

AUTO No. No. • 0 0 0 8 8 7 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

La Gerente de Gestión Ambiental (C) de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., con base en lo señalado en el Acuerdo N°006 del 19 de Abril de 2013, expedido por el Consejo Directivo de esta Entidad, en uso de las facultades legales conferidas por la Resolución N°00205 del 26 de Abril de 2013, y teniendo en cuenta la Constitución Nacional, Ley 99/93, Decreto 948 de 1995, Decreto 3930 de 2010, Resolución 909 del 2008, Resolución 601 del 2006, Ley 1437 del 2011, demás normas concordantes, y

CONSIDERANDO

Que mediante Resolución N°001002 del 06 de Diciembre del 2011, la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., renovó el permiso de Vertimientos Líquidos, otorgado mediante la Resolución No.0193 del 7 de mayo del 2001, a la Planta de Galvanización de la empresa Acerias de Colombia, ACESCO & CIA S.C.A., con Nit 860.026.753-0, por el termino de cinco años sujeto al cumplimiento de obligaciones ambientales, acto administrativo el 20 de enero del 2012.

Que la Resolución No.000013 del 11 de enero del 2012, la C.R.A., se renueva un permiso de emisiones atmosféricas a la empresa ACESCO & CIA S.C.A., otorgado mediante la Resolución No.0193 del 7 de mayo del 2001, a la Planta de Galvanización de la empresa Acerias de Colombia, ACESCO & CIA S.C.A., con Nit 860.026.753-0, por el termino de cinco años sujeto al cumplimiento de obligaciones ambientales, acto administrativo el 20 de enero del 2012.

Que con Radicado No.001724 del 06 marzo del 2012, la empresa ACESCO & CIA S.C.A., da cumplimiento a las obligaciones establecidas en la Resolución No.000013 del 11 de enero de 2012 y la resolución No. 001002 de diciembre 6/2011, anexando el Plan de Contingencia para los Sistemas de Control de acuerdo con el artículo 79 de la resolución 909 de 2008 MAVDT.

Que con Radicado No. 001656 del 04 de marzo de 2013, la empresa ACESCO & CIA S.C.A., presentó los resultados de la caracterización de agua residual industrial –Planta galvanización, segundo semestre de año 2012.

Que con Radicado No. 002867 del 12 de abril de 2013, la empresa en referencia presentó el informe sobre altura de las chimeneas de la empresa, de conformidad con la resolución 11632 de septiembre de 2012, MADS.

La Corporación Autónoma Regional del Atlántico-CRA en cumplimiento de las funciones de manejo, control y protección de los recursos naturales del Departamento del Atlántico y con la finalidad de realizar el seguimiento a las actividades realizadas por la empresa Acesco S.A.S., Planta de Galvanización (planta 1), practicó visita de inspección técnica el día 09 de julio de 2013, Así mismo evaluó los radicados anteriormente referidos originándose el Concepto Técnico N°00690 del 02 de Agosto de 2013, de la Gerencia de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico, en el que se determinan los siguientes aspectos:

OBSERVACIONES DE CAMPO:

La empresa Acesco S.A.S., Planta de Galvanización se encuentra operando normalmente, Planta Galvanización tiene dos sistemas de tratamiento de aguas residuales a través de Fitorremediación o Láminas filtrantes: uno para el agua residual proveniente de la zona de enjuague de los procesos y otra para tratar el desengrasante agotado, soluciones pasivantes y agua proveniente de sistemas auxiliares como desmineralizadores, calderas, laboratorios, etc.

El agua residual tratada en estos dos sistemas se recircula, así: la corriente en continuo se devuelve a los procesos productivos de Planta 1 y la corriente en bache al sistema de riego de zonas verdes.

