



PARECER ÚNICO 014/2009
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº 936121/2009

Licenciamento Ambiental Nº 00005/1979/040/2008		
Outorga: Nº /		
APEF: Não Aplica		
Reserva legal: Não Aplica		

Empreendimento: Belgo Siderurgia S/A	
Empreendedor: Belgo Siderurgia S/A	
CNPJ: 17.469.701/0032-73	Município: Sabará/MG

Referência: Licença de Instalação - LI	Validade: 2 anos
---	-------------------------

Unidade de Conservação: Não se aplica	
Bacia Hidrográfica: São Francisco	Sub Bacias: Rio das Velhas

Atividades objeto do licenciamento:		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
B-03-03-4	Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial	3

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

Responsável Técnico pelo empreendimento: Belgo Siderurgia S/A	CNPJ 017.469.701/0032-73
Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados Mauro Custódia Ferreira	Identidade M-2.968.878

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 000419/2008	DATA: 18/11/2008
--	-------------------------

Equipe Interdisciplinar:	MASP	Assinatura
André Gustavo de Assis Moraes	1153400-5	
Angélica de Araújo Oliveira	1213696-6	
Laércio Capanema Marques	11485448	

De acordo	MASP	Assinatura
José Flávio Mayrink Pereira Superintendente da Supram Central	1110669-7	



1. INTRODUÇÃO

Esse Parecer Único trata sobre o licenciamento ambiental da Fase 3, da ampliação do Departamento de Produção de Barras Trefiladas da Unidade Industrial de Sabará, de propriedade da Belgo Siderurgia S/A. A Unidade Industrial possui de Licença de Operação (Certificado de Revalidação de LO nº 350/2007, válido até 27-11-2015).

Conforme a DN COPAM nº 74/2007, o empreendimento enquadra-se na tipologia B-03-03-4, cuja descrição é “Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial”, como a capacidade a ser instalada pelo empreendimento é de 116 toneladas/dia, conforme apresentado, enquadra-se na Classe 3, caracterizando-se como de médio porte e médio potencial poluidor.

2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

2.1. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

O empreendimento em questão se refere à ampliação da fase 3 do Departamento de Produção de Barras Trefiladas da Unidade Industrial de Sabará, de propriedade da Belgo Siderurgia S/A.

A Unidade Industrial ocupa uma área de 129.055m². A Fase 3, estará inserida dentro dessa unidade e ocupará uma área de 3.600m² dentro de um galpão existente.

O município de Sabará encontra-se na Zona Metalúrgica do estado de Minas Gerais e faz parte da Região Metropolitana de Belo Horizonte, que está inserido na Bacia do rio São Francisco, que por sua vez, é banhado pelo rio das Velhas.

A Unidade Industrial está situada na margem esquerda do ribeirão Sabará e está localizado em área urbana.

O Departamento de Produção de Barras Trefiladas referente à fase 3 será composta pela instalação da linha de trefilação de rolos para barra – SCHUMAG 908 – KZ IIB/17, com a capacidade de produção de 116 toneladas/dia de barras com diâmetros variando de 10 mm a 30 mm.

Cita-se que a Unidade Industrial emprega 196 funcionários, sendo que no Departamento de Produção de Barras concentra 113 pessoas.

A nova unidade de produção será instalada dentro de um galpão já existente, que está dentro de uma área industrial, ao lado de uma linha de trefilação que já se encontra em operação e licenciada. A implantação dessa linha de produção consistirá na adequação de obras civis para a fixação das bases dos equipamentos.

A figura 1 abaixo, ilustra a localização do galpão onde será realizada a ampliação, referente à Fase 3.

