



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

SIAM nº  
1278174/2014  
15/12/2014  
Pág. 1 de 14

**PARECER ÚNICO Nº 173/2014 (SIAM) nº 1278174/2014**

<b>INDEXADO AO PROCESSO:</b> Licenciamento Ambiental	<b>PA COPAM:</b> 15972/2010/001/2012	<b>SITUAÇÃO:</b> Sugestão pelo Deferimento
<b>FASE DO LICENCIAMENTO:</b> Licença de Operação Corretiva (LOC)		<b>VALIDADE DA LICENÇA:</b> 06 anos

<b>PROCESSOS VINCULADOS CONCLUÍDOS:</b> Reserva Legal	<b>PA COPAM:</b> Processo: 16202/2013	<b>SITUAÇÃO:</b> Averbada
----------------------------------------------------------	------------------------------------------	------------------------------

<b>EMPREENDEDOR:</b> Dytech Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A	<b>CNPJ:</b> 60.689.346/0001-70	
<b>EMPREENDIMENTO:</b> Dytech Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A	<b>CNPJ:</b> 60.689.346/0001-70	
<b>MUNICÍPIO:</b> Juatuba	<b>ZONA:</b> Rural	
<b>COORDENADAS GEOGRÁFICA</b> LAT 19° 56' 40"	<b>LONG</b> 44° 19' 08"	
<b>LOCALIZADO EM UNIDADE DE CONSERVAÇÃO:</b> <input type="checkbox"/> INTEGRAL <input type="checkbox"/> ZONA DE AMORTECIMENTO <input type="checkbox"/> USO SUSTENTÁVEL <input type="checkbox"/> NÃO		
<b>NOME:</b> Não há		
<b>BACIA FEDERAL:</b> Rio São Francisco	<b>BACIA ESTADUAL:</b> Rio Paraopeba	
<b>UPGRH:</b> Região da Bacia do Rio Paraopeba	<b>SUB-BACIA:</b> Rio Juatuba	
<b>CÓDIGO:</b> B-09-05-9	<b>ATIVIDADE OBJETO DO LICENCIAMENTO (DN COPAM 74/04):</b> Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários, ferroviários e aeronaves	<b>CLASSE</b> 3
<b>CONSULTORIA/RESPONSÁVEL TÉCNICO:</b> Henrique Avelar Castro	<b>REGISTRO:</b> CREA nº 28.064/D ART nº 14201200000000537267	
<b>RELATÓRIO DE VISTORIA:</b> 59.570/2012		<b>DATA:</b> 03/07/2012

<b>EQUIPE INTERDISCIPLINAR</b>	<b>MATRÍCULA</b>	<b>ASSINATURA</b>
<b>Laércio Capanema Marques</b> – Analista Ambiental (Gestor)	1.148.544-8	
<b>Alexandre Vieira da Silva</b> – Analista Ambiental	992.337-6	
<b>Dione de Menezes Guimarães</b> - Analista Ambiental	1.147791-6	
<b>Elaine Cristina Amaral Bessa</b> – Analista ambiental	1.170271-9	
De acordo:		
<b>Andréia Cristina Barroso Almeida</b> Diretora Regional de Apoio Técnico	1.159.155-9	
De acordo:		
<b>Rafael Mori</b> Diretor Regional de Controle Processual	1.132.464-7	



## 1. INTRODUÇÃO

A empresa **DYTECH Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A** está localizada no município de Juatuba, e encontra-se em operação de suas atividades desde janeiro/2011.

Trata-se de uma indústria que atua na fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários tais como tubulação de combustível, ar e elétrico, filtro canister e reservatório para partida rápida.

Em 25/04/2012 a empresa formalizou seu pedido de Licença de Operação Corretiva para as suas atividades e em 03/07/2012 foi realizada vistoria no empreendimento conforme (AF nº 59.570/2012), quando se constatou que o empreendimento encontrava-se em plena operação de suas atividades industriais.

Dessa forma, lavrou-se auto de infração – AI nº 59.101/2012, contra o empreendimento, com suspensão total de suas atividades, conforme previsto no Decreto Estadual 44.844/2008.

Para pleitear a referida licença foi apresentado o Relatório de Controle Ambiental – RCA e o Plano de Controle Ambiental – PCA. A análise técnica foi pautada na avaliação destes documentos e nas observações feitas durante vistoria técnica realizada na área, bem como, na verificação dos documentos para a averbação da reserva legal, solicitados posteriormente, junto com as análises deste processo.

