



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

PARECER ÚNICO SUPRAM - CM N.º 076/2008

PROTOCOLO Nº 260750
/2008

Indexado ao(s) Processo(s)

Licenciamento Ambiental Nº 00126/1992/007/2008	LI	DEFERIMENTO
Outorga Nº 01138/2006		
Empreendimento: AUTO FORJAS LTDA (ex - SADA FORJAS LTDA)		
CNPJ: 25.308.198/0003-68	Município: SETE LAGOAS	

Bacia Hidrográfica: RIO DAS VELHAS Sub Bacia: CÓRREGO DO DIOGO

Atividades objeto do licenciamento:		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
B-05-09-6	USINAGEM	3

Medidas mitigadoras: <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NAO	Medidas compensatórias: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO
Condicionantes: 04	Automonitoramento: <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NAO

Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados CARLOS HENRIQUE GONÇALVES	Registro de classe MG-90.684/D
--	-----------------------------------

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: F – 4199/2008	DATA: 04/04/2008
---	------------------

Data: Belo Horizonte, 25 de abril de 2008

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
CELSO ROCHA BARBALHO	Masp 114.9001-8	
KELLY CRISTINA SILVA	Masp 61.3680-8	
NELMA GONÇALVES MARQUES	CREA 58.540/D	

De Acordo:	Data: __/__/__	
Visto: José Flávio Mayrink Pereira	Data: __/__/__	

SUPRAM - CM	Av. Nossa Senhora do Carmo, 90 – Savassi - Belo Horizonte – MG CEP 30.330-000	DATA: 25/04/2008 Página: 1/8
-------------	---	---------------------------------



1. INTRODUÇÃO

O presente parecer tem por objetivo a análise da Licença de Instalação (LI) do empreendimento Auto Forjas Ltda (anteriormente denominada Sada Forjas Ltda), localizado à Avenida Prefeito Alberto Moura, 900 – Distrito Industrial, em Sete Lagoas.

A Auto Forjas tem como atividades a produção de forjados de aço e usinagem de peças, respectivamente códigos B-03-10-7 e B-05-09-6 conforme DN 74/04, estando licenciada através do processo 126/1992/003/2000, certificado nº 568/2000 com validade até 28/08/2006; adicionalmente às atividades citadas a empresa está licenciada para realização de tratamento térmico (B-06-01-7) e recuperação ou manutenção de máquinas e equipamentos industriais (B-08-07-9). A solicitação de revalidação da licença de operação ocorreu através do processo 126/1992/005/2007, formalizado em 10/04/2007, o qual está em fase de análise pela FEAM.

O presente processo de LI, formalizado em 03/01/2008, refere-se à ampliação da empresa na atividade de usinagem e fresamento de peças (B-05-09-6), a partir do processamento de material fornecido pela área de forjaria da empresa. A Auto Forjas atende, em especial, ao segmento de peças forjadas e usinadas (cubos das rodas dianteira e traseira, ponta de eixos e engrenagens) 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 496 funcionários; na ampliação serão utilizados 70 novos funcionários em um galpão de 6.000m², já existente. O local de instalação será em galpão com relevo totalmente plano. Às páginas 116, 117 e 118 do processo tem-se memorial fotográfico da área onde ocorrerá a ampliação.

A energia elétrica consumida é fornecida pela CEMIG. A água utilizada é via poço tubular, através de outorga concedida pelo Instituto Mineiro de Gestão de Águas.

A capacidade de produção nominal instalada no empreendimento é de 18.000 toneladas / ano na forjaria e de 8.112 toneladas/ano na usinagem (média apurada). Com o presente processo de LI a empresa pretende, na nova unidade de usinagem, ter como capacidade de produção aproximadamente 4.500 toneladas/ano.

A empresa já foi autuada em duas ocasiões, a primeira via AI 1088/2002, processo 126/1992/004/2002, por descumprir determinação contida em plano de controle ambiental, julgamento final na reunião da Câmara de Atividades Industriais (CID) de 08/11/2005, multa já paga e processo arquivado. O outro AI é o de número F-457/2007, processo 126/1992/006/2007, por lançar efluentes causadores de degradação ambiental em desacordo com o estabelecido na legislação, processo em fase de “multa parcelada”.

