



PARECER UNICO nº 347/2011

PROTOCOLO Nº 0541339/2011

Indexado ao(s) Processo(s)

Licenciamento Ambiental Nº.: 00020/2000/070/2010	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 clínquer - AMBEV.

Validade: 06 anos

Unidade de Conservação: (Não Aplicável)

Bacia Hidrográfica: Rio das Velhas

Sub Bacia: Ribeirão da Mata

Atividade objeto do licenciamento:

Código DN 74/04	Descrição	Classe
F-05-15-0	Outras formas de tratamento e ou disposição de resíduos – Blend de resíduos classe I – AMBEV	3

Medidas mitigadoras: SIM NAO

Medidas compensatórias: SIM NAO

Condicionantes: SIM NAO

Automonitoramento: SIM NAO

Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados:
Benami Waisberg

Registro de classe
CREA MG 10200/D

Processos no Sistema Integrado de Informações Ambientais - SIAM

SITUAÇÃO

00020/2000/006/2004

Deferida

(Unidade de Pré-mistura e Pré-condicionamento de Resíduos)

Data: 12 de julho de 2011

Equipe Interdisciplinar:	MASP	Assinatura
Carine Rocha Veiga	1.255.666-8	
Jacqueline Moreira Nogueira	1.155.020-9	
Laércio Capanema Marques	1.148.544-8	
Mariangela Evaristo Ferreira	1.262.950-7	

De acordo:

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



1. INTRODUÇÃO

A RECITEC – RECICLAGEM TÉCNICA DO BRASIL LTDA., obteve em 14/03/2005 a Licença de Operação LO nº 116/2005 para sua 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. Em 23/11/2010 a empresa formalizou o processo 00020/2000/072/2010 de renovação das suas Licenças de Operação, que se encontra em análise técnica.

Em 02/12/2010 a empresa em epígrafe formalizou o processo requerendo a Licença de Operação para o recebimento, manuseio, preparação e blendagem dos resíduos gerados pela empresa: **Companhia de Bebidas Américas – AMBEV** localizada em Sete Lagoas/MG, para a preparação de blends na URCP (Unidade de Mistura e Pré-Condicionamento de Resíduos).

Trata-se dos seguintes resíduos:

- Resíduo de fuligem de caldeira;
- Tinta e Solvente/Material Contaminado;
- Óleo misturado com graxas/Borra Oleosa;

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 Zico Barbosa, 426 – Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas – PEDRO LEOPOLDO/MG, conforme parâmetro presentes na tabela 1 do Anexo II desse parecer.

Constam nos autos do processo as seguintes licenças:

- Licença de Operação nº 247/2009 emitida pelo Conselho Estadual de Política Ambiental – COPAM em nome da empresa **Companhia de Bebidas Américas – AMBEV** com validade até **03/11/2015**;

Foram apresentados os resultados de análises químicas da amostra dos resíduos citados acima, Protocolo SIAM (R101873/2011 de 28/06/2011) 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.

A somatória Classe III apresentou valores acima dos previstos na DN 26/98. Entretanto, para os resíduos serem co-processados em fornos de clínquer deverão apresentar os valores e o PCI mínimos para atendimento integral à legislação vigente.

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 caminhões do tipo carga seca, quando embalados, caçambas ou tanques, quando a granel, e serão recebidos e inspecionados pelos funcionários da RECITEC na portaria da empresa.

Posteriormente é procedido o preenchimento do check-list e verificada a documentação, 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 impermeabilizado em concreto. 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 com fechamento lateral para evitar o aporte de águas pluviais e/ou a saída dos resíduos para fora do setor.

Os resíduos são recebidos e descarregados no pátio. Posteriormente ocorre a retirada dos materiais estranhos (metais) e o encaminhamento e armazenamento dos resíduos processáveis nas baias de matéria prima. Os resíduos sólidos não processáveis (EPI's, panos, estopas, papéis, etc) são 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 são retirados e processados. Os compostos por líquidos, borras e lamas serão mantidos nos tambores para posterior mistura no material preparado.

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 – para preparação do resíduo substituto de matéria prima 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 sólidos com análise bruta e teste de lixiviação e solubilização.



Os resultados obtidos, quando comparados aos parâmetros de 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 serem utilizados como combustível alternativo, por seu elevado PCI, ou como substituto de matéria prima. Observa-se que as análises químicas dos resíduos foram realizadas em 2011 Protocolo SIAM (R101873/2011 de 28/06/2011). A mistura de vários tipos de resíduos visa 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".

Ressalta-se que um resíduo apresentou valor acima dos previstos na DN 26/98. Entretanto, para os resíduos serem co-processados em fornos de clínquer deverão atender os parâmetros mínimos para atendimento a Deliberação Normativa.

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.

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

1 – Rossetti Equipamentos Rodoviários Ltda;

Previsto: 01 viagem por semestre, sendo 60t por mês.

2 – Hutchinson Brasil Automotive Ltda – HBA

Previsto: 01 viagem mensal, sendo 25t por mês.

3 – Iochpe Maxion S/A

Previsto: 01 viagem anual, sendo 8t por ano

Consta no processo as rotas previstas no transporte dos resíduos dos geradores até a Recitec – Pedro Leopoldo/MG. Ressalta-se que a empresa Transportadora Recitec – Reciclagem Técnica do Brasil Ltda encontra-se devidamente licenciada para o transporte dos resíduos classe I, bem como a empresa W Express Transportes especializados Ltda.