São apresentados, ao longo deste parecer, a caracterização do empreendimento, os impactos associados à sua operação e as medidas de mitigação necessárias às adequações ambientais propostas no PCA.

## 2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

A empresa está situada às margens da rodovia MG 050 km 18,5 – lote 20 – Área 02 no município de Juatuba.

Ocupa uma área total de 12.000 m<sup>2</sup>, sendo que deste total, aproximadamente 3.800 m<sup>2</sup> correspondem à área construída e 6.099 m<sup>2</sup> correspondentes aos pátios, vias e áreas livres.

Conta atualmente com 120 funcionários em regime de operação em 03 (três) turnos.

Abaixo na figura 01, vista aérea do empreendimento:



**Figura 01:** Vista área do empreendimento Dytech Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S.A  
(Fonte: Sisemanet)



Em relação às Unidades de Conservação, o empreendimento encontra distante em 3.384,01 metros da área de proteção especial Serra Azul – APE e 4.027,05 metros da área de proteção ambiental Igarapé - APA, de acordo com o par de coordenadas LAT 19° 56' 40,67" e LONG 44° 19' 08,98" indicada pelo empreendedor e conforme consulta ao Sistema Integrado de Informação Ambiental – SIAM (relatório indicativo datado de 29/06/2012).

### **3. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO**

O empreendimento é caracterizado pela atividade de fabricação de peças e acessórios para a indústria automobilística, destinados às linhas específicas (Tubulação de Combustível, Ar e Elétrico, Filtro Canister e Reservatório para partida rápida).

A água utilizada para o consumo humano, higienização das instalações, consumo industrial e uso geral é fornecida em sua totalidade pela COPASA com o consumo médio mensal de 250 m<sup>3</sup>/mês.

A energia elétrica é fornecida pela CEMIG, com consumo médio da ordem de 78.800 kWh/mês.

A fábrica dispõe de uma série de equipamentos, cuja relação consta no RCA, na página 051 do processo administrativo.

As principais matérias-primas utilizadas no Processo Industrial são:

- Peças metálicas para acoplamento, fornecidas por terceiros;
- Carvão ativado em forma de grânulos, fornecidos por terceiros;
- Peças plásticas fabricadas em PVC;
- Tubos fabricados em nylon;
- Peças sólidas utilizadas para vedação das peças;
- Fios elétricos;
- Glicerina, armazenada em tambores de 300 litros;
- Óleo diesel, armazenado em tanque metálico aéreo com capacidade de armazenamento para 15.000 litros;

Dentre os componentes produzidos destacam-se:

- Tubulação de combustível em nylon - 258.000 pç/mês;
- Tubulação de ar em nylon - 57.200 pç/mês;
- Tubulação elétrica em nylon - 800 pç/mês;
- Filtro canister - 91.500 pç/mês e;
- Reservatórios de partida rápida - 68.000 pç/mês.

É apresentado cópia do formulário de segurança contra incêndio e pânico de projeto técnico aprovado pelo Corpo de Bombeiros do Estado de Minas Gerais conforme protocolo nº 0624452201000555.

Também foi-nos apresentado cópia do Cadastro Técnico Federal – Certificado de Regularidade nº 5481275 emitido pelo Instituto Brasileiro de Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, com validade até 30/01/2015.

### **4. PROCESSO PRODUTIVO**

A matéria prima e insumos são recebidos, inspecionados, descarregados e armazenados em local específico, em função da demanda comercial, via rodoviária, proveniente de fornecedores terceirizados.



#### **4.1 LINHA DE PRODUÇÃO DE TUBULAÇÃO DE COMBUSTÍVEL, AR E ELÉTRICA**

Pré Formatura - Esta etapa consiste na pré formatura dos tubos de nylon, proporcionando o formato da peça a ser produzida. Após serem recebidos e inspecionados os Tubos de Nylon, em diversos diâmetros e tamanhos, são direcionados ao setor de pré formatura, onde por processo manual são dispostos nas canalinas (gabarito metálico), e submersos, em 01 tanque com capacidade de 100,00 litros, contendo solução de Glicerina (50,00 litros de Glicerina e 50,00 litros de Água), ficando ali disposto por um tempo entre 1,5 min a 2,0 min. A Glicerina consiste em um composto orgânico proporcionando a lubrificação das peças dispostas nas canalinas.