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Los puntos de emisión atmosférica de Planta 1 Galvanización de la empresa Acesco S.A.S., son:

FUENTE	H actual real (m)
Chimenea Torre lavadora de gases LGC1	20,00
Horno de recocido LGC1 (fuego directo)	21,00
Horno de recocido LGC1 (fuego radiante)	21,00
Caldera de 100 BHP LGC1	21,24
Torre Lavadora LGC2	20,00
Horno recocido LGC2 (con primer)	20,00
Torre Lavadora LPC (línea de pintura)	20,84
Horno curador LPC (con pintura)	20,00

Los puntos de emisión atmosférica de la LGC1 son tres (3): el primero se encuentra en la sección de pre-limpieza, el segundo en el horno de recocido con dos chimeneas y el tercero en la caldera. Para controlar las emisiones en la sección de pre-limpieza, la empresa cuenta con un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersion en contracorriente. Para el proceso de horno de recocido, los gases salen por dos chimeneas que poseen una altura de 20 metros cada una que expulsan los gases al exterior de la planta. La caldera utiliza como combustible el gas natural, aquí los gases de combustión salen por la chimenea que tiene una altura de 20 metros.

Los puntos de emisión atmosférica de la LGC2 son dos: el primero se encuentra en la sección de limpieza y el segundo en el Horno de recocido-precalentamiento. Para controlar las emisiones en la sección de limpieza se dispone de un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersion en contracorriente. El horno de precalentamiento utiliza como combustible gas natural. Los gases de combustión salen por la chimenea que tiene una altura de 20 metros. El horno de precalentamiento en la LGC2 funciona de manera similar a la de LGC1

Los puntos de emisión de la línea de pintura (LP) son dos: el primero es en la zona de desengrase y el segundo en el horno de curado. Para controlar las emisiones en el tanque de desengrase se dispone de un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersion en contracorriente. Para controlar las emisiones en el horno de curado se utiliza un sistema de oxidación conocido como el oxidador térmico, que trabaja con gas natural diseñado para trabajar a una temperatura de 760°C.

La recolección y disposición final de los residuos ordinarios no aprovechables generados por la empresa, la realiza la empresa INTERASEO S.A. E.S.P., con una frecuencia de recolección de 3 veces por semana. Acesco S.A.S., Planta Galvanización, se encuentra inscrita en el Registro Único Ambiental –RUA.

Asi mismo, los lodos generados (torta de decapado) + productos químicos vencidos, envases y lámparas halógenas son recogidos mensualmente por la firma Tecniamsa S.A. El licor de decapado es un residuo aprovechable y se vende a la empresa PQP Ltda. (Productos Químicos Panamericano).

1. EVALUACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN PRESENTADA POR LA EMPRESA ACESCO S.A.S. PLANTA GALVANIZACION.

Plan de Contingencia para los Sistemas de Control Planta Galvanización.

La empresa mediante Radicado No. 001724 del 06/marzo/2012, presenta respuesta a la Resolución No. 000013 de 11 de enero de 2012 y a la Resolución 001002 de diciembre 6 de 2011. Incluye el Plan de Contingencia para los sistemas de control de emisiones Planta Galvanización.

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Sistema de control de emisiones del proceso de galvanización LGC1

Torre lavadora de vapores alcalinos LGC 1:

Este sistema se utiliza para controlar las emisiones en la zona de pre-limpieza cuenta con un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersión en contracorriente. El objetivo de este sistema es garantizar que las sustancias alcalinas, contenidas en estos vapores, sean disueltas en el agua y reutilizadas para la preparación de la solución desengrasante. De esta manera, las emisiones a la atmósfera tendrán un bajo contenido de contaminantes.

Especificaciones Técnicas:

En el Cuadro 1 se encuentran las especificaciones técnicas de la torre lavadora de vapores alcalinos LGC 1.

Cuadro 1. Especificaciones técnicas de la torre lavadora LGC 1

TORRE LAVADORA	
Material de fabricación:	Liner interno en polipropileno Capa externa en PRFV
Capacidad de extracción:	1200 cfm.
Accesorios:	1 Manhole para lavado de tanque 1 Handhole, para mantenimiento a boquillas aspersoras 1 Handhole para mantenimiento a demister
Fabricante:	Tepsa S.A.
BOQUILLAS ASPERSORAS	
Material de fabricación:	Polipropileno
Referencia:	9360-3/8 LAP-2560
Cantidad:	6
Fabricante:	Spraying Systems de Colombia S.A.
BOQUILLAS DE ATOMIZACIÓN	
Material de fabricación:	Polipropileno
Referencia:	9360-3/8 LAP-PP-4060
Cantidad:	2
Fabricante:	Spraying Systems de Colombia S.A.
VENTILADOR EXTRACTOR	
Material de fabricación:	Lámina en acero al carbono.
Recubrimiento Epoxico:	Coaltar Epoxico 786205, Sika.
Referencia:	CR-LS-13
Motor:	4 HP. 3440 rpm, Siemens
Cantidad:	1
Fabricante:	Airfan Ltda.
BOMBA DE RECIRCULACION	
Material de fabricación:	Acero Inoxidable
Motor:	2 HP. 3600 rpm.
Cantidad:	1
Fabricante:	Goulds

