidos. As tubulações das lavagens e dos descartes de efluentes líquidos foram interligadas ao sistema de tratamento contínuo da ETE já existente no empreendimento. A nova linha não representou acréscimo significativo na geração e controle dos efluentes já existentes.

4. Instalação de 18 máquinas de trefilação úmida

Estas máquinas de trefilação submersa foram integradas ao sistema central de circulação do lubrificante dos outros circuitos. Os descartes dos efluentes de lubrificante usados na trefilação úmida são encaminhados a um poço de acumulação, já existente e enviados a ETE para tratamento em batelada. O efluente gerado nas novas máquinas não representou acréscimo significativo na geração e no controle.

PROCESSO PRODUTIVO

A ampliação da produção, objeto deste licenciamento não alterou as características do processo produtivo na Unidade Industrial da BMB em Vespasiano. Foram apenas incorporadas algumas máquinas no processo decalaminação mecânica, no processo de trefilação secundária, linha de patenteamento ISC e na retrefilação úmida, a saber:

- uma máquina de trefilação seca na área de trefilação primária,
- três máquinas de trefilação seca no galpão de trefilação seca secundária,



- sexta linha de patenteamento e,
- dezoito máquinas de trefilação úmida.

De forma geral, os cabos de aço Steel Cord e os filamentos Hose Wire são produzidos a partir do fio máquina, passando por uma série de etapas que incluem processos de decaminação mecânica, trefilação a seco, patenteamento, decapagem, latonagem, retrefilação e cablagem. Apresenta-se a seguir uma descrição de cada uma destas etapas.

Decaminação Mecânica

O fio Máquina é armazenado e transferido através da ponte rolante até as desenroladores dos OLW (decalaminadores mecânicos), onde a carepa presente no fio máquina é retirada mecanicamente.

Este processo constitui-se de uma deformação mecânica a seco, sem nenhum meio lubrificante ou aditivo químico. O resíduo produzido nesta etapa que é denominado “carepa” é recolhido e estocado em tambores e posteriormente, enviada para a usina siderúrgica do grupo ArcelorMittal.

Este fio Máquina é conduzido para uma lavagem a frio utilizando-se jatos de água com recirculação em cascata. Há um banho de decapagem química enclausurada com ácido clorídrico diluído para finalização do processo de limpeza da superfície do aço. Este banho possui um sistema controlado de lavagem dos vapores ácidos para atmosfera e todos os efluentes líquidos são encaminhados para a ETE - Estação de Tratamento de Efluentes.

O fio Máquina é submetido, em seguida, a um banho de lavagem química, que funciona em circuito fechado, sem descartes, e que tem a finalidade de facilitar o processo de trefilação primária que ocorre ainda na mesma linha de produção e descrito a seguir.

Trefilação Seca Primária

Na trefilação seca primária se utiliza um lubrificante tipo um sabão seco que contém ácidos graxos e base em sódio. A trefilação (redução do diâmetro) ocorre pela tração mecânica do aço em uma série de feiras. A máquina possui um sistema central de exaustão para coleta do pó de sabão aspergido. O material particulado em suspensão é conduzido por tubulação até unidade de filtração por filtro de mangas.

Após esta trefilação o fio é rebobinado em spiders e em seguida é encaminhado para o patenteamento na linha IPH ou para a trefilação seca secundária.

Patenteamento/IPH

Nesta etapa o fio é tracionado, passa por uma lavagem a quente e é conduzido para aquecimento em um forno a gás natural, para tratamento térmico com o objetivo de austenitizar o fio e fornecer uma estrutura adequada para posterior trefilação seca secundária. O forno é equipado com regulação eletrônica do processo, através de PLC, que mantém as temperaturas requeridas



metalurgicamente pelo fio, evitando maior número de rupturas e minimizando o índice de sucateamento por variações térmicas.

Ao sair do forno, o fio é mergulhado em um banho de Aquaquench® (polímero biodegradável e isento de óleos minerais e solúveis em água). Este banho tem como objetivo evitar o choque térmico, mantendo as boas propriedades metalúrgicas do arame. O banho funciona em circuito fechado e as lavagens posteriores são conduzidas para a ETE.