Esta solução é aquecida a uma temperatura com variação entre 140°C a 160°C, o aquecimento ocorre através de dispositivos elétricos. Após a imersão na solução de glicerina os tubos são resfriados em 03 tanques contendo água sem qualquer solvente, com capacidade de 2.000,00 litros cada. O resfriamento desta água é realizado através de 01 Chiller, ajustando para que a temperatura se mantenha sempre entre 15°C a 20°C, Após o resfriamento, os tubos são direcionados a 01 estufa elétrica para receber o aquecimento/enrijecimento, a uma temperatura de 150°C a 160°C, por tempo de 3,0 min.

Higienização das Peças - Na seqüência as peças passam por um processo de higienização, no qual são dispostas em 01 máquina higienizadora com capacidade de 80 litros de água. São dispostas em média 100 peças na máquina lavadora, onde as mesmas permanecem durante 10 minutos, recebendo um jato de água com temperatura de 19°C durante 10 minutos, para retirada de impurezas, posteriormente as peças são retiradas e encaminhadas ao processo de montagem.

Montagem - Nesta fase os componentes metálicos e/ou os fios elétricos são acoplados aos tubos através de dispositivos pneumáticos.

Embalagem - Parte dos tubos é envoltos por sacos plásticos, identificadas, armazenadas para posteriormente serem destinados ao Almoxarifado/Expedição. Outra parte dos tubos é encaminhada para etapa de montagem dos Reservatórios para partida rápida.

#### **4.2 LINHA DE PRODUÇÃO DE FILTRO CANISTER**

Preparação e Montagem – Consistem em dispor o carvão ativado (elemento filtrante) em 01 máquina dosadora de carvão, regulada a vazão conforme procedimentos padrões específicos para cada lote de peça a ser produzida.

Após, regulada a vazão do carvão, o Canister (peça plástica em PVC) é disposta na mesma máquina dosadora de carvão, sendo realizado o acionamento através de dispositivo eletrônico, para que seja injetado o carvão ativado no Canister. O Canister com carvão ativado recebe manualmente a espuma e a tampa para posterior recebimento da solda através da máquina de soldar.

Teste de Estanqueidade - O objetivo desta etapa é verificar se as peças produzidas não possuem vazamentos e se não estão obstruídas.

Neste sentido os canisters montados são dispostos em uma máquina de estanqueidade, que realiza a verificação das peças, quanto à estanqueidade e obstrução.

No caso das peças imperfeitas, as mesmas são dispostas em local adequado para verificação e/ou descarte.

Embalagem - Após o teste de estanqueidade os filtros canisters são dispostos em caixas de polietileno identificados para posteriormente serem destinados ao Almoxarifado/Expedição.



### **4.3 LINHA DE PRODUÇÃO DE RESERVATÓRIO PARTIDA RÁPIDA**

Preparação - Consistem em dispor o carvão ativado em 01 máquina dosadora de carvão, regulada a vazão conforme procedimentos padrões específicos para cada lote de peça a ser produzida.

Após, regulada esta vazão, o reservatório (peça plástica em PVC) é disposta na mesma máquina dosadora, e então é realizado o acionamento através de dispositivos eletrônicos, para que seja injetado o carvão ativado no reservatório. Posteriormente o reservatório com carvão ativado recebe manualmente a espuma e a tampa no qual é soldada através da máquina de soldar.

Poderão ser produzidos na linha reservatórios de partida rápida que não recebem o carvão ativado.

Teste de Estanqueidade - Pós Preparação - O objetivo desta etapa é verificar se as peças não possuem vazamentos e se não estão obstruídas. Os Reservatórios montados são dispostos em uma Máquina de Estanqueidade, que realiza automaticamente a verificação das peças. Caso as peças apresentem anomalias, as mesmas são dispostas em local adequado para verificação e/ou descarte.

Montagem - Esta etapa consiste na montagem final do reservatório de partida rápida, através de processo manual com acoplamento dos tubos de combustível, além de componentes e tampas plásticas.

Teste de Estanqueidade final - O objetivo desta etapa é verificar se as peças não possuem vazamentos e se não estão obstruídas. Os Reservatórios montados são dispostos em uma Máquina de Estanqueidade, que realiza automaticamente a verificação, quanto à estanqueidade e obstrução.

Caso as peças apresentem anomalias, as mesmas são dispostas em local adequado para verificação e/ou descarte.

