



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

PARECER UNICO nº 307/2012
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº 0707578/2012

Licenciamento Ambiental Nº: 00101/1994/019/2012	Licença Prévia concomitante com Licença de Instalação LP+LI	Validade: 2 anos
Outorga : Portaria nº 2856/2012		
APEF: Não há		
Reserva legal: Não Aplica		

Empreendimento: **Plascar Indústria de Componentes Plásticos Ltda**
CNPJ: **50.935.576/0004-61** | Município: **Betim/MG**

Unidade de Conservação: **Não se Aplica**
Bacia Hidrográfica: **Rio São Francisco** Sub Bacia: **Rio Paraopeba**

Atividades objeto do licenciamento:		
Código DN 74/04 B-06-03-3	Descrição Instalação de nova linha de pintura de peças e acessórios para veículos rodoviários (linha 3)	Classe 3

Medidas mitigadoras: SIM X NAO	Medidas compensatórias: SIM X NAO
Condicionantes: SIM	Automonitoramento: SIM X NAO

Responsável Legal pelo empreendimento: Patrícia Siqueira	Registro de classe
Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados Luiz Ignácio Fernandes de Andrade	Registro de classe 41.514/D

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 93541/2012	DATA: 16/08/2012
---	-------------------------

Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
Laércio Capanema Marques	MASP 1.148.544-8	
Angélica de Araújo Oliveira	MASP 1.213.696-6	

De acordo	Diretoria Técnica	MASP	Assinatura
	Anderson Marques Martinez Lara	1.147.779-1	
	Diretoria de Controle Processual	MASP	Assinatura
	Bruno Malta Pinto	1.220.033-3	

**SUPRAM -
CENTRAL**

Rua Espírito Santo, 495 - Centro -
Belo Horizonte/MG - CEP: 30160-030

PA nº 00101/1994/019/2012
Página: 1/14



1. INTRODUÇÃO

Este parecer único tem por objetivo subsidiar o julgamento do pedido de Licença prévia concomitante com a licença de instalação para a instalação de uma nova linha de pintura (Linha 03) do empreendimento Plascar Indústria de Componente Plástico Ltda. Além da nova linha de pintura, o empreendimento pretende também ampliar um galpão para armazenagem de peças e acessórios denominado - Galpão P&A.

As orientações para a formalização do processo de regularização ambiental do referido empreendimento foram geradas a partir do protocolo do FCE – Formulário Integrado de Caracterização do Empreendimento nº. R245611/2012 e da emissão do Formulário de Orientação Básica – FOB nº. 392524/2012.

A elaboração deste Parecer Único se baseou na avaliação dos estudos ambientais apresentados - Plano de Controle Ambiental (PCA) e Relatório de Controle Ambiental (RCA), protocolados em 29/05/2012, e nas observações realizadas em vistoria técnica ao empreendimento em 16/08/2012, conforme Auto de Fiscalização nº. 93541/2012.

2. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A Plascar Indústria de Componentes Plásticos Ltda. consiste em uma unidade industrial fornecedora de peças automotivas, atuando na fabricação de partes de veículos automotores.

O empreendimento é classificado no código de atividades B-09-05-9 de acordo com a DN COPAM 74/04, sendo considerado pelo seu porte e potencial poluidor como classe 6. Está devidamente regularizada para operar suas atividades conforme certificado de Licença de Operação nº 250, processo administrativo nº 00101/1994/011/2007, válido até 17/10/2014 para a atividade de fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários, ferroviários e aeronaves.

Também é possuidora da LOC nº 196/2010, processo administrativo PA nº 00101/1994/013/2009, válida até 13/08/2016, referente à ampliação de um galpão com área total de 693 m², destinado exclusivamente à montagem de peças já injetadas.

Atualmente o empreendimento opera com duas linhas de pintura, e em decorrência da necessidade de atendimento à demanda do mercado, será necessária a ampliação da linha de pintura com a inclusão da Linha 03.