Georreferenciación:

En el Cuadro 2 se encuentra la georreferenciación del punto de emisión del proceso de galvanización LGC 1:

Cuadro 2. Georreferenciación torre lavadora LGC 1

PUNTO DE EMISIÓN	COORDENADAS	ALTURA CHIMENEA
Chimenea torre lavadora de vapores alcalinos LGC 1	10° 50' 5.89"	20,0 m
	74° 46' 7.34"	

Análisis de Método – Efectos y Fallas (AMEF's):

AUTO No. № • 0 0 0 8 8 7 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

En el Cuadro 3 se tienen identificadas y analizadas cada una de las posibles fallas que se podrían presentar en la torre lavadora de gases del proceso de galvanización LGC 1 de Acerías de Colombia ACESCO S.A.S.

En caso de presentarse algunas de las fallas mencionadas anteriormente de la torre lavadora de galvanización LGC1, el proceso productivo no se suspende dado que la emergencia se puede controlar simultáneamente con la operación del proceso. Se requiere la ejecución de las actividades de mantenimiento con el fin de corregir la falla presentada.

Plan de Mantenimiento:

En el Cuadro 4 se encuentran las actividades correspondientes al plan de mantenimiento del sistema de control del proceso de galvanización LGC 1.

Torre lavadora de vapores alcalinos LGC 2:

Para controlar las emisiones en la sección de limpieza incluyendo la zona de pre limpieza se dispone de un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersión en contracorriente. El objetivo de este sistema es garantizar que las sustancias alcalinas, contenidas en estos vapores, sean disueltas en el agua y reutilizadas para la preparación de solución desengrasante. De esta manera, las emisiones a la atmósfera tendrán un bajo contenido de contaminantes.

El Horno ubicado en la zona de precalentamiento de la lámina utiliza como combustible gas natural. Los gases de combustión salen por la chimenea dispuesta para tal fin, la cual posee una altura de 32.93 metros. La utilización de Gas Natural como combustible en el horno cumple con la normativa según Decreto 1697 de 1997, artículo 3 “Las calderas u hornos que utilicen como combustible gas natural o gas licuado del petróleo, en un establecimiento industrial o comercial, o para la operación de plantas termoeléctricas con calderas, turbinas y motores, no requerirán permiso de emisión atmosférica...”.

El sistema de desengrase cuenta con una chimenea que garantiza la dispersión del vapor de agua generado en el proceso, lo cual evita a su vez el deterioro de la estructura de la bodega.

(Cuadro 3. AMEF Torre Lavadora LGC 1, Planta 1. C.T 690 02/08/2013)

Cuadro 4. Plan de mantenimiento para la torre lavadora de gases: LGC1 - C.T 690 02/08/2013)

Descripción Técnica:

El sistema de extracción y lavado para vapores alcalinos está conformado por: un ventilador, una torre lavadora, ductos de succión, chimenea y tablero de control.

El ventilador de tiro inducido succiona los gases desde seis puntos de aspiración, los conduce hacia la parte inferior de la torre lavadora, allí se realiza el proceso de depuración de los mismo, para posteriormente emitirlos a la atmósfera, por medio de la chimenea de descarga.

