



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 nº 003/2008
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº 106953/2008

Licenciamento Ambiental Nº 00175/1998/005/2007	Licença de Operação Corretiva - LOC	DEFERIMENTO
Outorga: Não Aplica		
APEF: Não Aplica		
Reserva legal : Não Aplica		

Empreendimento: DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda	
CNPJ: 02.236.908/0001-24	Município: Juatuba/MG

Unidade de Conservação: Bacia Hidrográfica: Rio São Francisco	Sub Bacia: Rio Paraopeba
---	---------------------------------

Atividades objeto do licenciamento:		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
B-09-05-9	Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários	3

Medidas mitigadoras: X SIM NÃO	Medidas compensatórias: SIM X NÃO
Condicionantes: Sim	Automonitoramento: X SIM NÃO

Responsável Técnico pelo empreendimento: Telma Santos	Registro de classe 62.499/D
Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados Gláucio Martins de Souza	Registro de classe 54.027/D

Processos no Sistema Integrado de Informações Ambientais - SIAM	SITUAÇÃO

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 02958/2007	DATA: 24/10/2007
---	-------------------------

Data: 22/02/2008

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
Laércio Capanema Marques	MASP nº 1148544-8	
Elaine Cristina Amaral Bessa	MASP 1170271-9	
De Acordo:		
Regina Lúcia Medeiros de Souza	Data: __/__/__	
MASP: 104.3925-5		
Visto: José Flávio Mayrink Pereira	Data: __/__/__	

SUPRAM - CENTRAL	Rua Espírito Santo, 495 – Centro Belo Horizonte – MG CEP 30.160-030 – Tel: (31) 3219-5000	DATA: 22/02/2008 Página: 1/14
-----------------------------	---	----------------------------------



1. INTRODUÇÃO

A DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda está localizada no município de Juatuba – MG desde dezembro de 2002. Trata-se de uma indústria que opera na produção de tubulações para ar condicionado e direção hidráulica para aplicação no setor automobilístico.

Em 07/05/2007 a empresa formalizou seu pedido de Licença de Instalação para a expansão das atividades, porém em vistoria realizada no dia 24/10/2007 foi constatado que o empreendimento já se encontrava em funcionamento. Diante de tal constatação foi lavrado Auto de Infração e encaminhado ao empreendedor (ofício nº 313/2007 SUPRAM Central/SEMAD/Sisema) e também foi solicitado que o processo de LI – Licença de Instalação fosse convertido em LOC – Licença de Operação Corretiva. Em 29/01/2008 o empreendedor formalizou o pedido de Licença de Operação Corretiva com a apresentação de toda documentação exigida FOBI nº 171083/2007 B, para a expansão da unidade operacional.

Salienta-se que o empreendimento principal já possui licença ambiental, sendo processo administrativo PA nº 00175/1998/004/2003, certificado nº 215 com validade até 08/07/2009.

2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

A empresa está situada em zona industrial. O complexo industrial do empreendimento DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda, encontra-se localizado no Distrito Industrial do município de Juatuba. A ampliação foi realizada na área interna em galpão já existente. Não houve movimentação de terra e nem remoção de vegetação.

Em relação a Unidades de Conservação distantes até 10 km é considerada restrição amarela, ou seja, distante em 8,51 km da APAM – Igarapé, distante 8,70 km da APEM – UHE Florestal e 6,05 km da RPPNE – Olga Coelho Ullmann.

3. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A empresa está inserida em uma área total de 3,24 ha, sendo a área útil é de aproximadamente 4820 m².

O objeto da ampliação compreende uma área de aproximadamente 2000 m² e um incremento de 90 funcionários no quadro atual passando a ter um efetivo total de aproximadamente 235 funcionários em regime de operação em 03 turnos de 8 horas/dia e jornada de 6 dias/semanais.

A energia elétrica consumida no processo industrial é fornecida pela CEMIG, com consumo médio mensal é de 125 Mkw.