Esta nova linha de pintura será instalada dentro da área construída do empreendimento, ocupando um espaço aproximado de 1.440 m² e será toda robotizada, tendo como objetivo a obtenção de um maior número de peças pintadas por dia. Nesta nova linha serão pintados os pára-choques.

Ressalta-se que não será necessária a construção de um novo galpão para a instalação desta nova Linha de Pintura, pois a mesma será instalada em galpão já existente no empreendimento que atualmente encontra-se com a área disponível, em virtude da desativação de parte da área necessária para a linha de pintura 01 que ocorre no local.



Esta redução de espaço ocorreu devido à mudança de matéria prima utilizada, uma vez que após aplicação do produto nas peças era necessário um tempo superior entre uma etapa de secagem e outra, cerca de 50 minutos. Com esta alteração da matéria-prima o processo ficou mais dinâmico, possibilitando a redução do tempo de secagem entre uma cabine e outra, sendo necessário atualmente cerca de 6 minutos. Desta forma, parte do galpão ficou obsoleto, possibilitando a inclusão da nova linha de pintura.

Além da nova linha de pintura, o empreendimento pretende também ampliar um galpão destinado ao armazenamento de peças e acessórios denominado Galpão P&A Esta obra consistirá no complemento do galpão existente, perfazendo uma cobertura de uma área de aproximadamente 1.682 m², destinada a receber os produtos acabados, que hoje são estocados a céu aberto.

A capacidade máxima estimada para linha de pintura 3 corresponderá a aproximadamente 360 peças pintadas por hora, sendo que a capacidade atual das linhas 1 e 2 juntas correspondem a aproximadamente, 260 peças por hora.

Os produtos finais não possuem quaisquer características físicas ou químicas que mereçam destaque do ponto de vista toxicológico ou que impliquem algum tipo de periculosidade na sua armazenagem, transporte, uso ou disposição final.

No Galpão P&A não serão realizadas atividades produtivas, apenas armazenagem de peças e acessórios.

Apesar da linha de pintura 3, ser automatizada, o empreendimento contará com apoio de 96 efetivos, para realização das atividades na nova linha de pintura. Ressalta-se que tais funcionários já fazem parte do atual quadro da empresa, deste modo, não haverá acréscimo de funcionários em seu atual quadro, que por sua vez é contemplado por 1.200 empregados.

A unidade operará em regime de funcionamento de 24 horas diárias, 7 dias por semana, sendo 3 turnos de trabalho.

A energia elétrica consumida pelo empreendimento é 100% fornecida pela Companhia Energética de Minas Gerais - CEMIG, com o consumo atual corresponde à 187.649 kWh/mês.

A água utilizada no empreendimento é parte fornecida pela COPASA e parte captada em poço subterrâneo devidamente outorgado conforme portaria nº 2856/2012.

Cabe mencionar que atualmente o consumo de água no empreendimento gira em torno de 200 m³/dia. No desenvolvimento da atividade a ser executada na linha 3, o consumo de água será proveniente do enchimento inicial do tanque reservatório que faz parte do sistema de cortina d'água que será utilizado para tratamento das emissões atmosféricas das cabines de pintura. O tanque terá um volume aproximado de 33 m³. Ressalta-se que após o enchimento inicial o sistema funcionará em circuito fechado, sendo repostos apenas a quantidade de água evaporada, neste processo.



3. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

De acordo com o SIAM (Sistema Integrado de Informação Ambiental) e ZEE (Zoneamento Ecológico Econômico) o empreendimento é considerado como de Vulnerabilidade Natural Baixa. A área do empreendimento em relação à Unidade de Conservação conforme pesquisado no SIAM (Sistema Integrado de Informação Ambiental) e ZEE (Zoneamento Ecológico Econômico) foi encontrado a APA Vargem das Flores, cuja distância até o empreendimento é de aproximada 5,9 km (relatório indicativo emitido em 29/08/2012 – cópia apreça aos autos).

4. DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO A SER IMPLANTADO

4.1 - Preparação

As peças prontas e liberadas pelo setor de injetáveis passarão pelo setor de mascaramento para que sejam protegidas com fita adesiva a fim de evitar que partes que não devam receber tinta sejam pintadas.

Após a preparação, as mesmas seguirão para a linha de pintura 3, sendo que, a primeira etapa desta linha implicará na passagem das peças pela cabine de limpeza, onde as mesmas serão limpas com auxílio de álcool e pano. Todo processo deste setor será manual.

4.2 - Cabine de flamagem

Após preparação, estas peças serão direcionadas para a cabine de flamagem, onde passarão por um aquecimento superficial por chama, com auxílio de maçaricos. Este procedimento tem o objetivo de eliminar as impurezas e excesso do álcool proveniente da etapa anterior, além de abrir os poros da peça para receberem a pintura. Este processo será robotizado.

4.3 - Limpeza e retoque do mascaramento

Este processo implicará na atividade de revisão das peças antes de prosseguir para a etapa de pintura. Essa revisão refere-se a uma nova limpeza manual e retoque ao mascaramento, caso necessário.

4.4 - Cabine de pintura

Este processo será automatizado, contemplado por três etapas, sendo cabine de aplicação do primer, cabine de aplicação da base (tinta) e cabine de aplicação do verniz (clear).

Estas cabines serão totalmente isoladas dentro do galpão, possuindo na parede lateral uma placa de acrílico, para visualização do processo pelo lado de fora da cabine. Também contarão com um sistema de exaustão a fim de permitir o tratamento das emissões atmosféricas geradas.



4.4.1 - Cabine de aplicação Primer

Trata-se da primeira cobertura de tinta. Neste processo será aplicado o primer conhecido como “fundo”, o qual exercerá a função de promover a aderência à pintura. Após esta etapa as peças seguirão para a cabine de aplicação da base.

4.4.2 - Cabine de aplicação da Base (tinta)

Nesta etapa as peças receberão a cobertura de tinta, com as cores determinadas para cada peça, conforme determinado pelo cliente.

4.4.3 - Cabine de aplicação Verniz

Após passagem pelas duas etapas mencionadas anteriormente (aplicação de primer e base), as peças receberão a aplicação do verniz, cuja finalidade é dar brilho a peça. No final desta atividade a peça seguirá para a estufa de secagem.

4.4.4 - Estufa de secagem

Esta atividade será a parte final do processo de pintura, as peças após passagem pela última etapa a aplicação do verniz, serão direcionadas para a estufa para secagem da tinta. Na estufa as peças permanecerão por cerca de 45 minutos, podendo chegar a temperatura entre 90° C à 110° C.

Após a secagem das peças, as mesmas serão direcionadas aos setores de inspeção, desmascaramento e colagem de adesivos, que por sua vez, já são existentes e operantes no empreendimento.

As peças prontas e liberadas na inspeção serão encaminhadas para o setor de expedição.

Caso haja necessidade de retoque após passar pela revisão, as peças serão direcionadas para a linha 01.

4.5 Equipamentos utilizados

A relação dos equipamentos utilizados na linha 3 de pintura estão relacionados nas páginas 14 e 15 do RCA.

4.6 Matérias primas e insumos utilizados

Com previsão média de produção nominal de 8.640 peças pintadas/dia, o consumo estimado dos principais produtos a serem utilizados na linha de pintura 3 são citados na tabela a seguir:



Principais matérias primas	Unidade	Quantidade estimada por pç
Primer Condutivo	Litros	0,4
Diluyente especial	Litros	0,32
Base COAT BCO Banchisa	Litros	0,7
Verniz PU ACR – Tixotropico	Litros	0,43
Catalizador p/esmalte PU	Litros	0,11

4.7 Unidades de armazenamento de insumos, matérias primas e formas de acondicionamento

As matérias-primas que serão utilizadas na nova linha ficarão acondicionamentos em suas respectivas embalagens e armazenadas em uma sala destinada a este fim. Os produtos químicos (tintas, vernizes) serão comprados e armazenados em pequenos volumes, minimizando o risco de acidentes ambientais por ruptura de embalagens.