Após o banho de Aquaquench® o fio é resfriado em água. Após a lavagem em água fria o fio segue para a etapa de decapagem química aquecida. Esta decapagem é enclausurada e se constitui de um banho de ácido clorídrico diluído e aquecido para remoção dos óxidos superficiais. Este banho possui um sistema controlado de lavagem dos vapores ácidos para atmosfera e todos os efluentes líquidos são encaminhados para a ETE - Estação de Tratamento de Efluentes.

Após a decapagem química o fio é submetido a um banho de lavagem química, que funciona em circuito fechado, sem descartes, e que tem a finalidade de facilitar o processo de trefilação secundária posterior.

Alguns dos produtos, dependendo da especificação, não passam pela linha de patenteamento IPH e seguem diretamente da trefilação seca primária para a secundária ou ainda diretamente para a linha de patenteamento e de latonagem ISC.

Trefilação Seca Secundária

Os fios enrolados em spiders são transportados por meio de empilhadeiras até a etapa de trefilação seca secundária. O fio é desenrolado e entra na linha de trefilação secundária. Esta trefilação é similar à trefilação seca primária, descrita anteriormente, mas, normalmente, com um número maior de passos na redução do diâmetro (trefilação). Todo o sistema é controlado eletronicamente via PLC.

O resíduo de lubrificante tem o mesmo destino do que foi descrito anteriormente.

Ao final desta etapa o fio é rebobinado em carretéis que são encaminhados para a linha de patenteamento e latonagem ISC.

Patenteamento (Linhas Contínuas ISC)

Os carretéis são transportados até os eixos desenroladores das linhas contínuas – ISC. O fio é tracionado e conduzido para outros fornos a gás natural para um novo processo de tratamento térmico, a austenitização. O forno é equipado com regulagem eletrônica do processo, através de PLC, que mantém as temperaturas requeridas metalurgicamente pelo fio, evitando maior número de rupturas e minimizando o índice de sucateamento por variações térmicas.

De forma similar ao que ocorre na linha de patenteamento IPH, ao sair do forno o fio é mergulhado em um banho de Aquaquench® (polímero biodegradável isento de óleos minerais e solúveis em



água). Este banho tem como objetivo evitar o choque térmico, mantendo as boas propriedades metalúrgicas do arame. O banho funciona em circuito fechado e as lavagens posteriores são conduzidas para a ETE.

Após o banho de Aquaquenç® o fio é resfriado em água. Após a lavagem com água fria o fio segue para uma nova etapa de decapagem química aquecida, como já descrito na linha de patenteamento IPH, ressaltando-se que a decapagem é enclausurada e adaptada a um sistema controlado de lavagem de gases ácidos.

Após a decapagem o fio é novamente resfriado em água, seguindo para as etapas de eletrodeposição de cobre e zinco para a posterior formação da camada de latão. Este processo é contínuo, sendo realizado em células eletrolíticas distintas para deposição do cobre e do zinco. As etapas de eletrodeposição são realizadas na seguinte ordem:

- células de cobreamento (nuggets de cobre em solução de pirofosfato de cobre e de potássio),
- lavagem em cascata com água fria,
- células de zincagem (solução de sulfato de zinco),
- lavagem em cascata com água fria,
- lavagem com água quente.

A formação da camada de latão ocorre por processo de termodifusão por meio de contato com rolos difusores ou por indução. Após a formação da camada de latão, há banhos de resfriamento com água, de limpeza superficial com ácido ortofosfórico diluído, novas lavagens e um banho de lubrificante úmido diluído. Todos os descartes e as lavagens do processo de eletrodeposição e latonagem seguem para a ETE.

Retrefilação Via Úmida

Os carretéis de fio latonado, são transportados por meio de empilhadeiras até as máquinas de retrefilação via úmida. O fio é, então, desenrolado e trefilado. A trefilação via úmida é semelhante à trefilação seca, entretanto o lubrificante utilizado é um sabão líquido. O sabão líquido lubrificante é processado numa central de lubrificação, que recolhe o lubrificante aquecido utilizado nas máquinas de trefilar e promove a sua refrigeração em trocadores de calor de placas, após o que o sabão resfriado é novamente bombeado para as máquinas. Todo o processo é controlado por PLC, levando-se em conta as variáveis do lubrificante, tais como reações bioquímicas, temperatura e vazão. Nesta etapa é gerado o resíduo de sabão lubrificante líquido que é acumulado em tanques e tratado por batelada (sistema descontínuo) na ETE. Ao final deste processo o fio, já na forma de filamento, é rebobinado para ser encaminhado à etapa de cablagem.

