



PARECER UNICO nº 414/2012
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº 0845977/2012

Licenciamento Ambiental Nº.: 00015/1978/072/2012	REVLO	DEFERIMENTO
Outorga Nº.: (Não Aplicável)		
APEF Nº.: (Não Aplicável)		
Reserva legal Nº.: (Não Aplicável)		

Empreendimento: INTERCEMENT BRASIL S.A	
CNPJ: 62.258.884/0025-03	Município: Pedro Leopoldo / MG

Referência: Revalidação de Licença de Operação (Resíduos da empresa: Alcoa Alumínio S/A).	Validade: 06 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-05-14-2	Co-processamento de resíduos em forno de clínquer	5

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

Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados: Idalmo Montenegro de Oliveira	Registro de classe CRQ/MG 02300918
--	--

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 59620/2012	DATA: 25/07/2012
---	-------------------------

Equipe Interdisciplinar:	MASP	Assinatura
Elaine Cristina Campos	1197557-0	
Laércio Capanema Marques	1148544-8	
Elaine Cristina Amaral Bessa	1170271-9	

	Diretoria Técnica	MASP	Assinatura
De acordo	Anderson Marques Martinez	1147779-1	
	Diretor de Controle	MASP	Assinatura
	Bruno Malta Pinto	1220033-3	



1. INTRODUÇÃO

A INTERCEMENT BRASIL S/A (ex. Camargo Corrêa Cimentos S.A) - Fábrica de Pedro Leopoldo, CNPJ: 62.258.884/0025-03 é uma empresa produtora de cimento e possui instalação licenciada pelo COPAM para as atividades fabricação de cimento, conforme PA nº 00015/1978/039/2003 – Certificado LO nº 166/2007 válido até 29/05/2012 e cuja revalidação está em análise junto à Supram Central Metropolitana, e de co-processamento de resíduos industriais, conforme PA nº 00015/1978/054/2004, certificado REVLO nº 344/2005 válido até 31/05/2012.

Em 10/04/2012 o empreendedor formalizou através do PA Nº 00015/1978/072/2012 o pedido de Revalidação da LO 344/2005 para co-processamento de resíduos gerados pela empresa Alcoa Alumínio S/A. Este parecer tem por objetivo subsidiar tecnicamente a Unidade Regional Colegiada – Velhas – URC/VELHAS do COPAM no julgamento desta.

A vistoria no local foi realizada em 25/07/2012 o qual gerou o Auto de Fiscalização 59620/2012.

2. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A empresa INTERCEMENT BRASIL S.A., unidade industrial sediada em Pedro Leopoldo/MG possui Licença de Operação emitida pelo órgão ambiental para operar uma Unidade de mistura e pré-condicionamento de resíduos, certificado de LO Nº 056/2009 válido até 23/11/2012.

Seguindo os critérios definidos na Deliberação Normativa COPAM Nº 154/2010, o resíduo a ser utilizado no co-processamento em fornos de clínquer deve apresentar características específicas, dentre elas PCI mínimo de 2.000kcal/kg, caso contrário, somente poderão ser co-processados se caracterizarem substituição de matéria-prima e/ou utilização como mineralizador naqueles casos que a soma de óxidos foram correspondentes e superiores a 45%. A unidade de mistura e pré-condicionamento de resíduos precede o co-processamento, sendo que os produtos ali gerados devem atender às condições supracitadas.

A empresa fornecedora dos resíduos a serem co-processadas, ALCOA ALUMÍNIO S/A, possui licença de operação – Certificado Nº 25/2009, válida até 09/02/2015.

A unidade de co-processamento consta de 06 funcionários em regime de trabalho de 03 turnos/dia.

A capacidade nominal de produção de clínquer do empreendimento atinge a marca de 2.100 ton/dia de clínquer (60.000 ton/mês) sendo que a produção atual correspondente a 84,48% desta. Já para a unidade de co-processamento a capacidade nominal instalada é de 100 ton/dia (1.900 ton/mês) do qual apenas 32,4% são utilizados atualmente. A quantidade média de resíduos co-processados por tonelada de clínquer produzido é de apenas 22,2 Kg.

Em complementação ao percentual de resíduos co-processados como fonte energéticas verifica-se também a utilização de óleo combustível tipo 1A e gás natural.



O resíduo gerado pela ALCOA ALUMÍNIO S/A é caracterizado como SPL e é gerado pelo processo produtivo desta. ***Durante a vigência da referida licença não houve nenhum consumo deste resíduo para co-processamento.***

3. RESERVA LEGAL

Não se aplica

4. AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

Não se aplica

5. INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Não se aplica

6. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

Não se aplica.