Estima-se que serão estocados aproximadamente 20 embalagens de 100 litros de matéria-prima na sala de tintas e cerca de 115 embalagens de 200 litros no almoxarifado de tintas que ficará no nível superior da sala de tintas, totalizando a armazenagem de 2.000 e 23.000 litros, respectivamente.

Cabe destacar a utilização de GLP no empreendimento, que também será utilizado na nova linha de pintura, nas atividades de flamagem e secagem. A unidade de armazenamento de GLP já existente no empreendimento está situada em uma área devidamente isolada. O produto é fornecido pela GASMIG, e é acondicionado em um tanque próprio.

4.8 Armazenamento do produto final

O produto final composto por pára-choques pintados são armazenados em uma área parcialmente coberta, com piso impermeabilizado (asfalto) e sistema de drenagem pluvial.

Está contemplado também neste licenciamento ambiental o fechamento total desta área com a criação do galpão denominado Galpão P&A.

5. RESERVA LEGAL

O local onde o empreendimento se encontra está localizado em zona urbana no município de Betim, conforme declaração emitida pela Prefeitura Municipal de Betim.

5.1 – Área de Preservação Permanente – APP

Os locais onde pretende implantar e operar a nova linha de pintura 3, bem como a ampliação do galpão para armazenagem de peças e acessórios – Galpão P&A, objeto deste licenciamento, **não estão inseridos em áreas de preservação permanente.**

5.2 – Autorização para exploração florestal

Para a instalação da linha de pintura 3, bem como a ampliação do galpão para



armazenagem de peças e acessórios – Galpão P&A, não haverá necessidade de intervenção na vegetação.

6. UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

A demanda atual de água para operação da Unidade Industrial da PLASCAR Indústria de Componentes Plásticos Ltda corresponde a uma vazão equivalente de 6.000 m³/mês.

O fornecimento desta demanda está a cargo da COPASA e também de um poço tubular devidamente outorgado junto ao IGAM conforme portaria nº 02856/2012, válida até 13/08/2016 em ponto de captação: Lat. 19°59'44”S e Long. 44°10'56”W e vazão autorizada de 2,037 m³/h. durante 20:00 destinado ao consumo industrial, irrigação de jardins e limpeza de vias internas, perfazendo uma vazão total de 1.200 m³/mês.

7. IMPACTOS IDENTIFICADOS E MEDIDAS MITIGADORAS

Na fase de operação do empreendimento serão gerados efluentes líquidos sanitários e industriais, ruído ambiental, emissões atmosféricas e resíduos sólidos, que serão tratados da mesma forma já disposto nas condicionantes das licenças anteriores concedidas ao empreendimento.

7.1 Efluentes líquidos sanitários

Atualmente todo o efluente sanitário da empresa é direcionado para Estação de Tratamento de Efluentes Sanitários (ETE Sanitária). A nova linha de pintura será automatizada, reduzindo assim, a quantidade de mão de obra necessária à realização da atividade.

Assim, com a implantação da nova linha de pintura, não haverá mudanças na caracterização qualitativa e quantitativa do efluente sanitário.

Os funcionários que executarão as atividades na nova linha de pintura já fazem parte do quadro atual de funcionários da empresa, deste modo, não haverá acréscimo do número de funcionários e nem implantação de novas instalações sanitárias.

A ETE sanitária existente foi projetada para uma população flutuante de 1500 funcionários. Como atualmente a empresa conta com efetivo de 1200 funcionários, e deste total, cerca de, 96 pessoas exercerão as atividades na Linha 3, não haverá necessidade de modificação do sistema de tratamento devido a inclusão da nova linha de pintura.