A água utilizada no processo industrial, consumo humano, higienização das instalações e uso geral é fornecida pela Companhia de Saneamento de Minas Gerais - COPASA. O consumo médio é de 224 m³/mês.

A fábrica dispõe de dois compressores que fornecem ar comprimido para diversas máquinas.

SUPRAM -
CENTRAL

Rua Espírito Santo, 495 – Centro
Belo Horizonte – MG
CEP 30.160-030 – Tel: (31) 3219-5000

DATA: 22/02/2008
Página: 2/14



A fábrica conta com um gerador utilizado somente em ocasiões especiais como Black-out de energia

4. PROCESSO PRODUTIVO

O processo industrial se inicia com a recepção e estocagem da matéria prima e insumos.

Produção Sistemas para Ar Condicionado

Os tubos de alumínio com diâmetros variando entre 8,0 e 19,00 mm são recebidos em bobinas e dispostos em duas máquinas de corte, **sendo 1 alvo da expansão**, onde são cortados em tamanhos pré-definidos e calibrados (redução do diâmetro das extremidades do tubo para facilitar a montagem de outro componentes no decorrer do processo).

Posteriormente são disposto em cestos metálicos suspensos por um sistema automático e submerso em dois tanques, sendo o primeiro tanque (solução desengraxante e água) e o segundo apenas água que serve de enxágüe dos tubos realizando assim o processo de desengraxe.

Periodicamente é realizada a substituição da solução e da água de enxágüe, sendo descartada e direcionada à Estação de Tratamento de Efluentes Industriais – ETEI onde recebem um tratamento físico-químico e posteriormente é encaminhado à rede externa e ao corpo receptor.

Os tubos após passarem pelo desengraxe são conduzidos as 06 (seis) máquinas de conformação de anel, onde são lubrificadas e submetidas a uma força exercida pelos punções dos equipamentos, que por sua vez retiram o material da extremidade do tubo formando um anel (1º Bead) com diâmetro definido de acordo com diâmetro do tubo.

Após a formação do primeiro anel (1º Bead) os tubos são conduzidos a 03 (três) máquinas de laminação, **sendo 1 expansão**, onde são realizadas ranhuras (olagem) nos tubos. Estas ranhuras têm o objetivo de fixar as mangueiras de borracha para evitar possíveis rompimentos após a prensagem.

Realizada as ranhuras são acopladas aos tubos as campanas. Esta operação é realizada pelas máquinas de conformação de anel, **sendo 3 máquinas** referentes a expansão, onde as campanas são acopladas e fixadas pela formação do segundo anel (2º Bead).

A medida que as peças são montadas, as campanas recebem uma gravação alfanumérica. Esta operação é realizada pela **máquina de gravação – Objeto da expansão**.

Após a montagem das campanas, os tubos são destinados a 01 (uma) máquina de desengraxe, onde são dispostos em um cesto metálico e através de um dispositivo (talha), são submersas em um tanque com solução aquosa desengraxante. Após um período o cesto é retirado e submerso em outro tanque com água.

Posteriormente os tubos são retirados do equipamento e dispostos em uma bancada onde, através de ar comprimido aplicado manualmente, é retirado o excesso de líquido ainda presente nos tubos.



Periodicamente é realizada a substituição da solução e da água de enxágüe, sendo descartada e direcionada à Estação de Tratamento de Efluentes Industriais – ETEI onde recebem um tratamento físico-químico e posteriormente é encaminhado à rede externa e ao corpo receptor.

Os tubos totalmente limpos e secos são dispostos manualmente em 3 máquinas de brasagem vertical (onde são acopladas as flanges aos tubos) e 1 máquina de brasagem horizontal (utilizada para brasagem de válvulas nos tubos).

A brasagem é realizada através da fusão de anéis de alumínio umedecidos em uma pasta a base de hidróxido de potássio, fluorborato de potássio, tetraborato de potássio e água desmineralizada, aquecidos por maçaricos componentes do equipamento.