Cablagem

Os carretéis de filamento provenientes da trefilação via úmida são transportados com empilhadeiras até as máquinas de cablagem. Nesta fase os cabos de aço latonados ou Steel Cord (Produto Final) são formados em máquinas especiais, onde os fios são submetidos, simultaneamente, a torções e tensões mecânicas longitudinais. Este tipo de cablagem proporciona uma maior estabilidade nas características do produto final, segundo exigências técnicas dos



clientes. O produto Hose Wire não passa pela etapa de cablagem, já estando pronto para despacho aos clientes na etapa anterior.

Embalagem do Produto e expedição

Os produtos, Steel Cord e Hose Wire, são dispostos em bobinas metálicas que são acondicionadas em embalagens plásticas e em caixas de papelão que. No interior das caixas de produto final são colocados pequenos sacos permeáveis contendo argila dissecante para retenção de umidade. O produto embalado estará pronto para a expedição que normalmente ocorre pelo modal rodoviário.

3. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

O empreendimento está inserido na bacia do Rio São Francisco, sub-bacia do Rio das Velhas, sendo o curso d'água mais próximo o Ribeirão da Mata.

A empresa possui outorga para captação de água subterrânea, portarias 1715/2006 a 1716/2006, válidas até 15/12/2011. As vazões contidas nas autorizações para captação estão assim distribuídas:

Portaria	Vazão outorgada	Tempo de captação
1715/2006	90,2 m ³ /h	4 horas/dia
1716/2006	103,8 m ³ /h	4 horas/dia
Volume total outorgado	23.280 m³/mês	

O empreendedor solicitou retificação das portarias citadas através dos processos de nºs 517/2011 e 518/2011, em função da necessidade adicional de consumo de água. Estes processos encontram-se em análise na SUPRAM Central, e serão abordados no processo de revalidação da Licença de Operação do empreendimento (00075/1993/007/2009), já que o impacto destas solicitações levam em conta o empreendimento como um todo.

Conforme informado nos estudos apresentados a ampliação não representou acréscimo na captação de água, já que foram realizadas apenas extensão dos processos industriais já existentes na unidade industrial.

No processo industrial, a demanda de água via captação nos poços é para uso industrial, resfriamento/refrigeração de equipamentos, lavagem de gases com um consumo mensal médio de 16.694 m³ e máximo de 22.699 m³. A água captada, antes do uso, passa por um processo de tratamento por filtragem, abrandamento e desmineralização.

Para o consumo humano, a água é proveniente da concessionária pública – COPASA, com consumo máximo de 1.578 m³/mês (referente a agosto/2010) e consumo médio de 1.135 m³/mês (média de maio/2010 a maio/2011).



Outorga de lançamento dos efluentes

O empreendimento está inserido nas margens do Ribeirão da Mata, conforme figura a seguir:



Fonte: Google Earth, acesso em 10/08/2011

Os efluentes líquidos após tratamento são lançados no Ribeirão da Mata, e para tanto o empreendimento solicitou outorga para lançamento, através do processo nº 8411/2010, estando o mesmo em fase de análise na SUPRAM CENTRAL, e será abordado no processo de revalidação da Licença de Operação do empreendimento (00075/1993/007/2009), já que o impacto deste lançamento leva em conta o empreendimento como um todo.

4. IMPACTOS IDENTIFICADOS E MEDIDAS MITIGADORAS

Os impactos ambientais gerados pela operação das atividades da Belgo Mineira Bekaert Artefatos de Arame Ltda referem-se basicamente aos aspectos relacionados à geração de emissões atmosféricas, efluentes líquidos (industriais e sanitários), ruído e resíduos sólidos.