Embalagem - Após o teste de estanqueidade final os reservatórios de partida rápida, recebem embalagens plásticas e são dispostos em caixas de polietileno identificados para posteriormente serem destinados ao Almoarifado/Expedição.

Estocagem e expedição do produto - As caixas são transportadas por empilhadeiras e armazenadas no almoarifado, para posterior expedição em quantidades definidas na programação de produção e comercial.

## **5. RESERVA LEGAL**

A área de reserva legal foi regularizada concomitante à análise deste processo de regularização ambiental, processo de **APEF Nº 16202/2013**. A área de reserva legal corresponde a 20% da área total da propriedade, foi averbada no Cartório de Registro de Imóveis da Comarca de Mateus Leme, conforme consta na Certidão de Registro na AV-2 em 01/07/2014. Corresponde a uma área de 0,6046ha que possui uma área que se encontra sem vegetação com área de solo exposto.

Para a reabilitação da área de reserva legal foi apresentado Plano Técnico de Reconstituição da Flora – PTRF que deverá ser executado conforme cronograma apresentado. Será objeto de condicionante a apresentação de relatórios semestrais para verificação/acompanhamento do desenvolvimento das espécies plantadas na área.

Destaca-se que foi apresentado o cadastramento do imóvel rural, Cadastro Ambiental Rural – **CAR** em âmbito estadual e federal.



## **5.1 Área de Preservação Permanente**

O local onde a empresa está instalada não está inserido em área de preservação permanente.

## **6. UTILIZAÇÃO DE RECURSO HÍDRICO**

A DYTECH Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A. utiliza em suas instalações água fornecida exclusivamente pela COPASA com consumo médio mensal de 250 m<sup>3</sup>.

Conforme balanço hídrico apresentado pelo empreendedor o consumo estimado é de 247m<sup>3</sup>/mês. Este consumo se restringe ao consumo industrial envolvendo: resfriamento e solução de glicerina, evaporação, consumo humano e jardinagem.

## **7. IMPACTOS IDENTIFICADOS E MEDIDAS MITIGADORAS**

Os impactos ambientais relacionados ao desenvolvimento do processo industrial em estudo são basicamente caracterizados pelos aspectos hídricos envolvendo: esgotamento sanitário, efluentes pluviais e efluentes líquidos industriais, bem como, os resíduos sólidos provenientes da atividade industrial, ruído ambiental e emissões atmosféricas.

São também caracterizados, em sua maioria, como reversíveis, temporários e de abrangência local, visto estarem restritos apenas à área industrial. Isso significa que, uma vez interrompida a atividade industrial e/ou se promovendo as medidas mitigadoras, cessam-se tais impactos.

### **7.1 Efluentes Líquidos Sanitários**

Os efluentes líquidos de origem sanitária são adequadamente coletados e direcionados para um Sistema de Tratamento tipo Biológico, constituído por 01 unidade de Fossa Séptica, 01 unidade de Filtro Anaeróbio, com o posterior encaminhamento do efluente tratado para um Sumidouro.

A eficiência de tratamento desta ETE ainda não foi avaliada, o que para tal, propõe-se, como condicionante, deste parecer, o início das amostragens de monitoramento. Caso os resultados apresentem, valores em desacordo com os padrões legais, o Sistema deverá ser reavaliado propondo-se medidas corretivas para a sua correta operação, conforme disposto pela DN COPAM nº 165/2011.

### **7.2 Efluentes Líquidos pluviais**

As águas pluviais provenientes da bacia de contribuição são direcionadas para um sistema constituído de canais superficiais, rede sub-superficial, calhas de cobertura, interligados com caixas de passagem e posteriormente destinadas, sendo partes ao Sistema de drenagem Rodoviário (Rodovia MG 050) e parte à destinada à infiltração no solo.

Como não haverá contato direto das águas pluviais com os insumos, matérias-primas, produtos finais e nem resíduos, não há necessidade de adotar outras medidas ambientais.

### **7.3 Efluentes líquidos industriais**

Os efluentes líquidos industriais gerados no empreendimento referem-se a águas contaminadas com solução de glicerina, utilizada no processo de produção de tubulação de combustível, ar e elétrica, objetivando na lubrificação e aquecimento/resfriamento dos tubos e ao efluente proveniente da higienização das peças - Máquina de higienização, sendo esta última em regime de operação em circuito fechado.