A empresa realiza regularmente o monitoramento deste sistema de tratamento, conforme definido em condicionante do Processo Administrativo PA nº 00101/1994/011/2007, certificado REVLO nº 250/2008 válido até 17/12/2014, cujos resultados vêm apontando para o parâmetro ABS valores sistemáticos fora dos limites definidos pela Resolução Conjunta COPAM/CERH nº 001/2008. Já os parâmetros DBO e DQO, apontaram valores, acima dos limites definidos pela Resolução, no entanto, quando se verifica os percentuais de redução, os mesmos estiveram além daqueles exigidos pela DN COPAM/CERH nº



001/2008, o que permite concluir que o sistema de tratamento adotado garante os níveis de redução de carga orgânica necessários para a adequação dos efluentes gerados aos padrões legais vigentes no Estado de Minas Gerais.

O último monitoramento, realizado em abril/2012, protocolado junto a SUPRAM CM em 22/06/2012 sob o nº R257887/2012, compreendendo as análises efetuadas na entrada e saída do sistema de tratamento, apontou resultados fora dos limites definidos pela Deliberação Normativa COPAM/CERH nº 01/2008, para os parâmetros: DQO (redução de 49%) e ABS (Detergentes).

Ressalta que quando da concessão da LOC nº 196/2010 foi objeto de condicionante a apresentação de proposta para a adequação do sistema de tratamento em função principalmente dos valores de entrada para os parâmetros DBO, DQO e Surfactantes, cujos laudos já haviam detectado discrepâncias em relação aos limites definidos pela resolução.

Sendo assim, a empresa apresentou tempestivamente, em 13/09/2010, sob protocolo nº 102324/2010, a sua proposta, em atendimento a condicionante nº 03 da LOC nº196/2010. Porém tais medidas não foram suficientes para equalizar a estação de tratamento, cujos parâmetros continuaram apresentando valores fora dos limites definidos pela Legislação pertinente.

Assim, em 21/08/2012 a empresa protocolou sob nº R285154/2012 o projeto titularizado como "projeto básico de adequação dos sistemas de tratamento de efluentes líquidos", propondo a instalação de uma unidade de pré-tratamento, bem como uma unidade de pós-tratamento biológico aerado dos efluentes, que complementarará o sistema de tratamento existente. Tal adequação está prevista para ocorrer em 180 dias. Deste modo será objeto de condicionante deste parecer à implantação integral deste projeto básico.

7.2 Efluentes líquidos industriais

Os efluentes líquidos de origem industrial a serem gerados devido a inclusão da nova linha de pintura (Linha 3) serão originários no processo de limpeza dos componentes do transportador térreo (berços de metal, gancheiras, grades), responsáveis pelo transporte das peças que serão pintadas e cortina d'água para a captação dos vapores provenientes das cabines de pintura, este último será re-circulado em circuito fechado.

A limpeza os componentes do transportador térreo (berços de metal, gancheiras, grades) é realizada com a imersão das peças em um tanque com decapante, a base de cloreto de metileno, e em seguida lavadas com água.

Este efluente seguirá para a Estação de Tratamento de Efluentes Industriais (ETE industrial) existente. Entretanto, conforme informado pelo empreendedor esta ETE Industrial deverá ter seu decantador readequado visando garantir a taxa de aplicação superficial e a retirada de sólidos em níveis satisfatórios.



Com a ampliação da vazão a ser tratada, a capacidade do decantador existente deverá ser ampliada com a instalação de módulos tubulares de decantação no seu interior, transformando o decantador secundário existente em um decantador lamelar.

Além disso, estão previstas pequenas alterações no sistema de tratamento de efluentes industriais, melhorando os resultados desse tratamento e permitindo a sua reutilização após a filtração em carvão ativado, para fins menos nobres como limpeza de ganchos e reposição de água nas cabines de pintura, conforme apresentado no projeto básico de adequação dos sistemas de tratamento de efluentes líquidos.

Tal adequação será objeto de condicionante deste parecer único.