Emissões atmosféricas

A ampliação da produção não induziu aumento significativo das emissões atmosféricas, que basicamente são:



- a) Vapores de ácido clorídrico: nas decapagens químicas são emitidos vapores de ácido clorídrico, que são controlados pelo sistema de lavagem de gases ácidos instalados em cada tanque de decapagem.
- b) Material particulado: nos processos de trefilação a seco é emitido material particulado do lubrificante seco queimado. O controle é feito por um sistema central de exaustão.

O monitoramento dessas emissões é realizado em cumprimento ao programa de monitoramento (avaliação semestral), determinado na Licença de Operação nº 619/03, que está em processo de revalidação, em análise na SUPRAM Central.

Efluente líquido industrial

A ampliação da produção não acrescentou novos efluentes e não provocou acréscimo nos efluentes já gerados no empreendimento, sendo gerados os seguintes efluentes industriais:

- a) CONTÍNUO: águas de lavagens contaminadas com ácidos, bases e banhos químicos (basicamente contendo Cu e Zn), além das águas de descarte dos sistemas de lavagens dos vapores de ácido clorídrico das decapagens. Este efluente é tratado de forma contínua (24 horas por dia) na ETE existente na unidade industrial.
- b) DESCONTÍNUO: ácido clorídrico usado (exaurido) proveniente de descarte das decapagens químicas. Este ácido é acumulado em tanques, sendo parte dele destinada para a indústria química a fim de aproveitamento como insumo na produção de cloreto de ferro. Outra parte é tratada por batelada na ETE.
- c) DESCONTINUO: lubrificante líquido usado (solução de sabão), contendo basicamente Cu, Zn e carga orgânica em sua composição. Este efluente é acumulado em tanques e é tratado por batelada na ETE em combinação com o efluente de ácido clorídrico usado.

O monitoramento deste efluente é realizado em cumprimento ao programa de monitoramento, determinado na Licença de Operação nº 619/03, esta em processo de revalidação, em análise na SUPRAM Central.

Efluente líquido sanitário

A expansão não provocou aumento na taxa de geração de esgotos, porque não houve acréscimo significativo do número de operários com a ampliação. Praticamente os mesmos operários que já atendiam aos processos já existentes passaram a operar também as novas máquinas. Alguns auxiliares de produção foram admitidos, mas sem que isto represente impacto na geração de esgotos.

O esgoto sanitário é submetido a um tratamento primário, composto de fossa séptica e filtro biológico. Após o tratamento, o lançamento final é feito no Ribeirão da Mata, com análises periódicas de forma a atender o programa de monitoramento estabelecido na Licença de Operação nº 619/03, esta em processo de revalidação, em análise na SUPRAM Central.



Resíduos sólidos

Os resíduos industriais gerados no empreendimento são principalmente:

- Resíduos sólidos de estações de tratamento de efluentes contendo substâncias não tóxicas
- Sucata de metais ferrosos
- Resíduos perigosos por apresentarem corrosividade (ácido de decapagem usado – HCl)
- Resíduos de papel e papelão
- Óleo lubrificante usado ou contaminado
- Lâmpada com vapor de mercúrio após o uso
- Embalagens vazias contaminadas

Os resíduos são armazenados temporariamente em local coberto com piso impermeável e com segregação conforme tipo do resíduo. A destinação é realizada para empresas com regularização ambiental.

Ruído

O empreendimento se encontra em distrito industrial, sendo a produção é realizada em galpões fechados. São feitas medições do nível de ruído no entorno e não foram, até o momento, identificados níveis de ruído expressivos.

5. SISTEMA DE PREVENÇÃO E COMBATE A INCÊNDIO

A empresa possui o Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros nº 155876, processo nº 0624452200200009, emitido em 28/08/2008, do projeto de combate a incêndio.

Neste projeto foram considerados os equipamentos e edificações objeto desta ampliação.

6. RESERVA LEGAL

O empreendimento está localizado no Distrito Industrial de Vespasiano, zona urbana, não se aplicando o devido processo de reserva legal.

7. AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

A ampliação constou de instalação de novas máquinas e o aumento do galpão de produção. Desta forma não houve qualquer necessidade de supressão florestal.



8. INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Não se aplica, pois não ocorre intervenção em Área de Preservação Permanente.

9. UNIDADES DE CONSERVAÇÃO

Conforme consulta ao SIAM – Sistema Integrado de Informação Ambiental o empreendimento está distante 2,66 km da unidade de conservação – APAF Carste de Lagoa Santa. Desta forma não é passível de anuência do órgão gestor da mesma.