Em relação ao efluente proveniente do processo de produção de tubulação de combustível, ar e elétrica, este é descartado semanalmente, em regime de batelada, na Estação de Tratamento Efluente Industrial – ETEI, pertencente à empresa DYTECH TECALON INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE AUTOPEÇAS S.A., empresa responsável pela operação da estação e pertencente ao mesmo grupo, localizada no limítrofe ao empreendimento, fazendo um quantitativo de 6.000,00 litros.

Neste caso, as águas são recolhidas em rede específica, e direcionadas para containers com capacidade de 1000 litros/cada. Posteriormente, estes containers são recolhidos e os efluentes líquidos destinados para tratamento na Estação de Tratamento Efluente Industrial – ETEI existente e em operação na empresa DYTECH TECALON INDUSTRIA E COMÉRCIO DE AUTOPEÇAS S.A., empresa responsável pela operação da estação.

O tratamento (físico-químico) é realizado a base de reagentes floculantes e neutralizantes. Os reagentes e o efluente são misturados em Tanque, através de um Agitador mecânico até promover a complexão dos metais, formação dos flocos particulados e posterior sedimentação. Após a sedimentação o lodo gerado é transferido através de uma bomba para o Filtro Prensa. O líquido filtrado é destinado a um Tanque de Neutralização Final, onde é realizado um monitoramento quanto ao seu pH, através de uma sonda e se necessário à correção desse pH.

A empresa Dytech, realiza, conforme condicionante da sua LO nº 321/2003, Processo Administrativo PA nº 00217/1996/005/2010, o monitoramento regular desta Estação, e os resultados vêm atendendo aos limites de lançamento permitidos pela DN CONJUNTA COPAM/CERH 01/2008.

O último laudo de monitoramento apresentado, protocolado em 03/07/2014 sob nº R0210400/2014, apontou para os parâmetros avaliados atendimento aos limites definidos pela DN COPAM/CERH nº 001/2008.

Também são geradas águas contaminadas com óleo e graxas em baixa concentração e com geração bastante reduzida e descontínua, provenientes da purga do compressor. Este efluente é coletado por rede interna do empreendimento, e direcionado a uma caixa separadora de água e óleo - SAO, objetivando a retenção de materiais oleosos, além de bacia de contenção. O efluente após passar pelo SAO é direcionado à ETEI.

#### 7.4 Resíduos sólidos

Os resíduos sólidos gerados no empreendimento são compostos por: lixo comum, materiais recicláveis compostos por: papel e papelão provenientes da produção e administração, plásticos provenientes de embalagens de insumos e materiais utilizados no processo produtivo, palletes e caixas impróprias para uso, Lodo da ETE, óleos minerais diversos, resíduos de carvão ativado provenientes de eventuais perdas no processo produtivo e peças refugadas.

- Lixo comum - Resíduos provenientes da varrição de instalações operacionais e administrativas, exceto materiais recicláveis, basicamente compostos de partículas minerais e papéis com sujidades. São acondicionados em Sacos Plásticos, armazenados em área exclusiva (baias) e protegidos das intempéries e encaminhados para o Aterramento Industrial pertencente à empresa ESSENCIS MG SOLUÇÕES AMBIENTAIS S/A, possuidora da LO nº 096/2013, válida até 25/06/2020;
- Resíduos de papel e papelão provenientes da produção e administração (caixas, papel de escritório, etc). São acondicionados em baia exclusiva, protegida das intempéries, localizada na empresa Dytech Brasil, empresa do mesmo grupo limítrofe ao





empreendimento. Posteriormente são encaminhados para a empresa Klabin S/A possuidora da LO nº 269/2010 válida até 26/10/2017;