La torre lavadora en su interior tiene instalado un relleno, tipo multicelda, fabricado en PVC, sobre el cual se distribuye uniformemente la solución (agua) de lavado mediante boquillas aspersoras. La solución de lavado, es impulsada desde el tanque de almacenamiento por una bomba centrífuga, ingresa por la parte superior de la torre, es dispersada en gotas finas a través de la boquillas instaladas en el sistema de riego, posteriormente entra en contacto con los gases en la zona de relleno, para neutralizarlos y, finalmente retorna por gravedad a la parte inferior de la torre. Sobre el sistema de aspersión de agua, es dispuesto, el eliminador de gota, el cual retiene las gotas finas de agua - soda que pueden ser arrastradas por la corriente de gases que pasan por la torre lavadora.

AUTO No. **№ • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Para el control de solución de lavado, en el tanque de la torre lavadora, se dispone de un sistema de drenaje que puede ser operado manualmente, de forma automática o por gravedad a través de un desborde.

El sistema posee un sistema automático para ajuste de pH utilizando un sensor de conductividad, que controla la dosificación de soda mediante una bomba tipo diafragma.

Georreferenciación:

En el Cuadro 5 se encuentra la georreferenciación del punto de emisión del proceso de LGC 2.

(Cuadro 5. Georreferenciación torre lavadora LGC 2- C.T 690 02/08/2013)

PUNTO DE EMISIÓN	COORDENADAS	ALTURA CHIMENEA
Chimenea torre lavadora de vapores alcalinos LGC 2	10° 50' 7.02" 74° 46' 5.88"	20,0 m

Análisis de Método – Efectos y Fallas (AMEF's):

En el Cuadro 6 se tienen identificadas y analizadas cada una de las posibles fallas que se podrían presentar en la torre lavadora de gases del proceso de galvanización LGC 2 de Acerías de Colombia ACESCO S.A.S.

En caso de presentarse algunas de las fallas mencionadas anteriormente en la torre lavadora de la línea de galvanización LGC2, el proceso productivo no se suspende dado que la emergencia se puede controlar simultáneamente con la operación del proceso. Se requiere la ejecución de las actividades de mantenimiento con el fin de corregir la falla presentada.

Plan de Mantenimiento:

En el Cuadro 7 se encuentran las actividades correspondientes al plan de mantenimiento del sistema de control del proceso de galvanización LGC 2.

(Cuadro 6. AMEF Torre Lavadora LGC 2, Planta 1., C.T 690 02/08/2013)

(Cuadro 7. Plan de mantenimiento Torre Lavadora LGC 2, Planta 1., C.T 690 02/08/2013)

Sistema de Control de emisiones del proceso de pintura

Los puntos de emisión de la Línea de Pintura (LP) son dos (2): el primero es en la zona de desengrase y el segundo en el horno de curado.

Los sistemas de Control de emisiones para cada uno de los puntos se describen a continuación:

Tanque de desengrase: Para controlar las emisiones en este punto se dispone de un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases, la cual utiliza agua por aspersión en contracorriente. El objetivo de este sistema es garantizar que las sustancias alcalinas, contenidas en estos vapores, sean disueltas en el agua y reutilizadas para la preparación de solución desengrasante. De esta manera, las emisiones a la atmósfera tendrán un bajo contenido de contaminantes.

Horno de curado: La función del sistema de oxidación del horno es tomar el aire de este y limpiarlo por medio de un sistema de Oxidación térmica. El curado de la pintura libera vapores de los solventes que hacen parte de la composición de la pintura, los cuales son extraídos de la zona del proceso donde se aplica la pintura y, son enviados al oxidador térmico para ser quemados, recuperando la energía liberada y de esta forma calentar permanentemente el aire de recirculación del horno. En la chimenea del oxidador se instalan dos intercambiadores de calor que toman el calor de los gases de combustión a la salida de la chimenea para precalentar

AUTO No. Nº • 0 0 0 8 8 7 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

el aire que se introduce en el horno de curado de pinturas, y así garantizar la temperatura de operación del mismo de esta forma la temperatura de salida de los gases no sobre pasará los 250°C.

El oxidador, trabaja con gas natural y es capaz de sostener el flujo emitido del vapor total del horno cuando está operando bajo condiciones de referencia y está diseñado para trabajar a una temperatura de 760°C.

Descripción técnica torre lavadora de gases LPC: El sistema de extracción y lavado para vapores alcalinos está conformado por: un ventilador, una torre lavadora, ductos de succión, chimenea y tablero de control.