7. IMPACTOS IDENTIFICADOS / MEDIDAS MITIGADORAS

Como exemplos de cuidados de segurança e/ou ambientais adotados no processamento de resíduos pode-se citar:

- áreas externas e internas concretadas de modo a evitar contaminação do solo;
- cobertura nas instalações de modo a evitar contato direto das águas das chuvas com os resíduos;
- varrição mecanizada e limpeza evitando resquícios nas áreas não cobertas;
- monitoramento periódico das águas do lençol freático;
- utilização de EPI's necessários, tais como, luvas, botina, protetor auricular, etc;
- existência de fichas de emergência dos resíduos com os aspectos a ele relacionados, EPI's necessários para o manuseio, riscos (fogo, saúde e meio ambiente) e os procedimentos a serem adotados em caso de acidente;
- realização freqüente de treinamentos, tais como, técnicas emergenciais envolvendo transporte de produtos perigosos, riscos dos produtos perigosos ao homem e ao meio ambiente, formas de identificação de produtos perigosos.

O acondicionamento, armazenamento e o transporte dos resíduos são realizados em local adequado atendendo aos procedimentos de segurança da Intercement e levando em consideração os riscos potenciais de cada resíduo.

O respectivo transporte dos resíduos deverá ser realizado, exclusivamente, através de empresas devidamente licenciadas. O qual será, portanto, condicionante deste parecer único.



Como medição da eficiência do sistema de tratamento de emissões atmosféricas geradas no empreendimento, foram apresentados laudos de medição do eletrofiltro o qual demonstra através dos gráficos de desempenho ambiental queda significativa nos parâmetros analisados em decorrência principalmente à implantação dos analisadores de gases que permitem controle melhor o sistema de operação e com isso reduzir a emissão.

Durante o ano de 2010 e 2011 foram registradas médias de desligamentos dos eletrofiltro devido a picos de CO no sistema a cada 100 horas de operação de 3,68 e 5,87 respectivamente.

Como medidas de melhorias contínuas no desempenho ambiental do empreendimento foram apresentadas as seguintes informações:

- Houve a implantação do sistema de gestão ambiental – SGA, segundo a NBR ISO 14.001;
- Adesão a códigos setoriais visando a melhorias da qualidade dos produtos e etc;
- Desenvolvimento de estudo de Análise do Ciclo de Vida de Matérias-primas e produtos;
- Implementação de programas de educação ambiental;
- Implementação de programa de conservação ambiental.

Como atualizações tecnológicas o empreendedor informa que foram implantados um analisador de gás de Entrada do Forno e um analisador de Gás CSI. O primeiro analisador (para gases NO_x , CO e O_2), permite a rápida tomada de decisão via painel central, devido ao ininterrupto monitoramento na entrada destes gases no forno. O segundo analisador (para gases O_2 , CO, NO_x , SO_x , THC), responsável por monitorar os gases na saída da chaminé, permite total controle do processo diante da precisão das informações apresentadas por ele aos operadores do painel central.

O empreendimento realiza mensalmente o monitoramento ambiental da qualidade do ar. Para a avaliação da qualidade do ar no entorno da fábrica, é realizado o monitoramento das concentrações de Partículas Totais em Suspensão (PTS) e de Partículas Inaláveis (PM10), através de Amostrador de Grandes Volumes (AGV ou Hi-vol). As amostragens são realizadas por laboratório credenciado a cada 6 (seis) dias e têm a duração de 24 horas. Os pontos de amostragem são demonstrados na figura a seguir:



FIGURA: Ponto de Amostragem de Qualidade do Ar.

São realizados também o monitoramento da qualidade da água superficial em três pontos, com frequência trimestral. Nas campanhas de monitoramento realizadas nos anos de 2005 a 2011 foram avaliados os parâmetros como DBO, Fenóis, Nitrato, Óleos e Graxas, pH, temp. da água, Coliformes Fecais, Coliformes Totais. Os pontos amostrados são referentes a montante e a jusante do empreendimento para avaliação do aumento da carga poluidora do empreendimento, o qual não tem apresentado aumento significativo em função da operação do empreendimento no local.

8. CUMPRIMENTO DE CONDICIONANTES

Quando da concessão da LO 344/2005 foram aprovadas as seguintes condicionantes:

Condicionante 01: Apresentar relatório de amostragem dos gases emitidos pela chaminé do forno, a cada 2 meses a partir da concessão da licença - parâmetros: Tabelas 1 e 2 do Anexo I da Deliberação Normativa COPAM Nº 026, de 28 de julho de 1998. Além disso, deverão ser apresentados os resultados de análise convencional do clínquer. Prazo: Durante a vigência da Licença.

Considerando que o empreendedor não realizou a queima de resíduos durante o período de vigência da licença e que a unidade co-processamento ficou paralisada de 2005 a 2008 o empreendedor não realizou o monitoramento acima descrito tendo em vista da não necessidade deste. Quando do retorno das atividades em 2008 o empreendedor encaminhou laudo de análise através do protocolo R 195629/2009. Não foram apresentados mais monitoramentos por considerar que não foram co-processados resíduos SPL da Alcoa durante a vigência da licença. Portanto, a equipe técnica considera que a condicionante não teve vigência por não ter sido queimado tais resíduos.

Condicionante 02: O monitoramento através de controles contínuos das concentrações de CO, O₂, NO_x e temperatura na câmara de fumaça e CO e O₂ no segundo estágio, permitindo



o controle e verificação de perturbações na operação do forno, deverá estar disponível à FEAM, caso solicitado. Prazo: Durante a vigência da Licença.