Após a brasagem os tubos são dispostos em 1 máquina de decapagem, acondicionados em um compartimento metálico móvel (cesto) e através de dispositivo automático o cesto metálico é submerso em 3 tanques, objetivando a eliminação de resíduos de pasta de brasagem e outras sujidades aderidas tanto externamente quanto internamente à peça.

Após o processo de decapagem, os tubos são dispostos em uma bancada onde recebem ar comprimido aplicado manualmente, objetivando a retirada de todo o líquido ainda presente no exterior e interior da peça.

Também é realizada periodicamente a substituição da solução, sendo descartada e direcionada à Estação de Tratamento de Efluentes Industriais – ETEI onde recebem um tratamento físico-químico e posteriormente é encaminhado à rede externa e ao corpo receptor.

Na fase seguinte os tubos sofrem a dobradura em vários ângulos, de acordo com o código da peça a ser montada. Este processo acontece em 5 máquinas de curvatura **sendo 1 da expansão.**

Nesta fase acontece a regulagem e ajustagem dos equipamentos (setup) com o diâmetro dos tubos, em seguida os preparadores programam nas centrais de comando dos equipamentos o desenho da peça a ser curvada.

As 5 (cinco) primeiras peças curvadas são conferidas em um gabarito (DIMA) e em uma máquina de medição, que compara os desenhos das peças medidas com o desenho do seu banco de dados, podendo assim, fazer a correção desejada.

A montagem é realizada com a junção das peças de alumínio com outros componentes como: estampos, válvulas, mangueiras, borrachas, conexões, entre outros.

Utiliza-se 1 máquina de corte, promovendo-se o corte das mangueiras de borracha em comprimentos pré-definidos de acordo com a peça a ser montada.

Os tubos de borrachas são acoplados às extremidades com campanas, as quais são prensadas em 7 prensas, **sendo 1 da expansão**, realizando então a junção das peças de alumínio com os tubos de borracha.



Após a prensagem, as peças são dispostas em 3 bancadas de montagem com ferramentais onde são montadas as válvulas, anéis O'Ring, conexões, estafas, pressostatos entre outros.

Realizada a montagem das válvulas e demais componentes, as peças são submetidas ao teste de estanqueidade em 5 máquinas de estanqueidade, **sendo 1 da expansão**.

Finalizando o processo as peças são dispostas em 6 bancadas de embalo, onde são realizadas as montagens de guainas, abraçadeiras, tampões, bem como o último controle de qualidade.

O produto acabado, embalado é identificado e armazenado em 'racks" (caixa de metal) que são transportados por empilhadeiras e estocados no almoxarifado para posterior expedição.

A expedição é realizada por via rodoviária utilizando caminhões, com regime de trabalho "Just in time".

Produção Sistemas para Direção Hidráulica

Os tubos de aço com diâmetro de 10,0 mm previamente cortados, são conduzidos a 1 máquina de conformação de anel. Os tubos são lubrificados com óleo e submetidos a uma força exercida pelos pistões dos equipamentos, estes por sua vez retiram o material da extremidade do tubo formando o Bubble ou Saginaw.

O processo de curvatura dos tubos de aço pode ser realizado antes ou após a brasagem, a ordem das operações é realizada em função do código da peça a ser montada.

O processo de curvatura é realizado em 1 máquina de curvatura, que promove a dobradura dos tubos de aço em vários ângulos, de acordo com o código da peça a ser montada.

O processo de brasagem divide-se em 2 processos descritos a seguir:

Brasagem manual

Neste processo é realizada a brasagem de estafa. Os componentes são posicionados em dispositivos específicos e através de um maçarico/vareta de solda é realizada a brasagem da Staffa.

Após brasagem, a área soldada é lavada com uma solução de 15% de óleo e 85% água, posteriormente as peças são disponibilizadas para a próxima operação.

Brasagem vertical

No processo de brasagem vertical são utilizados os mesmos equipamentos usados na produção de tubulações para ar condicionado, onde são brasados componentes como banjos e porcas.