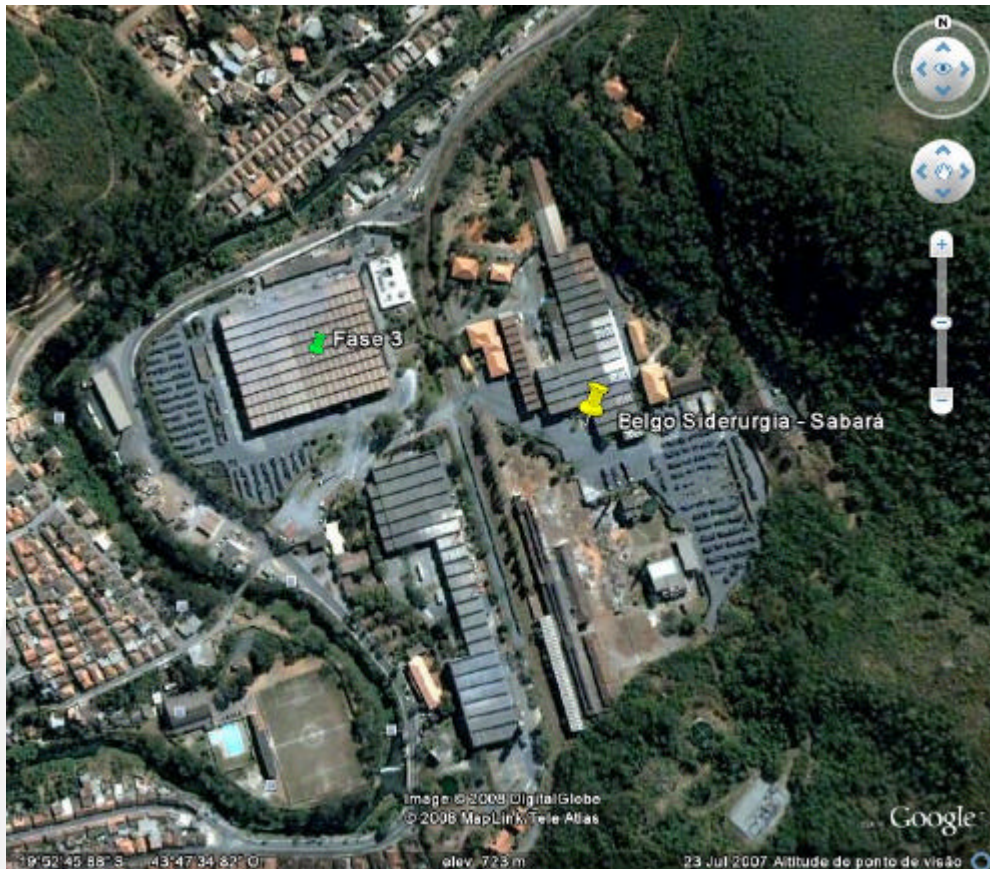


Figura 1 – Localização do galpão onde será ampliada a Fase 3

2.2. CARACTERIZAÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO

A linha de produção será composta de:

- Estação de abastecimento de rolos;
- Pré endireitador;
- Decapadora;
- Trefila;
- Equipamento de detecção de defeitos;
- Tesoura;
- Polideira de dois rolos;
- Equipamento de abertura de rolos;
- Mesa separadora;
- Chanfradeira;
- Berço de acumulação;
- Balança;
- Coletor de pó JET III 1036 RA-108;
- Ponte rolante.

O processo produtivo da linha de trefilação de barras será da seguinte forma:

SUPRAM - CM	Av. N. Sra. Do Carmo, 90 – Carmo Belo Horizonte – MG CEP 30.330-000 – Tel: (31) 3228 7700	DATA: 21/01/2009 Página: 3/10
-------------	---	----------------------------------



Uma ponte rolante transfere os rolos de fio máquina (Diâmetro entre 10 a 30 mm) do pátio para uma mesa giratória com duas bases, denominada de Estação de Abastecimento, que alimenta os equipamentos em seguida.

A próxima etapa consiste na abertura de rolos de fios máquina que são introduzidos no pré-endireitador, para serem retificados, permitindo sua entrada na decapadora.

Na seqüência, a carepa presente na superfície do fio é removida pelo jateamento de granalhas de aço, gerando resíduos sólidos, carepa, particulados, pó de ferro de granalha.

O fio máquina decapado é encaminhado para trefila, onde tem o seu diâmetro reduzido por meio de tração mecânica.

Utiliza-se nessa etapa um sistema de refrigeração com água por contato indireto e em circuito fechado. Óleo lubrificante é utilizado para lubrificação do fio máquina durante o processo.