Com relação ao sistema de cortina d'água para captação dos vapores provenientes das cabines de pintura, o efluente será re-circulado passando por tanque de regeneração similar ao existente nas linhas de pintura atuais, onde haverá dosagem de produtos para coagulação e floculação, visando à retirada dos sólidos. Neste caso, a borra que ficará acumulada no tanque será retirada e destinada à empresas licenciadas.

7.3 Efluentes líquidos pluviais

As águas de chuva precipitadas sobre a área de cobertura do referido galpão serão captadas e encaminhadas através de calhas e canaletas existentes, direcionando-as à rede pluvial pública. Não haverá contato direto das águas da chuva com qualquer tipo de produto ou resíduo que possa vir a contaminar o efluente pluvial. Deste modo consideramos que as medidas acima são adequadas ao empreendimento.

7.4 Ruído Ambiental

O ruído ambiental se deve ao funcionamento dos equipamentos existentes em todas as unidades físicas do empreendimento, incluindo o trânsito interno de veículos de carga e descarga, empilhadeiras e outros veículos.

Por se caracterizar um empreendimento localizado em área estritamente industrial, ocorre também a emissão de ruído de fundo, devido à presença de outros empreendimentos no entorno e trânsito de veículos nas adjacentes.

Como medida de controle dos níveis de pressão sonora, de forma a verificar se as atividades inerentes ao empreendimento é efetiva ou potencialmente poluidora, são realizadas medições em 20 pontos externos na área de entorno do empreendimento, em três horários: diurno, vespertino e noturno, visto que o empreendimento, de modo geral, opera em três horários, conforme definido em condicionantes da REVLO nº 250/2008.

A última medição foi realizada em abril/2012, pela empresa ECOAR Monitoramento Ambiental Ltda e encaminhado à SUPRAM em junho/2012, sob o Registro de protocolo nº R253082/2012, que apontou valores dentro dos limites estabelecidos pela Norma Brasileira 10.151/2000.



7.5 Emissões atmosféricas

As emissões atmosféricas terão sua origem nas cabines de flamagem, de aplicação de promotor de aderência (primer), cabine de base, cabine clear (verniz), e na estufa de secagem das peças.

O sistema de pintura da Linha 03 utilizará pistolas de ar comprimido e tinta a base de solvente. Nesta etapa haverá emissão de compostos orgânicos voláteis (VOC's) e material particulado (MP) que passarão por sistema de limpeza por cortina d'água, onde ocorrerá a aderência do vapor a água. Posteriormente, as emissões serão direcionadas para a atmosfera através do sistema de exaustão.

O efluente da cortina d'água será recirculado e passará por um tanque de regeneração a fim de possibilitar o retorno da água ao sistema da cortina d'água. A borra de tinta acumulada no tanque da cortina d'água será destinada a empresa devidamente licenciada.

Após passar pelas cabines de pintura, as peças serão direcionadas para secagem em estufa que utilizará GLP como combustível. O processo de aquecimento poderá acarretar a emissão de gases e material particulado, devido o aquecimento das peças e queima do combustível.

Tendo em vista que o sistema de controle para as emissões atmosféricas serão semelhantes ao utilizado atualmente nas linhas de pintura 01 e 02, as únicas emissões ficarão a cargo da cabine de pintura, estufa de secagem e cura (fumaça) e material particulado (finos de tintas, cinzas da queima dos combustíveis e sujidade), cujas atividades já são monitoradas conforme Certificado LO nº 250 – Processo Administrativo nº 101/1994/011/2007, cujos monitoramentos vêm sendo realizados na frequência definida na condicionante.

O último automonitoramento, realizado em abril/2012, protocolado junto a SUPRAM CM sob o nº R253086/2012, compreendendo as análises das emissões em fontes fixas (chaminé da cabine de aplicação de promotor de aderência, chaminé da cabine de pintura de base, chaminé da cabine de pintura de reboque, chaminé da cabine de pintura de verniz, chaminé da caldeira e chaminé do secador de verniz) apontaram para os parâmetros material particulado, Compostos Orgânicos Voláteis – VOC's, óxido de nitrogênio, avaliados, atendimento ao disposto pela Deliberação Normativa COPAM nº 11/1986 e Lei Alemã – TA-LUFT 2002.