- Resíduos de plásticos provenientes de embalagens de insumos e materiais utilizados no processo produtivo. São acondicionados em baia exclusiva, protegida das intempéries, localizada na Dytech Brasil, empresa do mesmo grupo limítrofe ao empreendimento. Posteriormente são encaminhados para a empresa Klabin S/A possuidora da LO nº 269/2010 válida até 26/10/2017;
- Pállets e caixas impróprios para uso. São acondicionados em baia exclusiva, protegida das intempéries, localizada na Dytech Brasil, empresa do mesmo grupo limítrofe ao empreendimento. Posteriormente são encaminhados para a empresa Cerâmica Minas Brasil Ltda., possuidora da LO nº 004/2008 válida até 24/03/2016;
- Resíduo sólido proveniente do tratamento químico utilizando Floculadores (sais de ferro inorgânicos catiônicos e copolímeros de polieletrólitos) e Polímeros. Após as reações químicas é destinado à desidratação em filtro Prensa. Após tratamento em filtro prensa o lodo é destinado ESSENCIS MG SOLUÇÕES AMBIENTAIS S/A – LO nº 096/2013, válida até 25/06/2020;
- Óleos minerais diversos, provenientes da manutenção em equipamento, resíduo CLASSE I. São acondicionados temporariamente em recipiente hermético, promovendo um acúmulo até a obtenção de volume suficiente, para ser recolhido por empresa recicladora. Atualmente é recolhido pela PETROLUB INDUSTRIAL DE LUBRIFICANTES LTDA – LO COPAM Nº. 249/2011, com validade até 26/09/2019 para posterior Refino e Reutilização;
- Resíduos de carvão ativado proveniente de eventuais perdas no processo produtivo, classificado como resíduo - CLASSE II-A. Sua taxa de geração é entorno de 500 kg/mês. São acondicionados em sacos plásticos e recolhidos em baia exclusiva, protegida das intempéries, localizada na Dytech Brasil, empresa do mesmo grupo limítrofe ao empreendimento. Posteriormente são encaminhados para a empresa ESSENCIS MG SOLUÇÕES AMBIENTAIS S/A – possuidora da LO nº 096/2013, válida até 25/06/2020;
- Peças desconformes. Consideradas como sendo CLASSE II-A. São acondicionados em baia exclusiva, protegida das intempéries, localizada na Dytech Brasil, empresa do mesmo grupo limítrofe ao empreendimento. Posteriormente são encaminhados para a empresa RECICLAGEM MARTINS, possuidora de Autorização Ambiental de Funcionamento nº 294/2012, válida até 20/01/2016.

## 7.5 Ruído Ambiental

O ruído ambiental é proveniente do atrito físico promovido pelos equipamentos eletromecânicos, gerados em todo o processo industrial, apresentando influência restrita nas respectivas fontes sem interferências significativas que promovam um impacto negativo ao meio externo.

Porém, para confirmação propõe-se como condicionante deste parecer, a realização de medições em conformidade com a Norma Técnica Brasileira – ABNT/NBR nº 10.151/2000.





## 7.6 Emissões Atmosféricas

As emissões atmosféricas geradas no empreendimento são provenientes dos finos de carvão ativado gerados na máquina dosadora, caracterizados como Materiais Particulados.

Estas emissões são capturadas por sistema exaustão constituídas por filtro de mangas.

Estamos propondo como condicionante, deste parecer, que a empresa realize, semestralmente, o monitoramento destas emissões, cujos valores deverão enquadrar nos limites estabelecidos pela DN 187/2013.

## 8. CONTROLE PROCESSUAL

O processo encontra-se devidamente formalizado, estando à documentação juntada em concordância com DN 74/04 e Resolução CONAMA Nº 237/97.

Garantiu-se, em cumprimento às determinações da Deliberação Normativa Nº. 13, de 24 de outubro de 1995, publicidade ao requerimento da Licença de Operação corretiva, conforme cópia de publicação inserida nos autos. O requerimento foi veiculado, ainda, no Diário Oficial de Minas Gerais, pelo órgão ambiental competente.

Os custos da análise da licença ambiental foram devidamente quitados, nos termos da Resolução Conjunta SEMAD/IEF/FEAM nº 2.125, de 28 de Julho de 2014.

Por meio da certidão nº. 305875/2012, expedida pela Diretoria Operacional desta Superintendência em 14/05/2013, constatou-se a inexistência de débito, de natureza ambiental.

Foi apresentada a Declaração da Prefeitura de Juatuba informando que o local e o tipo de instalação estão em conformidades com a legislação municipal.

O empreendedor apresentou o Certificado de Regularidade do Cadastro Técnico Federal, com validade até 30/01/2015, conforme determina a Lei 14.940/2003.

Conforme análise técnica não haverá supressão de vegetação, nem intervenção em área de preservação permanente.

O empreendedor comprovou a regularização da reserva legal através da Matrícula 46511, Cartório de Registro de Imóveis de Mateus Leme. Além disso, apresentou a inscrição no Cadastro Ambiental Rural – CAR.