El ventilador de tiro inducido succiona los gases desde seis puntos de aspiración, los conduce hacia la parte inferior de la torre lavadora, allí se realiza el proceso de depuración de los mismo, para posteriormente emitirlos a la atmósfera, por medio de la chimenea de descarga.

La torre lavadora en su interior tiene instalado un relleno, tipo multicelda, fabricado en PVC, sobre el cual se distribuye uniformemente la solución (agua) de lavado mediante boquillas aspersoras. La solución de lavado, es impulsada desde el tanque de almacenamiento por una bomba centrífuga, ingresa por la parte superior de la torre, es dispersada en gotas finas a través de las boquillas instaladas en el sistema de riego, posteriormente entra en contacto con los gases en la zona de relleno, para neutralizarlos y, finalmente retorna por gravedad a la parte inferior de la torre. Sobre el sistema de aspersión de agua, es dispuesto, el eliminador de gota, él cual retiene las gotas finas de agua - soda que pueden ser arrastradas por la corriente de gases que pasan por la torre lavadora.

Para el control de solución de lavado, en el tanque de la torre lavadora, se dispone de un sistema de drenaje que puede ser operado manualmente, de forma automática o por gravedad a través de un desborde.

El sistema posee un sistema automático para ajuste de pH utilizando un sensor de conductividad, que controla la dosificación de soda mediante una bomba tipo diafragma.

B. Especificaciones técnicas oxidador térmico: En el Cuadro 9 se encuentra la información técnica del sistema de control del proceso de pintura.

Cuadro 9. Especificaciones técnicas sistema de oxidación térmica

Volumen máximo de extracción:	20000 Nm ² /h
Carga máxima de solvente:	290 Lts/h
Temperatura de extracción:	250 C – 300 C
Temperatura de oxidación:	760
O ₂ Mínimo:	14%
Capacidad de quemador instalado:	3178 kw
Combustible:	Gas natural
Sistema de quemador de ignición:	Pilotos intermitentes
Modo de control de quemador:	Modular
Motor principal de ventilador de extracción:	90 kw

Descripción técnica oxidador térmico:

La función del oxidador térmico es recoger los solventes generados en el horno y limpiarlos por incineración térmica. El sistema mantendrá una atmósfera en el horno con una concentración máxima en solventes del 25% limite más bajo de explosión cuando se procese la banda de referencia.

El oxidador térmico es capaz de procesar el caudal total de humos extraídos cuando el horno esté trabajando en las condiciones de referencia y está diseñado para trabajar, en condiciones normales, a una temperatura de 760°C. El ventilador de extracción de humos es accionado por

AUTO No. 000887 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

un motor de CA con variación de frecuencia, para regular los caudales de aire de aspiración durante el periodo de puesta en marcha.

El sistema de combustión del oxidador térmico incluye un oxidador térmico tipo "incini-cone" completo, con escáner L/V y piloto de gas. Un panel de control de la combustión estará montado localmente junto al quemador para control durante la puesta en marcha y fallos de llama. La modulación del caudal de llama está controlada por tres (3) controladores de temperatura montados en el panel de control principal. El oxidador térmico se compone de dos cámaras. Una cámara de combustión en la que está montado el quemador y a la que llegan los gases cargados con solventes (aquí se produce una incineración provocada por el quemador) y una segunda cámara "dual" en el que los gases permanecen durante un tiempo de 1,2 segundos a la temperatura de incineración (cámara de autoincineración y trasvase de calor).

El interior del oxidador térmico está revestido por unos módulos de fibra cerámica que limita la temperatura externa a un máximo de 35°C mientras que en el interior la temperatura es de 760°C.

Georreferenciación:

En el Cuadro 10 se encuentra la georreferenciación del punto de emisión del proceso de pintura:

Cuadro 10. Georreferenciación puntos de emisión proceso de pintura

PUNTO DE EMISIÓN	COORDENADAS	ALTURA CHIMENEA
Chimenea Torre lavadora de vapores alcalinos	10° 50' 7.84"	20,0 m
	74° 46' 9.45"	
Chimenea Horno de Curado	10° 50' 7.94"	20,0 m
	74° 46' 7.65"	

Análisis de Método – Efectos y Fallas (AMEF's):

En el Cuadro 11 se tienen identificadas y analizadas cada una de las posibles fallas que se podrían presentar en el sistema de control del proceso de pintura de Acerías de Colombia ACESCO S.A.S.