Nessa etapa são gerados óleo sujo e serragem (proveniente da limpeza da máquina) que são armazenados em tambores e encaminhados para empresas licenciadas.

Em seguida, o fio máquina trefilado passa por um equipamento de detecção de defeitos onde as barras defeituosas são descartadas.

Então, as barras são cortadas por uma tesoura e seguem para a polideira de dois rolos, local onde as barras são retificadas e recebem o acabamento final. Na sequência, seguem para a mesa separadora, onde são descartadas as barras com defeitos. As aprovadas recebem o acabamento final na chanfradeira faceadora, que dá acabamento final em suas pontas. Nessa etapa será gerada sucata de aço e limalha de aço como resíduos sólidos.

Na última etapa, o berço de acumulação, as barras são acondicionadas em feixes e embaladas, sendo, então, encaminhadas para expedição.

Matéria prima e produtos químicos utilizados

O balanço de massa do processo industrial da ampliação do Departamento de Produção de Barras Trefiladas, na Fase 3 consta de:

Insumo	Consumo mensal
Fio máquina	4.000 t
Óleo de trefilação	1.000 l = 974,5 kg
Óleo de polimento	1.000 l = 853,24 kg
Granalha de aço	18.000 kg
Serragem	750 kg
Fita de polipropileno	500 kg
Cinta de aço	1.500 kg
Selo de cravamento	12.000 peças
Balanço de massa mensal	4.022,6 t

A saída de material gerado nesse processo constituirá de:

SUPRAM - CM	Av. N. Sra. Do Carmo, 90 – Carmo Belo Horizonte – MG CEP 30.330-000 – Tel: (31) 3228 7700	DATA: 21/01/2009 Página: 4/10
-------------	---	----------------------------------



Insumo	Produção mensal
Barras trefiladas	3500 t
Óleo sujo	1.660 l = 1815,8 kg
Carepa	18 t
Pó de ferro de granalha	24 t
Serragem suja	750 kg
Sucata de aço	120 t
Fita de polipropileno	500 kg
Cinta de aço	1.500 kg
Selo de cravamento	12.000 peças

Desse material produzido, 165,07 toneladas constituem-se de resíduos (óleo sujo, carepa, pó de ferro de granalha, serragem suja e sucata de aço), que são encaminhadas para o aterro industrial da Unidade Industrial, reutilizados como matéria prima em siderúrgicas e reciclado por terceiros.

A água utilizada nos processos industriais será proveniente de captação própria, no córrego do Gainha. A água utilizada para o consumo humano é fornecida pela COPASA.

Há a previsão de consumo de 96 m³/dia de água na ampliação da Fase 3. Ressalta-se que 100% desse volume será recirculado.

O ar comprimido utilizado no processo será fornecido por uma central próxima ao galpão onde serão implantados os novos equipamentos.

A energia elétrica será fornecida ao empreendimento pela CEMIG e, caso necessário, complementado por geração própria.

2.2.1. RESERVA LEGAL

Como empreendimento encontra-se em área urbana do município de Sabará não existe a averbação da reserva legal.

2.3. AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

O presente processo de licenciamento ambiental refere-se à implantação de uma linha de produção de trefilados dentro de um galpão já existente. O empreendimento limita-se à adequação de obras civis e instalação dos equipamentos. Desta forma, não haverá supressão vegetal de nenhuma espécie vegetal referente a esse empreendimento.

2.3.1. INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Conforme vistoria no local e consulta no Sistema Integrado de Informação Ambiental – SIAM, o local escolhido não se encontra em área de preservação permanente.



A Unidade Industrial encontra-se próxima ao Parque Municipal Chácara do Lessa, que conforme cópia do ofício apresentado, elaborado pela prefeitura municipal de Sabará, protocolo R155750/2008, de 04/12/2008, cita: “o empreendimento situa-se em área urbana, inserido juntamente com construções residenciais, comerciais e industriais, desta forma, entre o Parque Municipal Chácara do Lessa e a Belgo Siderurgia S/A, consideramos que o empreendimento não irá gerar impacto significativo sobre esta Unidade de Conservação.”