Em vistoria realizada no dia 03/07/2012, a equipe técnica da SUPRAM CM constatou que o empreendimento estava em operação sem regularização ambiental, motivo pelo qual foi lavrado auto de infração nº 59101/2012, com base no do Decreto Estadual nº. 44.844/2008.

A análise técnica informa tratar-se de um empreendimento classe 03, concluindo pela concessão da licença, com prazo de validade de 06 (seis) anos, nos termos da Deliberação Normativa nº 17/96 com as condicionantes relacionadas no Anexo I.



## **9. Conclusão**

A equipe interdisciplinar da Supram CM sugere o deferimento desta Licença Ambiental na fase de Licença de Operação em caráter corretiva, para o empreendimento DYTECH Tecalon Indústria e Comercio de Autopeças S/A para a atividade de fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários, ferroviários e aeronaves, compreendendo: tubulação de combustível, ar e elétrico, filtro canister e reservatório para partida rápida, no município de Juatuba/MG, pelo prazo de 06 anos, vinculada ao cumprimento das condicionantes e programas propostos.

As orientações descritas em estudos, e as recomendações técnicas e jurídicas descritas neste parecer, através das condicionantes listadas em Anexo, devem ser apreciadas pela Unidade Regional Colegiada do Copam URC Rio Paraopeba.

Oportuno advertir ao empreendedor que o descumprimento de todas ou quaisquer condicionantes previstas ao final deste parecer único (Anexo I) e qualquer alteração, modificação e ampliação sem a devida e prévia comunicação a Supram CM, tornam o empreendimento em questão passível de autuação.

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Regularização Ambiental Central Metropolitana, não possui responsabilidade técnica e jurídica sobre os estudos ambientais apresentados nesta licença, sendo a elaboração, instalação e operação, assim como a comprovação quanto a eficiência destes de inteira responsabilidade da(s) empresa(s) responsável(is) e/ou seu(s) responsável(is) técnico(s).

*Ressalta-se que a Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis. Opina-se que a observação acima conste do certificado de licenciamento a ser emitido.*

## **11. Anexos**

**Anexo I.** Condicionantes para Licença de Operação Corretiva (LOC) da DYTECH Tecalon Indústria e Comercio de Autopeças S/A.

**Anexo II.** Programa de Automonitoramento da LOC da DYTECH Tecalon Indústria e Comercio de Autopeças S/A.



### ANEXO I

Processo COPAM Nº: <b>15972/2010/001/2012</b>		Classe/Porte: <b>3 - pequeno</b>
Empreendimento: <b>DYTECH Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A.</b>		
Atividade: <b>Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários tais como tubulação de combustível, ar e elétrico, filtro canister e reservatório para partida rápida,</b>		
Endereço: <b>Rodovia MG 050 km 18,5</b>		
Localização: <b>Distrito Industrial Renato Azeredo</b>		
Município: <b>Juatuba/MG</b>		
Referência: <b>CONDICIONANTES DA LICENÇA</b>		VALIDADE: <b>06 anos</b>
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO*
1	Implantar programa de automonitoramento conforme Anexo II deste parecer, obedecendo às diretrizes estabelecidas na Deliberação Normativa do COPAM nº 165/2011 de 11/04/2011.	<b>Durante a validade da licença de operação</b>
2	Apresentar relatório técnico fotográfico referente à reabilitação da área de reserva legal conforme o PTRF apresentado.	<b>Semestralmente</b>

(\*) Contado a partir da data de concessão da LO

“Eventuais pedidos de alteração 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 II

Processo COPAM Nº: <b>15972/2010/001/2012</b>	Classe/Porte: <b>3 - pequeno</b>
Empreendimento: <b>DYTECH Tecalon Indústria e Comércio de Autopeças S/A.</b>	
Atividade: <b>Fabricação de peças e acessórios para veículos rodoviários tais como tubulação de combustível, ar e elétrico, filtro canister e reservatório para partida rápida,</b>	
Endereço: <b>Rodovia MG 050 km 18,5</b>	
Localização: <b>Distrito Industrial Renato Azeredo</b>	
Município: <b>Juatuba/MG</b>	
Referência: <b>CONDICIONANTES DA LICENÇA</b>	VALIDADE: <b>06 anos</b>