Será objeto de condicionante, quando da concessão da referida LO, a inclusão deste ponto de monitoramento na lista de fontes fixas já monitoradas.

7.6 Resíduos sólidos

Os resíduos sólidos a serem gerados na Linha 03, baseando-se na geração atual das linhas de pintura 01 e 02 serão compostos por:

- Restos de fita adesiva e plástico, resíduos considerados classe IIA;



- Embalagens de produtos químicos, resíduos considerados classe IIA e;
- Borra de tinta, resíduo considerado como classe I

O sistema de gestão de resíduos do empreendimento tem permitido o adequado tratamento, armazenamento e disposição dos mesmos (reciclagem, incineração, aterros, compostagem e similares). A empresa possui internamente um Depósito Temporário de Resíduos, denominado Ilha Ecológica, assim como um programa de coleta seletiva.

Os resíduos: Borra de tinta, ABS contaminado espuma e PVC, elementos filtrantes, lixo comum, resíduos contaminados com óleo são encaminhados para a empresa ESSINCIS MG Soluções Ambientais, possuidora da LO nº 173 válida até 20/10/2012 para operação da Central de Tratamento de Resíduos – CTR Betim, conforme Processo Administrativo PA nº 01034/2005/003/2008 e LO nº 041, válida até 29/03/2014 para a operação do Aterro Classe I, conforme processo Administrativo PA nº 1034/2005/004/2009;

Os papéis, papelões, sucatas de plástico, sucata de borra contaminada com ABS, sucata de varredura PP e sucata de ferro gerados das operações de recebimento de materiais são encaminhados para a empresa Plásticos Santa Rita MG Ltda, possuidora da AAF nº 03348/2011 válida até 22/08/2015.

O resíduo denominado Thinner é reciclado e encaminhado para a empresa COLORMARX Tintas e Vernizes Ltda, possuidora da REVLO nº 003/2011, válida até 16/06/2019.

Resíduos de lixo doméstico têm como destinação final o aterro municipal de Betim, possuidor da LO nº 010, válida até 22/02/2014.

O compilamento de dados com o registro do controle de geração, segregação, condicionamento, coleta, tratamento e/ou destinação final de todos os resíduos sólidos ora gerados é feito através de planilhas mensais, já adotadas pelo empreendimento e encaminhadas para SUPRAM CENTRAL, com frequência semestral, conforme estipulado no Programa de Automonitoramento das condicionantes ambientais das duas licenças já emitidas. Deste modo será objeto de condicionante, quando da concessão da referida LO a manutenção deste procedimento.

8. PROJETO DE PREVENÇÃO E COMBATE A INCÊNDIOS

O projeto de combate a incêndio do Corpo de Bombeiros Militar de Minas Gerais da empresa encontra-se aprovado e implantado. Atualmente a empresa aguarda o Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros (AVCB). A cópia da aprovação do projeto de combate a incêndio da empresa foi apresentado e encontra-se anexado junto aos autos. Estamos propondo como condicionante deste parecer que a empresa apresente a cópia do Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros (AVCB).

9. COMPENSAÇÃO AMBIENTAL

A equipe técnica da SUPRAM Central, responsável pela elaboração deste parecer, entende que a implantação e operação do empreendimento, **não é passível de incidência da Compensação Ambiental**, considerando que:



- a operação regular do empreendimento não é causadora de significativo impacto ambiental;
- a operação do empreendimento já possui medidas mitigadoras e de controle ambiental exigíveis.

10. CONTROLE PROCESSUAL

O processo encontra-se formalizado e instruído com a documentação listada no FOB, constando dentre outros a declaração emitida pela Prefeitura Municipal de Betim de que a atividade e o local de instalação do empreendimento estão em conformidade com as leis e regulamentos administrativos do Município, fls. 31.