Em 04/04/2008 foi realizada vistoria às instalações da unidade industrial, conforme AF n.º F-4199/2008. Através do ofício de número 223/2008 foram solicitadas informações complementares ao processo, as quais foram apresentadas pelo empreendedor em 22/04/2008 conforme protocolo R044742/2008; anteriormente, em 24/03/2008, através do protocolo R032229 a Auto Forjas já tinha relatado dados complementares ao processo.



2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

2.1 CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

O processo industrial proposto 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. Foi informado pela empresa seguinte expectativa de utilização de equipamentos na nova área de usinagem:

- 36 (trinta e seis) tornos CNC;
- 06 (seis) centros de usinagem;
- 13 (treze) centros de furação e rosqueamento;
- 03 (três) roladoras;
- 02 (duas) brochadeiras
- 01 (um) forno de têmpera e indução;
- 02 (duas) retíficas;
- 02 (duas) lavadoras elétricas.

Primeira linha de produção

- 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, cae em 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. Para determinados tipos de peças nessa fase acontece a têmpera por indução com temperatura de aproximadamente 860°C, em um tempo de 15 segundos e resfriamento em um jato de água com polímero a 6% e um



processo de revenimento a 180°C, que dura aproximadamente 1 (um) minuto e meio.

- segunda operação: as peças que foram trabalhadas na primeira operação recebem agora um acabamento do tipo perfuração, escariação, lixamento e outros. Nesta etapa, tornos, 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.

2.1.1 RESERVA LEGAL

O local escolhido não está em zona rural, não se aplicando a necessidade de apresentação do instrumento da averbação da reserva legal.

2.2 AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

A área do empreendimento já está totalmente construída, não havendo necessidade de qualquer intervenção para supressão de vegetação.

2.2.1 INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Não ocorre intervenção em Área de Preservação Permanente.

2.3 UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

A Auto Forjas está localizada na Bacia Hidrográfica do Rio das Velhas com o curso de água mais próximo sendo o Córrego do Diogo do qual dista aproximadamente 400 metros. A água utilizada é proveniente de poço tubular, captação autorizada de 6,5 m³/h, conforme portaria de outorga nº 01138/2006 de 17/08/2006, emitida pelo Instituto Mineiro de Gestão de Águas. Esporadicamente é utilizada água do SAAE municipal – Sistema de Abastecimento de Água e Esgoto. O consumo mensal máximo ocorrido para o empreendimento em fase de renovação de licença de operação, via poço tubular, foi de 6.912 m³/mês de água. Para a ampliação solicitada a expectativa é de aumento de consumo da ordem de 1 m³/h, vazão esta que será atendida com o volume já outorgado à empresa.

2.4 IMPACTOS IDENTIFICADOS / MEDIDAS MITIGADORAS

Os impactos ambientais a serem gerados neste tipo de ampliação de indústria (usinagem) são provenientes dos efluentes líquidos, resíduos sólidos e a geração de ruídos na fase de



operação. Emissões atmosféricas não ocorrerão já que durante as diversas etapas do processo (usinagem e fresagem) não se terá a incidência das mesmas; a exceção refere-se a uma possível emissão no processo de têmpera de indução/revenimento, o que, pelo observado na vistoria no equipamento já existente, não é relevante.

Na fase de instalação do empreendimento não deverão ocorrer impactos já que será utilizado galpão já existente, impermeabilizado, sendo nele instalado as máquinas/equipamentos necessários à produção das peças solicitadas pelo mercado consumidor.

2.4.1 Efluentes Líquidos

Os efluentes líquidos a serem gerados são provenientes da mistura de óleo com água que tem a função básica de proteger a ferramentaria das diferentes máquinas, com o sistema trabalhando em circuito fechado. 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). A empresa informou estar em fase final de elaboração e apresentação de um sistema de tratamento de efluentes industriais, que contemplará não só as unidades em fase de revalidação de licença (processo 126/1992/005/2007), assim como a área a ser ampliada, objeto do presente análise de licenciamento.

O esgoto sanitário a ser gerado, pelo incremento em 70 novos funcionários, será destinado ao sistema de tratamento anaeróbio já existente, que é formado por 7 (sete) conjuntos de fossa séptica, filtro anaeróbio e sumidouro, o qual está dimensionado para tratamento dessa carga adicional.

Em relação à rede pluvial não haverá liberação de nenhum tipo de efluente líquido na mesma. Também não haverá geração de resíduos sólidos que possam contaminar a rede pluvial já existente na atual planta e na planta a ser implantada. Os efluentes pluviais são coletados e enviados às caixas de sedimentação antes de seu envio para a rede pública. No empreendimento não existe nenhum curso de água, seja perene ou intermitente.