Condicionante cumprida conforme redação original.

9. CONTROLE PROCESSUAL

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 Revalidação da Licença de Operação, conforme cópia de publicação inserida nos autos. O requerimento foi veiculado, ainda, no Diário Oficial de Minas Gerais, pelo órgão ambiental competente.

Os custos da análise da licença ambiental foram devidamente quitados, nos termos da Resolução Semad nº 870/2008.

Por meio da certidão nº. 257065/2012, expedida pela Diretoria Operacional desta Superintendência em 13/04/2012, constatou-se a inexistência de débito, de natureza ambiental (p. 164).

No dia 10/04/2012, o empreendedor formalizou o processo solicitando a revalidação da licença de Operação referente ao processo nº 00015/1978/050/2004 – válida até 31/05/2012.

A análise técnica informa tratar-se de um empreendimento classe 05, concluindo pela concessão da licença, com prazo de validade de 04 (quatro) anos, com as condicionantes relacionadas no Anexo I.

Tendo em vista que durante a validade da LO vincenda não houve a lavratura de auto de infração, certidão negativa às fls. 157, o empreendedor fará jus ao acréscimo de 02 (dois) anos ao respectivo prazo, conforme determina a Deliberação Normativa COPAM nº 17/96 (art. 1º, § 1º). Dessa forma, a concessão da licença em análise deverá ter prazo de validade de 06 (seis) anos, em virtude do acréscimo mencionado.

A licença ambiental em apreço não dispensa nem substitui 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.



10. CONCLUSÃO

Em razão do exposto, opina-se pela concessão da Revalidação da Licença de Operação – RevLO para **INTERCEMENT BRASIL S/A**, em sua unidade localizada em Pedro Leopoldo/MG, para **co-processamento em fornos de clínquer**, nas adjacências da Fábrica de Pedro Leopoldo, do resíduo: **SPL gerado pela empresa ALCOA ALUMÍNIO S/A**

Esta licença terá um prazo de validade de **06 (seis) anos**, desde que respeitada as condicionantes constantes em seus Anexos I e II, entendimento este a ser seguido, conforme disposto no artigo 1º da Deliberação Normativa nº 17, de 17 de dezembro de 1996.



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00015/1978/072/2012		Classe/Porte: 5	
Empreendimento: INTERCEMENT BRASIL S.A			
Atividade:	Discriminação	DN	Código
	Co-processamento de resíduos em forno de clínquer	74/04	F-05-14-2
Endereço (empreendedor) : Rodovia MG 424, km 18			
Localização: Centro			
Município: Pedro Leopoldo / MG			
OBJETO DO LICENCIAMENTO:			
Co-processamento de resíduos, nas adjacências da Fábrica de Pedro Leopoldo os seguintes resíduos: # SPL - ALCOA ALUMÍNIO S/A			
• REF.: CONDICIONANTES DA LICENÇA DE OPERAÇÃO			Validade: 06 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO	
1	Atender as exigências previstas na Deliberação Normativa 154/2010, entre elas a que é reproduzida no Anexo II deste Parecer, para o co-processamento dos resíduos.	Durante a vigência da Licença	
2	Realizar o transporte dos devidos resíduos apenas através de empresas devidamente licenciadas para tal. Apresentando tais comprovações de transporte quando da revalidação da licença deferida.	Durante a vigência da Licença	
3	Comunicar ao órgão ambiental sempre que houver co-processamento do resíduo em revalidação, com as respectivas quantidades a serem co-processadas e laudo de monitoramento das emissões geradas pela queima destes, conforme parâmetros estabelecidos na Deliberação Normativa 154/2010.	Durante a vigência da Licença	
4	O monitoramento através de controles contínuos das concentrações de CO, O ₂ , NO _x e temperatura na câmara de fumaça e CO e O ₂ no segundo estágio, permitindo o controle e verificação de perturbações na operação do forno, deverá estar disponível à FEAM, caso solicitado. Prazo: Durante a vigência da Licença.	Durante a vigência da Licença	

(*) Os prazos serão contados a partir da data da concessão da Licença.

Ressalta-se que eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas no Anexo I 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 II

Tabela 1 – Concentração (mg/kg) dos elementos e grupos limitantes nos resíduos (Amostra Bruta) e Poder Calorífico Inferior (PCI) a serem utilizados para a produção do "blending" e limites estabelecidos pela Deliberação Normativa COPAM 026/98, de 28 de julho de 1998.

Parâmetro Limitante	Limite DN 026/98
Cd	-
Hg	≤10
Tl	-
Soma Grupo I	£100
As	-
Co	-
Ni	-
Se	-
Te	-
Soma Grupo II	£1500
Cr	-
Pb	≤3000
Sb	-
Sn	-
V	-
Soma Grupo III	£5800
Cl	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	Não há restrição
PCI (Kcal/Kg)	≥2800
Substituição material (Si+Ca+Fe+Al)	Não estabelece teor mínimo, mas exige que haja substituição de matéria-prima ou de agente mineralizador se PCI ≤2800