## PROGRAMA DE AUTOMONITORAMENTO

### 1 - Efluentes Líquidos

Local de Amostragem	Parâmetros	Frequência da amostragem
Entrada e Saída do sistema de tratamento de esgoto sanitário (Fossa Séptica/ filtro anaeróbio)	pH, DBO, DQO, sólidos sedimentáveis, sólidos em suspensão, óleos e graxas, ABS.	<b>Semestral</b> <b>1ª medição:</b> 60 (sessenta) dias após a concessão da LOC

#### Relatórios:

Enviar semestralmente a SUPRAM CM os resultados das análises efetuadas, até o 10º dia do mês de vencimento do prazo estabelecido. O relatório deverá ser de laboratórios cadastrados conforme DN 167/2011 e deve conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises, além da quantidade gerada e do número de empregados no período. **O primeiro relatório deverá ser enviado 60 (sessenta) dias após a concessão da LOC.**

**Nos resultados das análises realizadas, a empresa deverá observar os comandos contidos na DN nº 165/2011**

#### Método de análise

Conforme determina a Deliberação Normativa Conjunta COPAM-CERH-MG N.º 1, de 05 de Maio de 2008, os métodos de coleta e análise dos efluentes devem ser os estabelecidos nas normas aprovadas pelo INMETRO ou, na ausência delas, no Standard Methods for Examination of Water and Wastewater, APHA-AWWA, última edição.

**Método de amostragem:** normas ABNT, CETESB ou *Environmental Protection Agency* - EPA.

### 2 – Ruído Ambiental

Local de Amostragem	Parâmetros	Frequência
No entorno do empreendimento, baseando-se na Lei Estadual 10.100 de 17/01/90	Nível de pressão sonora (ruído)	<b>Anual</b> <b>1ª medição:</b> apresentar laudo em até 60 (sessenta) dias após a concessão da licença

Enviar anualmente a SUPRAM CM os resultados das medições de ruídos, em no mínimo 4 pontos, nos limites da empresa, durante período de funcionamento do empreendimento, de acordo com a Lei Estadual nº 10.100 de 17/01/1990, **sendo que o primeiro relatório deverá ser enviado a FEAM, no máximo em 60 (sessenta) dias**, contados a partir da data de concessão da Licença de Operação Corretiva. Os demais resultados das



análises efetuadas, até o 10º dia do mês de vencimento do prazo estabelecido. O relatório deverá ser de laboratórios cadastrados conforme DN 167/2011 e deve conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises.

**Nos resultados das análises realizadas, a empresa deverá observar os comandos contidos na DN nº 165/2011**

### 3 – Efluentes atmosféricos

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência
Chaminé da máquina dosadora,	Material particulado	<b>Semestral</b> <b>1ª medição:</b> 90 (noventa) dias após a concessão da licença.

**Relatórios:** Enviar à SUPRAM CM os resultados das análises, acompanhados pelas respectivas planilhas de campo e de laboratório, bem como a dos certificados de calibração do equipamento de amostragem. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional, anotação de responsabilidade técnica e a assinatura do responsável pelas amostragens. Deverão também ser informados os dados operacionais. Os resultados apresentados nos laudos analíticos deverão ser expressos nas mesmas unidades dos padrões de emissão previstos na DN COPAM Nº 187/2013. O relatório deverá ser de laboratórios cadastrados conforme DN 167/2011.

**Método de amostragem:** Normas ABNT, CETESB ou *Environmental Protection Agency* – EPA.

**Nos resultados das análises realizadas, a empresa deverá observar os comandos contidos na DN nº 165/2011**

### 4- Resíduos Sólidos

Deverão ser enviados a FEAM, semestralmente, relatórios contendo o compilado das planilhas mensais de controle de geração e destinação/disposição de todos os resíduos sólidos, contendo, no mínimo, os dados contidos no modelo abaixo, bem como o nome, registro profissional e assinatura do técnico responsável.

As empresas receptoras dos resíduos perigosos deverão possuir Licença de Operação do COPAM.

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

6 - Co-processamento

2 – Reciclagem

7 - Aplicação no solo

3 - Aterro sanitário

8 - Estocagem temporária (informar quantidade estocada)

4 - Aterro industrial

9 - Outras (especificar)



#### 5 – Incineração

Em caso de alterações na forma de disposição final de resíduos, a empresa deverá comunicar previamente a SUPRAM CM, 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.

#### 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) A critério do corpo técnico da SUPRAM CM poderão ser alterados os prazos acima indicados, bem como solicitada a adoção de outras medidas que se fizerem necessárias.