A implantação dessa nova linha de produção também se encontra a menos de 10 quilômetros de distância da APA Sul. Apesar de não haver zona de amortecimento para Área de Proteção Ambiental, foi apresentada uma cópia de ata de reunião realizada pelo gestor da APA Sul RMBH e representantes da Arcelor Mittal Belgo, no qual se citou “foi explicado pelo gestor da APA Sul que somente os empreendimentos que se localizam dentro da APA SUL, conforme determina a Lei Estadual nº13.960, de 26 de junho de 2001, são passíveis de anuência pelo órgão gestor. No presente caso, o empreendimento localizado em Sabará está fora dos limites da APA SUL RMBH.”

As cópias desses documentos foram anexados ao processo de licenciamento.

2.4. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

Foram apresentadas as cópias de certificados de concessão de outorga de direito de uso de águas públicas estaduais (concedidas para a Unidade industrial de Sabará) emitidos pelo IGAM – Instituto Mineiro de Gestão das Águas, conforme a tabela a seguir:

Portaria	Processo	Curso d'água	Vazão Outorgada (l/s)	Validade
110/2005	1585/2004	Córrego do Saquinho ou Jatobá	1,0	18/01/2010
111/2005	1586/2004	Córrego do Gainha	22,0	18/01/2010
112/2005	1587/2004	Ribeirão Sabará	60,0	18/01/2010

A água captada nesses corpos hídricos é utilizada nas atividades industriais e a água para consumo humano é fornecida pela COPASA.

2.5. IMPACTOS IDENTIFICADOS

Ruídos

Após a operação haverá o aumento nos níveis de pressão sonora produzido pelos equipamentos presentes na Fase 3.

Efluentes líquidos e águas pluviais

Não haverá a geração de efluentes líquidos na linha de produção pois os mesmos serão recirculados em circuito fechado.

Os efluentes sanitários, oriundos dos banheiros, serão encaminhados para a rede da COPASA.



As águas pluviais serão lançadas na galeria que serve a Unidade Industrial de Sabará.

Efluentes atmosféricos

Após o funcionamento da linha, haverá a emissão de material particulado decorrente da operação de decapagem mecânica.

Prevê-se que essa emissão ocorra continuamente, 24 horas por dia, gerando pó de ferro das granalhas.