A montagem acontece utilizando 1 máquina de corte que promove o corte do teflon (borracha) em comprimento pré-definidos de acordo com a peça a ser montada.



Um operador insere uma campana de alumínio na extremidade do tubo de borracha, acoplado manualmente no tubo de aço umedecido em óleo. Os componentes são dispostos em 02 máquinas de inserimento de borracha, **sendo 01 da expansão** onde se realiza a operação de inserimento.

Os tubos de aço acoplados aos tubos de borracha são conduzidos a etapa de prensagem realizada em 2 prensas. A extremidade com a campana é posicionada nos ferramentais das prensas e através de um pedal é acionada a prensagem da peça.

Após a prensagem, as peças são dispostas em 02 máquinas de estanqueidade, **sendo 01 da expansão**, onde é realizado o teste de estanqueidade.

As peças após passarem pelo teste de estanqueidade são dispostas em 1 bancada de embalo, onde é realizada a montagem de tampões e é realizado o controle da qualidade através de comparação visual com a peça padrão.

O produto acabado, embalado é identificado e armazenado em "racks" (caixas de metal) que são transportados por empilhadeiras e estocados no almoxarifado, para posterior expedição.

Com a expansão a capacidade máxima instalada passará de 100.000 conjuntos de tubulações e componentes, integrantes do sistema de ar condicionado de veículos automotores para 160.000 conjuntos/mês e passará de 26.000 conjuntos de tubulações e componentes, integrantes do sistema de direção hidráulica de veículos automotores para 50.000 conjuntos/mês.

Matérias-primas e Insumos

As principais matérias-primas e insumos utilizados na fábrica da DAYCO para produção de sistemas para ar condicionado e sistema para direção hidráulica são apresentadas a seguir:

PRODUÇÃO DE CONJUNTOS DE TUBULAÇÕES E COMPONENTES DO SISTEMA DE AR CONDICIONADO E DIREÇÃO HIDRÁULICA PARA VEÍCULOS AUTOMOTORES	
Descrição do material	Quantidade estimada
Tubos de alumínio – Diâmetros variando entre 8,00 à 15,8 mm	25.500 kg/Mês
Campanas	430.000 pç/Mês
Flange	350.000 pç/Mês
Bloco de Alumínio	1.600 pç/Mês
Abraçadeira	50.000 pç/Mês
Anel "O"	600.000 pç/Mês
Anel de brasagem	100 kg/Mês
Borracha pré-formada	20.000 pç/Mês
Conexão roscada	3.000 pç/Mês
Guaina	25.000 pç/Mês
Inserto metálico	90.000 pç/Mês
Mola	8.000 pç/Mês
Núcleo válvulas	100.000 pç/Mês
Porcas	25.000 pç/Mês
Presilha plástica	50.000 pç/Mês
Pressostato	4.000 pç/Mês



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

Prisioneiro	10.000 pç/Mês
Sensor pressão	30.000 pç/Mês
Staffa	3.000 pç/Mês
Suporte metálico	80.000 pç/Mês
Suporte mola	10.000 pç/Mês
Tampão	300.000 pç/Mês
Tubo borracha	50.000 m/Mês
Tubo corrugado	3.000 pç/Mês
Válvula	200.000 pç/Mês
Outros componentes (Anéis de vedação, buchas, conexões, chicotes elétricos, evaporadores, guarnição de borracha, indicadores plásticos, molletas plásticas, muffolas, pinos retráteis e transdutores de pressão)	50.000 pç/Mês
Pó de brasagem	300 kg/Mês
Neutralizante	80 l/Mês
Decapante	112 l/Mês
Tubos de aço	7.000 kg/Mês
Campanas	430.000 pç/Mês
Guaina	4.600 pç/Mês
Tubo de borracha	50.000 pç/Mês
Óleo lubrificante	192 l/Mês

Principais equipamentos instalados na ampliação da fábrica:

Descrição do Equipamento	Fase do processo	Quantidade	Linha de Produção
Máquina de Corte de tubo	Corte tubos Alumínio	01	Sistema para ar condicionado
Máquina Deformação	Montagem Campanas	03	
Máquina de Rolagem/Laminação	Montagem Campanas	01	
Máquina de Curvatura	Curvatura	01	
Prensa	Montagem	01	
Máquina de gravação	Montagem	01	
Máquina Estanqueidade Hélio	Montagem	01	
Máquina Inserimento Borracha	Montagem	01	Sistema para Direção Hidráulica
Máquina Estanqueidade Nitrogênio	Montagem	01	
Máquina Solda Indução		01	

5. RESERVA LEGAL

Por se tratar de área industrial (Distrito Industrial Renato Azeredo), não se faz necessário, dentro dos parâmetros da Legislação em vigor, a averbação de Reserva Legal, ficando o empreendedor liberado de tal exigência.

5.1 – ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE - APP

O local escolhido para implantação não está inserido em área de preservação permanente.

**SUPRAM -
CENTRAL**

Rua Espírito Santo, 495 – Centro
Belo Horizonte – MG
CEP 30.160-030 – Tel: (31) 3219-5000

DATA: 22/02/2008
Página: 7/14



6. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

A DAYCO d Brasil Indústria e Comércio Ltda utiliza em seu processo industrial, bem como, para consumo humano e na higienização das instalações água fornecida pela Companhia de Saneamento de Minas Gerais - COPASA.

7. IMPACTOS IDENTIFICADOS

Efluentes líquidos Sanitários

São gerados a partir da higienização humana e restaurante, referente ao incremento de aproximadamente 90 funcionários contratados diretamente para a expansão. Este efluente é coletado por um sistema de redes específicas e direcionadas para a ETE (Daytec) já instalada e em funcionamento.

Efluentes líquidos Industriais

Efluentes gerados nos processos de: desengraxe dos tubos cortados e tubos com campana, decapagem dos tubos brasados.

Efluentes líquidos Pluviais

As águas pluviais precipitadas sobre uma área de aproximadamente 32.440 m² são coletadas por uma rede independente e direcionada para a rede pública.

Emissões de ruído

São promovidos pelos equipamentos eletromecânicos, gerados em todo o processo industrial.

Resíduos sólidos

A nova unidade implantada contribui para o aumento quantitativo dos resíduos gerados atualmente na fábrica. Entretanto, não há geração de nenhum outro resíduo distinto, que não os gerados nos processos produtivos atuais da DAYCO do Brasil.

8. MEDIDAS MITIGADORAS

Efluentes líquidos Sanitários

O sistema de tratamento do efluente sanitário já está implantado, operando e vem apresentando eficiência necessária para o enquadramento de seus efluentes, quanto aos índices máximos permitidos pela DN 10/86, bem como em função do sistema ter sido projetado com dimensionamento previsto para absorver a atual ampliação (projetado para atender 300 contribuintes), não há necessidade de intervenção na atual estação de tratamento de efluentes - ETE.



Efluentes líquidos Industriais

Em função do sistema de tratamento já está implantado, operando e o monitoramento vem apresentando a eficiência necessária para o enquadramento de seus efluentes, quanto aos índices máximos permitidos pela DN 10/86, bem como a expansão não acarretou aumento na geração do efluente industrial, não há necessidade de intervenção na atual estação de tratamento de efluentes industriais - ETEI.

Efluentes líquidos Pluviais

Considerando que a área de contribuição é totalmente revestida o que impede qualquer arraste de materiais minerais agregado aos resíduos da atividade produtiva ocasionando qualquer tipo de contaminação da água, consideramos dispensadas as medidas de controle.

Emissões de ruído

Os relatórios de monitoramento de ruído apresentados mostram que tanto no período diurno quanto noturno os padrões legais são atendidos.

Resíduos sólidos

O empreendimento armazena seus resíduos em área restrita e protegida, inclusive os resíduos perigosos. São também destinados e controlados de forma correta, não necessitando de medidas corretivas, mantendo os atuais critérios de monitoramento, acondicionamento, armazenamento e destinação.