Os custos de análise do licenciamento foram devidamente quitados, bem como os emolumentos, conforme recibos acostados aos autos, fls. 32, 33, 34 e 282.

A certidão negativa de débito ambiental foi expedida pela Diretoria Operacional da SUPRAM CM dando conta da inexistência de débitos ambientais até aquela data, fls. 214.

Os estudos apresentados estão acompanhados da ART do responsável anotado junto ao respectivo órgão de classe dos profissional, fls. 210.

Em atendimento ao Princípio da Publicidade e ao previsto na Deliberação Normativa COPAM nº 13/95 foi publicado pelo empreendedor em jornal de grande circulação o requerimento das Licenças Prévia e de Instalação, fls. 213 e pelo órgão ambiental foi publicado no Diário Oficial do Estado de Minas Gerais.

Trata-se de empreendimento classe 3 (três), a análise técnica conclui pela concessão das licenças prévia e de instalação concomitantemente, com validade de 2 (dois) anos, considerando o Anexo deste Parecer Único. Deste modo, não havendo óbice, recomendamos o deferimento nos termos do parecer técnico.

11. DA CONCESSÃO DE LICENÇA AD REFERENDUM

A Plascar Indústria de Componentes Plásticos Ltda. formalizou pedido de concessão da licença *Ad Referendum* da URC – COPAM, protocolo R590725/2012, alegando urgência para obtenção de recursos financeiros junto ao Banco Nacional de Desenvolvimento - BNDES.

Após manifestação técnica e jurídica expressa neste Parecer Único, que recomenda o deferimento do pedido de licença ambiental atende-se a previsão legal do art. 8º, inciso V, do Decreto Estadual nº 44.667/2007, bem como o art. 13, da Deliberação Normativa COPAM nº 30/1998, restando destaque à motivação expressa e à excepcionalidade, dada pelo legislador, ao ato que se requer seja produzido, relativo à concessão da Licença Ambiental de Instalação *Ad Referendum* ao empreendimento em tela.



12. CONCLUSÃO

Pelo exposto, o parecer é favorável à concessão da licença prévia concomitante com a licença de instalação requerida pela PLASCAR Indústria de Componentes Plásticos Ltda para instalação de uma nova linha de pintura (Linha 03) além da ampliação do galpão para armazenagem de peças e acessórios (Galpão P&A), em sua planta industrial localizada na cidade de Betim/MG, observadas as condicionantes impostas no Anexo I deste parecer.

Cabe salientar que o empreendedor deve, num processo de melhoria contínua, executar todas as medidas apontadas nos estudos ambientais e aquelas que por ventura surgirem com o avanço tecnológico, naquilo que trouxer melhorias sensíveis ao meio ambiente.

Ressalta-se que eventuais pedidos de alterações nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos Anexos deste Parecer Unico, poderão ser resolvidos junto à própria SUPRAM, mediante a análise técnica e jurídica, desde que não alterem o mérito/conteúdo das condicionantes.



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 00101/1994/019/2012		Classe/Porte: 3 - pequeno
Empreendimento: Plascar Industria de Componentes Plasticos Ltda		
Atividade: Fabricação de peças e acessórios para a indústria automobilística		
Endereço: Avenida Fausto Ribeiro da Silva nº 450		
Localização: Distrito Industrial Bandeirinhas		
Município: Betim/MG		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 02 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Implantar unidade de pré-tratamento, bem como, unidade de pós-tratamento biológico aerado dos efluentes, conforme projeto básico de adequação dos sistemas de tratamento de efluentes líquidos apresentados.	180 (cento e oitenta) dias a contar da concessão da LP+LI
2	Apresentar cópia do AVCB emitido pelo Corpo de Bombeiros do Estado de Minas Gerais	Antes da formalização do pedido de LO

Observações:

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