No empreendimento ocorrerá o armazenamento de produtos químicos como óleo lubrificante, óleo refrigerante, hidráulico, graxas, cloro e sabões, os quais chegarão à unidade industrial em bombonas plásticas ou metálicas, as quais serão armazenadas em galpão fechado e coberto. Com fins de ter-se o conhecimento das medidas necessárias à prevenção de acidentes não só pessoais como ambientais, foi solicitada apresentação das fichas de informações de segurança de produtos químicos – FISPQ dos insumos relatados, o que foi respondido satisfatoriamente conforme protocolo R032229/2008.

2.4.2 Resíduos Sólidos

A planta a ser instalada 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 vendida para aciarias que utilizam o resíduo em fornos convertedores.



2.4.3 Emissões atmosféricas:

Emissões atmosféricas não ocorrerão nas etapas de usinagem e fresagem não se tendo portanto a incidência das mesmas. Entretanto, no forno de têmpera/revenimento ocorrerá de forma descontínua a emissão de efluentes, vapor de água junto a polímeros, que necessitam de conhecimento formal sobre a sua concentração. Em função disso será solicitado a apresentação da análise dos atuais efluentes gasosos da atual usinagem, o que servirá de parâmetro para decisões futuras na fase de operação do empreendimento em fase de licenciamento.

2.4.4 Ruído

As fontes de ruídos gerados no empreendimento serão provenientes da usinagem da 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. Na fase de operação da ampliação a avaliação deste ruído e monitoramento específico do mesmo deverão ocorrer.

2.4.5 Sistema de prevenção e combate a incêndio

A empresa informou no PCA ter apresentado ao Corpo de Bombeiros de Sete Lagoas um projeto de Prevenção e Combate a Incêndios o qual está em análise naquela corporação. A apresentação da aprovação desse projeto pelo Corpo de Bombeiros, na fase de formalização do processo de licença de operação, será uma das condicionantes a serem colocadas para o empreendimento.

2.5 CONTROLE PROCESSUAL

Trata-se de requerimento de Licença de Instalação (ampliação), cuja atividade predominante é a usinagem e fresamento de peças pela Auto Forjas Ltda no município de Sete Lagoas.

O processo encontra-se formalizado e instruído com a documentação exigível, estando em concordância com a Deliberação Normativa COPAM nº74/04 e a Resolução CONAMA 237/97.

A análise técnica informa tratar-se de um empreendimento classe 3, concluindo pela concessão da licença pleiteada, desde que atendidas as condicionantes propostas, constantes do Anexo I, pelo prazo de validade de quatro anos.

Ressalte-se que a Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis, devendo tal observação constar do Certificado de Licenciamento Ambiental a ser emitido.

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



3. CONCLUSÃO

Pelo exposto, o parecer é favorável à concessão da licença requerida, condicionada ao cumprimento das determinações contidas no Anexo I.

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

Data: Belo Horizonte, 25 de abril de 2008

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
KELLY CRISTINA SILVA	Masp 61.3680-8	
CELSO ROCHA BARBALHO	Masp 114.9001-8	
NELMA GONÇALVES MARQUES	CREA 58.540/D	



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00126/1992/007/2008		Classe/Porte: 3/M
Empreendimento: AUTO FORJAS LTDA		
CNPJ: : 25.308.198/0003-68		
Atividade: B-05-09-6 – USINAGEM		
Endereço: Av. PREFEITO ALBERTO MOURA 900		
Localização: DISTRITO INDUSTRIAL		
Município: SETE LAGOAS		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 04 ANOS
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Apresentar a aprovação, pelo Corpo de Bombeiros, do projeto de Prevenção e Combate a Incêndios.	Na formalização do processo de LO
2	Apresentar memorial descritivo e o cronograma do sistema de tratamento de efluentes industriais da empresa	Até 10 dias após obtenção da LI
3	Incluir no atual monitoramento da empresa os parâmetros relativos ao controle de geração de ruídos, disposição de resíduos sólidos, e efluentes líquidos da atividade em fase de licenciamento.	Na vigência da Licença de Operação
4	Avaliar o nível de emissão de efluentes na chaminé do forno de têmpera/revenimento, a partir da medição das emissões geradas nos fornos atualmente em operação na empresa.	Até 60 dias após a obtenção da LI