Devem ser mantidos disponíveis pelo empreendedor, para fins de fiscalização, os documentos de movimentação dos resíduos (notas fiscais de vendas e/ou documentos de doações), bem como as licenças ambientais atualizadas dos receptores destes resíduos.

9. CONTROLE PROCESSUAL

O empreendedor - Dayco do Brasil Industria e comércio Ltda – formalizou no dia 07/05/2007 o processo requerendo a Licença de Instalação para a atividade de fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários, ferroviários e aeronaves no Município de Juatuba/MG.

No dia 24/10/07 foi realizada a vistoria pela equipe técnica da SUPRAM Central Metropolitana, sendo constatado a operação das atividades supras sem a devida licença. Com efeito, foi lavrado auto de infração nº 0175/1998/006/2006, cuja multa já foi paga pelo empreendedor no dia 07/12/07.

O empreendedor foi orientado através do ofício de fls. 170 converter a Licença de Instalação em Licença de Operação Corretiva, o que foi atendido através da formalização de novo FCEI e FOBI.



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

Verificou-se no processo que não ocorrerá supressão de vegetação, nem intervenção em curso d'água.

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.

Ressalta-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.

Outrossim, 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

Pelo exposto, opina-se pela concessão da Licença de Operação a DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda, para a ampliação da produção de tubulações para ar condicionado e direção hidráulica no setor automobilístico em sua unidade, localizada na cidade de Juatuba, condicionando, todavia, a sua validade, ao atendimento aos padrões da Legislação Ambiental.

Data: 22/02/2008

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe Assinatura
Laércio Capanema Marques	MASP nº 1148544-8
Elaine Cristina amaral Bessa	MASP nº 1170271-9



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00175/1998/005/2007		Classe/Porte: 3 - Pequeno
Empreendimento: DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda		
Atividade: Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários		
Endereço: Rodovia MG – 050 – Km 18,5		
Localização: Distrito Industrial Renato Azeredo		
Município: Juatuba/MG		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 6 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO*
1	Programa de monitoramento da pressão sonora, conforme <u>anexo II.</u>	Durante o prazo de validade da licença
2	Realizar o monitoramento dos efluentes sanitários e efluentes industriais bem como resíduos sólidos, conforme <u>anexo II.</u>	Durante o prazo de validade da licença

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



ANEXO II

Processo COPAM Nº: 00175/1998/005/2007	Classe/Porte: 3 - Pequeno
Empreendimento: DAYCO do Brasil Indústria e Comércio Ltda	
Atividade: Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários	
Endereço: Rodovia MG – 050 – Km 18,5	
Localização: Distrito Industrial Renato Azeredo	
Município: Juatuba/MG	
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA	VALIDADE: 6 anos

1. EFLUENTES LÍQUIDOS

Local de amostragem	Parâmetros	Freqüência
Entrada e Saída do efluente na ETE – Daytec	PH, DBO, DQO, sólidos totais, sólidos suspensos, Sólidos Sedimentáveis, ABS, Óleos e Graxas	Mensal
Saída da ETEI	PH, Cor, Turbidez, Fósforo Total, Óleos e Graxas, DQO, DBO, Sólidos Sedimentáveis, Sólidos Suspensos, Boro Total, Alumínio e Zinco Total, oxigênio dissolvido.	mensal
Para o efluente pluvial – Caixas coletoras antes do lançamento no corpo receptor	Condutividade elétrica, cor, turbidez, DBO, DQO, sólidos totais, sólidos suspensos, Óleos e Graxas, oxigênio dissolvidos, boro total, alumínio, zinco total.	Período chuvoso

Relatórios: Enviar semestralmente à SUPRAM CENTRAL, até o dia 10 do mês subsequente, os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises além da produção industrial e o número de empregados no período. **O primeiro relatório deverá ser enviado a SUPRAM CENTRAL 90 (noventa) dias contados a partir da data de concessão da Licença de Operação.** O relatório deverá ser de **laboratórios cadastrados conforme DN 89/05.**

Método de análise: Normas aprovadas pelo INMETRO, ou na ausência delas, no *Standard Methods for Examination of Water and Wastewater* APHA – AWWA, última edição.