En caso de presentarse algunas de las fallas relacionadas en el cuadro 11 en la torre lavadora de gases de la línea de pintura, el proceso productivo no se suspende dado que la emergencia se puede controlar simultáneamente con la operación del proceso. Se requiere la ejecución de las actividades de mantenimiento con el fin de corregir la falla presentada. Mientras que, si se presenta alguna de las fallas anteriormente mencionadas con el oxidador térmico se requiere, en primera instancia, la suspensión del proceso productivo pues las altas temperaturas afectarían de manera significativa la salud del personal que se encuentra en la zona y además, no se estaría recuperando la energía térmica contenida en los gases calientes antes de su descarga a la atmósfera.

Una vez suspendido el proceso, se procede a realizar las actividades de mantenimiento correspondientes que permita corregir la falla presentada.

Cuadro 11. AMEF sistemas de control proceso de pintura

Plan de Mantenimiento:

En el Cuadro 12 se encuentran las actividades correspondientes al plan de mantenimiento de los sistemas de control del proceso de pintura.

CONSIDERACIONES TECNICAS JURIDICAS DE LA CRA.

AUTO No. № • 0 0 0 8 8 7 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Analizada la información se finiquita que las actividades de mantenimiento de acuerdo al tiempo para su reparación se deben ejecutar con la planta detenida, parada, para evitar la generación de emisiones atmosféricas.

La empresa manifiesta que en caso de presentarse algunas de las fallas mencionadas anteriormente en los Sistema de control de emisiones del proceso de galvanización LGC1 (Torre lavadora de vapores alcalinos LGC 1, Torre lavadora de vapores alcalinos LGC 2 y Sistema de Control de emisiones del proceso de pintura) el proceso productivo **no se suspende** dado que la emergencia se puede controlar simultáneamente con la operación del proceso.

En este sentido los artículos 80 y 81 de la Resolución 909 de junio de 2008 MAVDT, señalan:

“Artículo 80. Suspensión del funcionamiento de los sistemas de control. Cuando quiera que para efectos de mantenimiento rutinario periódico sea necesario suspender el funcionamiento del sistema de control, se debe ejecutar el Plan de Contingencia aprobado previamente por la autoridad ambiental competente.

Artículo 81. Fallas en los sistemas de control. Cuando las fallas que se presenten en los sistemas de control de la contaminación del aire requieran un tiempo para su reparación superior a tres (3) horas por cada día, se debe ejecutar el Plan de Contingencia aprobado previamente por la autoridad ambiental competente.”

Así las cosas no es posible que la empresa siga en funcionamiento todas ves que la norma es clara y se debe cumplir.

Ahora bien, El plan de contingencia para los sistemas de control de emisiones en estudio no contiene información sobre plan operativo y procedimientos para la atención de las contingencias en los sistemas de control de emisiones, no contiene información sobre los escenarios del Riesgo. Con estos escenarios se toman decisiones sobre las prioridades y se comparan con las medidas de protección preestablecidas y la preparación para la respuesta y la recuperación.

Por tanto, en el documento presentado no se describen las medidas para prevenir, evitar, corregir y controlar los riesgos identificados y priorizados. Las medidas de tipo estructural: Medidas de Ingeniería para modificar el riesgo.

(Cuadro 12. Plan de mantenimiento de los sistemas de control de LPC, C.T 690 02/08/2013).

Estudio de caracterización fisicoquímica de las aguas residuales industriales generadas en la empresa en Planta 2, Galvanización.

El Radicado No. 001656 del 04 de marzo de 2013, contiene los resultados de la caracterización de las aguas residuales industriales correspondientes al segundo semestre del año 2012. Los muestreos fueron realizados del 13 al 17 de Noviembre de 2012 en cumplimiento a la Resolución No. 001002 del 6/diciembre de 2011.

La empresa contrató los servicios del Laboratorio Microbiológico Barranquilla, acreditado ante el IDEAM para la ejecución de estos trabajos.