Resíduos sólidos

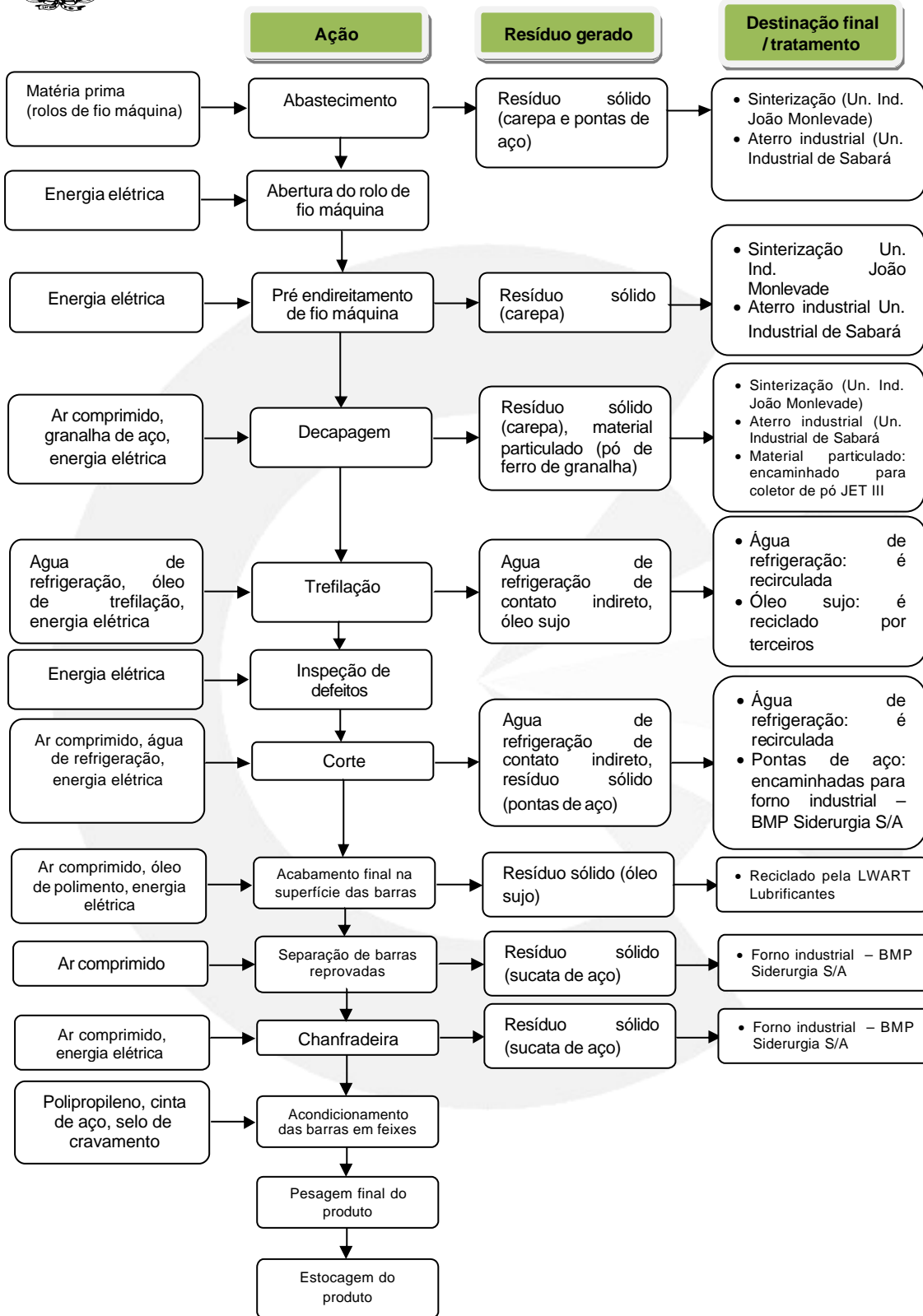
Os resíduos sólidos industriais que serão gerados e seu armazenamento e destinação estão descritos a seguir:

- Carepa: é armazenada temporariamente em caçambas em área externa, tendo o seu destino final a Sinterização da Unidade Industrial de João Monlevade e o aterro industrial da Unidade Industrial de Sabará. A previsão é de que sejam produzidas 18 t/mês desse resíduo.
- Pó de ferro da granalha: é armazenada temporariamente em caçambas em área externa, tendo o seu destino final a Sinterização da Unidade Industrial de João Monlevade e o aterro industrial da Unidade Industrial de Sabará. A previsão é de que sejam produzidas 24 t/mês desse resíduo.
- Sucata de aço: é armazenada temporariamente em caçambas em área externa, tendo o seu destino final o Forno Industrial da BMP Siderúrgica S/A. A previsão é de que sejam produzidas 120 t/mês desse resíduo. A BMP Siderúrgica S/A possui LO nº 131 vencida em 18/06/2007 cujo processo de revalidação encontra-se em fase de análise técnica junto a FEAM - PA nº 07725/2007/002/2007.
- Óleo sujo: é armazenado temporariamente em tambores no Depósito Temporário de Resíduos, sendo reciclado pela LWART Lubrificantes Ltda. A previsão é de que sejam produzidas 1.660 l/mês desse resíduo. A empresa é detentora do certificado de licença LO n 639/2005, válida até 27/09/2011 transporte de resíduos perigosos e da Autorização ambiental de Funcionamento - AAF nº 001408 para o re-refino de óleo lubrificante usado.
- Serragem suja: é armazenada temporariamente em bags no Depósito Temporário de Resíduos, sendo encaminhada para o forno industrial da Brandt Meio Ambiente Tecnologia de Resíduos Ltda. A previsão é de que sejam produzidas 750 kg/mês desse resíduo.

A seguir é apresentado um fluxograma ilustrando o processo produtivo, os resíduos e efluentes gerados, bem como sua destinação final.