10. COMPENSAÇÃO AMBIENTAL

A equipe técnica da SUPRAM Central, entende que a ampliação do empreendimento BELGO MINEIRA BEKAERT ARTEFATOS DE ARAME LTDA, não é passível de incidência da Compensação Ambiental, considerando que: a) a instalação de novas máquinas na produção não causou aumento significativo de geração de efluentes líquidos, emissões ou resíduos sólidos b) a operação do empreendimento já possui todas as medidas mitigadoras e de controle ambiental exigíveis.

11. CONTROLE PROCESSUAL

No dia 23/11/2007, o empreendedor formalizou o processo de Licença de Operação Corretiva para as atividades de produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, com tratamento químico superficial (cód. B-03-02-6).

Em vistoria realizada no dia 04/08/2010, a equipe técnica da SUPRAM CM constatou que o empreendimento encontrava-se em operação sem regularização ambiental, motivo pelo qual foi lavrado no dia 22/12/2010 auto de infração nº. 51486, com base no art. 83, anexo I, cód. 106, do Decreto Estadual nº. 44.844/2008.

O processo encontra-se devidamente formalizado, estando a documentação juntada em concordância com DN 074/04 e Resolução CONAMA Nº 237/97.

Garantiu-se, em cumprimento às determinações da Deliberação Normativa Nº. 13, de 24 de outubro de 1995, publicidade ao requerimento de LOC, conforme cópia de publicação inserida nos autos. O requerimento foi veiculado, ainda, no Diário Oficial de Minas Gerais, pelo órgão ambiental competente.



Por meio da certidão nº. 466579/2011, expedida pela Diretoria Operacional desta Superintendência em 17/08/2011, constatou-se a inexistência de débito, de natureza ambiental.

Foi apresentada a Declaração da Prefeitura informando que o local e o tipo de instalação estão em conformidades com a legislação municipal.

Os custos da análise foram devidamente quitados.

A análise técnica informa tratar-se de um empreendimento classe 03, concluindo pela concessão da licença, com prazo de validade de 06 (seis) anos, com as condicionantes relacionadas no Anexo I.

A Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis, devendo tal observação constar no certificado de licenciamento ambiental a ser emitido.

Ressalta-se 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.

12. CONCLUSÃO

Pelo exposto, opina-se pela concessão da Licença de Operação Corretiva à empresa **BELGO MINEIRA BEKAERT ARTEFATOS DE ARAME LTDA**, com validade de 06 (seis) anos, para atividades de fabricação de artefatos de arame, localizada em Vespasiano, condicionada aos itens constantes no Anexo I deste parecer e ao atendimento dos padrões da Legislação Ambiental do Estado.

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

Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos Anexos deste Parecer Único poderão ser resolvidos junto à própria SUPRAM, mediante a análise técnica e jurídica, desde que não alterem o mérito/conteúdo das condicionantes.



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00075/1993/006/2007 – LOC		Classe/Porte: 3 – Médio
Empreendimento: BELGO MINEIRA BEKAERT ARTEFATOS DE ARAME LTDA		
Atividades: Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, com tratamento químico superficial		
Endereço: Rua das Nações, nº 2101		
Localização: Distrito Industrial		
Município: Vespasiano/MG		
Referência: Condicionantes da licença		VALIDADE: 6 (seis) anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Manter o programa de automonitoramento (Condicionante 01) contido na licença de operação nº 619/2003 concedida em 12/11/2003, através do processo Nº 00075/1993/004/2002.	Durante a validade da Licença

(*) No caso da medição ultrapassar os valores permitidos deverá ser adotada medida de controle.

Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos Anexos deste Parecer Unico poderão ser resolvidos junto à própria SUPRAM, mediante a análise técnica e jurídica, desde que não alterem o mérito/conteúdo das condicionantes.

I - O não atendimento aos itens especificados acima, assim como o não cumprimento de qualquer dos itens do PCA apresentado ou mesmo qualquer situação que descaracterize o objeto desta licença, sujeitará a empresa à aplicação das penalidades previstas na Legislação Ambiental e ao cancelamento da Licença de Operação obtida;