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 dos resíduos 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;
- 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, óculos de segurança, máscaras com filtro contra vapores ácidos;

5. CONTROLE PROCESSUAL

O PA COPAM n.º 00020/2000/070/2010, sob responsabilidade da RECITEC – Reciclagem Técnica do Brasil Ltda., encontra-se devidamente formalizado e instruído com a documentação exigida no FOB 758061/2010, para recebimento, manuseio, preparação e blendagem do resíduo “de fuligem de caldeira, tinta e solvente/material contaminado, óleo misturado com graxas/borra oleosa” (Companhia de Bebidas Américas - AMBEV.), código F-05-15-0, enquadramento classe 3, da Deliberação Normativa COPAM Nº. 74, de 9 de setembro de 2004.

Consta dos autos do processo, a declaração da Prefeitura Municipal de Pedro Leopoldo/MG de que o tipo de atividade desenvolvida e o local de instalação do empreendimento estão em conformidade com as leis e regulamentos da municipalidade, fl. 009.

Foi devidamente apresentada a cópia da licença ambiental de operação da unidade industrial da Companhia de Bebidas Américas - AMBEV.

Garantiu-se, em cumprimento às determinações da Deliberação Normativa Nº. 13, de 24 de outubro de 1995 – que dispõe sobre a publicação do pedido, da concessão e da renovação de licenças ambientais –, publicidade ao pedido de Licença de Operação, conforme cópia de publicação inserida nos autos, à fl. 053. O requerimento foi veiculado, ainda, no Diário Oficial de



Minas Gerais, pelo órgão ambiental competente, conforme documento protocolo SIAM nº. 0851954/2010, fl. 55.

Através da certidão n.º 808377/2010, expedida pela Diretoria Operacional desta Superintendência em 03/12/2010, não se constatou, até a referida data, neste estado de Minas Gerais, a existência de débito decorrente de aplicação de multas por infringência à legislação ambiental, fl. 054.

Os custos de análise, assim como os emolumentos foram devidamente quitados, conforme recibos acostados aos autos (fls. 010/011) e consulta às informações disponíveis no Sistema Integrado de Informação Ambiental - SIAM.

Noutro giro, quanto à validade do prazo dessa licença, há de se respeitar a dos empreendimentos listados na Deliberação Normativa COPAM n.º 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.

A Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obrigatoriedade de obtenção, pelo requerente, de quaisquer outras licenças, permissões ou autorizações legalmente exigíveis. Em caso de descumprimento de condicionantes e/ou qualquer alteração, modificação ou ampliação realizada sem comunicação prévia ao órgão ambiental competente, estará o empreendedor sujeito à autuação.

6. CONCLUSÃO

Em razão do exposto, opina-se pela concessão da Licença de Operação – LO, para o recebimento, manuseio, preparação e blendagem dos resíduos gerados pela empresa: **Companhia de Bebidas Américas – AMBEV** localizada em Sete Lagoas/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.

Cabe esclarecer que a SUPRAM CENTRAL METROPOLITANA não possui responsabilidade técnica sobre os projetos de sistemas de controle ambiental aprovados, sendo a execução, operação, comprovação de eficiência e/ou gerenciamento dos mesmos, de inteira responsabilidade da própria empresa, seu projetista e/ou prepostos.



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00020/2000/070/2010		Classe/Porte: 3 – Médio
Empreendimento: RECITEC – RECICLAGEM TECNICA DO BRASIL LTDA		
Atividade: Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos para Coprocessamento em Fornos de Clinquer (Licença de Operação para blendagem de resíduos)		
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">Resíduo de fuligem de caldeira, Tinta e Solvente/Material Contaminado, Óleo misturado com graxas/Borra Oleosa” gerados pela empresa Companhia de Bebidas Américas – AMBEV (Sete Lagoas)		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 06 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Atender as exigências da LO 116/2005 e/ou sua revalidação 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

(*) Contado a partir da data de concessão da licença

(**) 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

OBSERVAÇÕES:

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

II - Em razão do que dispõe o art. 6º da Deliberação Normativa COPAM Nº 13/1995, o empreendedor tem o prazo de 10 (dez) dias para a publicação, em periódico local ou regional de grande circulação, da concessão da presente licença.

III - Cabe esclarecer que a SUPRAM CM não possui responsabilidade técnica sobre os projetos de controle ambiental e programas de treinamentos aprovados para implantação, sendo a execução, operação, comprovação de eficiência e/ou gerenciamento dos mesmos de inteira responsabilidade da própria empresa, seu projetista e/ou prepostos.



ANEXO II

Processo COPAM Nº: 00020/2000/070/2010	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 (Licença de Operação para blendagem de resíduos)	
Endereço: Rua Zico Barbosa nº 426	
Localização: Distrito Industrial Teotônio Batista de Freitas	
Município: Pedro Leopoldo/MG	
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA	VALIDADE: 06 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. Nos resultados das análises realizadas, a empresa deverá observar os comandos contidos na Deliberação Normativa COPAM 165/2011.

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 $PCI \leq 500$)	Não estabelece teor mínimo, mas exige que haja substituição de matéria-prima ou de agente mineralizador se $PCI < 2800$