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





2.6. MEDIDAS MITIGADORAS

Sistema de Controle de Ruídos

A nova linha de produção será instalada dentro de um galpão existente, onde já há outra linha em funcionamento.

Após o início da operação da nova linha, serão realizadas medições nos limites do terreno industrial, para medição dos ruídos externos.

Com relação aos ruídos internos, serão mantidas as normas da empresa, referentes à segurança do trabalho.

Sistema de controle de efluentes líquidos

O processo industrial não gerará efluentes líquidos, uma vez que a água de refrigeração será enviada a uma torre para resfriamento, promovendo sua recirculação.

Conforme apresentado, o consumo total de água para a Fase 3 será de 96m³/dia, o que equivale a 2.880 m³/mês.

De acordo com o documento R154557/2008, protocolado em 02/12/2008, a Fase 3 será abastecida pela captação dos córregos Gainha e Jatobá.

Existem certificados de outorga direito de uso de águas públicas estaduais, concedidos pelo IGAM, autorizando a captação dos volumes de 22 l/s (equivalente a 57.024 m³/mês), no córrego Gainha, e 1 l/s (equivalente a 2.592 m³/mês), no córrego Jatobá.

Conforme apresentado, o volume de água utilizado na Unidade Industrial nos meses de janeiro a novembro de 2008 foi muito inferior daquele que foi autorizado para utilização. O mês no qual foi consumido o maior volume de água foi de 1.744 m³/mês, inferior ao total autorizado (57.024 m³/mês + 2.592 m³/mês = 59.616 m³/mês).

Considerando-se que a água a ser utilizada na Fase 3 será totalmente recirculada (2.880m³/mês) e que o volume a ser utilizado é menor do que o outorgado, conclui-se que não há problemas quanto ao abastecimento de água para o empreendimento.

A recirculação de água será promovida pelo equipamento torre Alpina modelo 80 ASP com capacidade instalada de 200m³/h. Foi apresentado que atualmente esse sistema recircula um volume de 11m³/h. A partir da operação da Fase 3, a demanda pela recirculação de água aumentará para 15 m³/h, que ainda é inferior à capacidade instalada do equipamento.

Haverá a geração de esgotos sanitários, produzidos nos banheiros da unidade. Esses efluentes serão encaminhados para a rede pública da COPASA.

Sistema de controle de efluentes atmosféricos

O pó gerado nas decapadoras decorrentes da operação da máquina Schumag 908 na linha de produção serão coletados pelo filtro de mangas do tipo JET III, fornecido pela Sinto do Brasil Produtos Ltda.



Sistema de controle dos resíduos sólidos

Parte do pó de ferro das granalhas de aço e a carepa, gerados no processo de produção, serão encaminhados para o aterro industrial existente na área da Unidade Industrial de Sabará.

A sucata de aço será encaminhada para o forno industrial da BMP Siderúrgica S/A.

O óleo sujo será reciclado pela LWART Lubrificantes Ltda. e a serragem suja será encaminhada para o forno industrial da Brandt Meio Ambiente Tecnologia de Resíduos Ltda.

3. CONTROLE PROCESSUAL

Trata-se de requerimento de Licença de Instalação para ampliação da produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço.

O processo encontra-se formalizado e instruído com a documentação listada no Formulário de Orientação Básica Integrado.

Os custos de análise do licenciamento foram devidamente quitados, assim como a publicação do requerimento da licença, fls. 167.

Foram apresentados certificados de outorga, às fls. 10/18.

Os estudos apresentados estão acompanhados das ARTs dos responsáveis anotados junto aos respectivos órgãos de classe dos profissionais.

A certidão negativa de débito ambiental foi expedida pela Diretoria Operacional da SUPRAM CM dando conta da inexistência de débitos ambientais até aquela data.

Também foi apresentada a certidão da prefeitura de Sabará declarando que a atividade e o local estão em conformidade com as leis e regulamentos administrativos do município.

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.

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

4. CONCLUSÃO

Por meio das informações e estudos apresentados, a equipe técnica Supram CM não encontra nenhum impedimento à concessão da Licença de Instalação ao empreendimento em tela e encaminha para Unidade Regional Colegiada – URC Velhas o julgamento de seu mérito.