2. RUÍDO

Enviar anualmente a SUPRAM CENTRAL os resultados das medições de ruído, em no mínimo 4 pontos, nos limites da empresa, durante período de funcionamento do empreendimento, de acordo com de acordo com a Lei Estadual nº 10.100 de 17/01/1990, **sendo que o primeiro relatório deverá ser enviado a SUPRAM CENTRAL, no máximo em 90 (noventa) dias contados a partir da data de concessão da Licença de Operação.** Os demais resultados deverão ser apresentados em até o 10º dia do mês de vencimento do prazo estabelecido. O relatório deverá ser de **laboratórios cadastrados conforme DN 89/05** e deve conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises.

SUPRAM - CENTRAL	Rua Espírito Santo, 495 – Centro Belo Horizonte – MG CEP 30.160-030 – Tel: (31) 3219-5000	DATA: 22/02/2008 Página: 12/14
---------------------	---	-----------------------------------



3. RESÍDUOS SÓLIDOS

Enviar semestralmente à SUPRAM CENTRAL, até o dia 10 do mês subsequente, os relatórios de controle e disposição dos resíduos sólidos gerados, contendo, no mínimo os dados do modelo abaixo, bem como a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas informações.

RESÍDUO				TRANSPORTADOR		DISPOSIÇÃO FINAL			OBS
Denominação	Origem	Classe	Taxa de geração (kg/mês)	Razão social	Endereço completo	Forma (*)	Empresa responsável		
							Razão social	Endereço completo	

(*)1- Reutilização
2 - Reciclagem
3 - Aterro sanitário
4 - Aterro industrial
5 - Incineração

6 - Co-processamento
7 - Aplicação no solo
8 - Estocagem temporária (informar quantidade estocada)
9 - Outras (especificar)

Os resíduos devem ser destinados somente para empreendimentos ambientalmente regularizados junto à administração pública.

Em caso de alterações na forma de disposição final de resíduos, a empresa deverá comunicar previamente à SUPRAM CENTRAL, para verificação da necessidade de licenciamento específico;

As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas pelo empreendimento;

As notas fiscais de vendas e/ou movimentação e os documentos identificando as doações de resíduos, que poderão ser solicitadas a qualquer momento para fins de fiscalização, deverão ser mantidos disponíveis pelo empreendedor.

4. DECLARAÇÃO DE CARGA POLUIDORA

Apresentar à SUPRAM Declaração de Carga Poluidora referente ao ano civil anterior, de acordo com o artigo 46º da [Resolução 357/05](#) do Conselho Nacional do Meio Ambiente (Conama).

O prazo para o envio da declaração vence no dia 31 de março de cada ano. O não cumprimento da determinação do Conama sujeitará o infrator às penalidades e sanções previstas em lei.

A forma de apresentação da declaração da carga poluidora fica a critério do empreendedor, devendo constar no documento no mínimo as seguintes informações:

- dados relativos à caracterização qualitativa e quantitativa dos efluentes, baseada em amostragem representativa;



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

- informações sobre o estado de manutenção dos equipamentos e dispositivos de controle da poluição;
- assinatura do administrador principal da empresa e do responsável técnico devidamente habilitado, acompanhada da respectiva Anotação de Responsabilidade Técnica.

A declaração deve ser entregue na Unidade Central de Atendimento Integrado Sistêmico (Unica), juntamente com uma versão em disquete. O endereço é rua Espírito Santo, 495, Centro, Belo Horizonte. O horário de funcionamento é das 9h às 17h.



**SUPRAM -
CENTRAL**

Rua Espírito Santo, 495 – Centro
Belo Horizonte – MG
CEP 30.160-030 – Tel: (31) 3219-5000

DATA: 22/02/2008
Página: 14/14