El estudio se realizó siguiendo las directrices plasmadas en la guía para el monitoreo de vertimientos, aguas superficiales y subterráneas expedida por el IDEAM, 2004, de acuerdo a lo determinado en el decreto 3930 de octubre de 2010.

AUTO No. **Nº - 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Los procedimientos empleados para la toma de muestras, identificación, preservación, transporte, almacenamiento y retención de muestras de agua para análisis fisicoquímico, fue la versión 11, vigente desde 2011-04-11.

Los procedimientos empleados para la toma de muestras, identificación, preservación, transporte, almacenamiento y retención de muestras de aguas para análisis Microbiológico, fue la versión 7, vigente desde 2012-11-01.

La medición de los parámetros fisicoquímicos se efectuó bajo normas técnicas y métodos oficialmente aceptados en el *Standard Methods for Examination of Water and Wastewater 22th Edition 2012*, en las metodologías oficialmente aceptadas por la normatividad ambiental vigente Artículo 76 del Decreto 3930 del 25 de octubre de 2010.

El estudio se realizó en el mes de noviembre de 2012. Se tomaron 20 muestras compuestas en cuatro puntos de la planta durante 5 días consecutivos.

Tabla 1.- Correspondencia de Puntos.

PUNTO	DESCRIPCION
Punto N.1	Entrada Tanque Sedimentador
Punto N.4	Salida Microfiltracion

Parámetros medidos *in situ*: Se midió pH, Temperatura, Oxígeno disuelto, Caudal.

Las muestras durante su recolección y transporte se mantuvieron refrigeradas y conservadas para garantizar resultados confiables en los análisis. La medición de los parámetros fisicoquímicos se efectuó bajo normas técnicas y métodos oficialmente aceptados en el *Standard Methods for Examination of Water and Wastewater 21th Edition 2005*, en las metodologías oficialmente aceptadas por el capítulo XIX del Decreto 1594/84 emanado por el Ministerio de Agricultura de Colombia.

RESULTADOS:

Tabla 2.- Resultados expresados en Carga. Punto No. 1

Punto No. 1-Entrada Tanque Sedimentador		
Parámetro	Unidad	Promedio
CAUDAL	L/seg.	5,42
DBO5	Kg/día	6,03
DQO	Kg/día	13,68
GRASAS Y/O ACEITES	Kg/día	0,00
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	Kg/día	6,08
SOLIDOS DISUELTOS TOTALES	Kg/día	145,86
SOLIDOS TOTALES	Kg/día	154,83
DETERGENTE (SAAM)	Kg/día	0,06
ALUMINIO	Kg/día	0,00
COBRE	Kg/día	0,00
CROMO HEXAVALENTE	Kg/día	0,00
CROMO TRIVALENTE	Kg/día	0,186
CROMO TOTAL	Kg/día	0,00
HIERRO	Kg/día	0,73
ZINC	Kg/día	0,01
PLOMO	Kg/día	0,00

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7**

2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Tabla 3.- Resultados expresados en Carga. Punto No. 4

Salida: Microfiltración		
Parámetro	Unidad	Promedio
CAUDAL	L/seg.	2,898
DBO5	Kg/día	1,13
DQO	Kg/día	2,81
GRASAS Y/O ACEITES	Kg/día	0,00
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	Kg/día	0,91
SOLIDOS DISUELTOS TOTALES	Kg/día	108,74
SOLIDOS TOTALES	Kg/día	109,68
DETERGENTE (SAAM)	Kg/día	0,01
ALUMINIO	Kg/día	0,00
COBRE	Kg/día	0,00
CROMO HEXAVALENTE	Kg/día	0,00
CROMO TRIVALENTE	Kg/día	0,00
CROMO TOTAL	Kg/día	0,00
HIERRO	Kg/día	0,18
ZINC	Kg/día	0,01
PLOMO	Kg/día	0,00

Tabla 4.-Porcentaje de Remoción en Carga entre el Punto 1-Entrada Tanque Sedimentador y el Punto 4 –Salida Microfiltración.

Parámetros analizados	Unidad	Promedio Punto No.1	Promedio Punto No.2	Remoción en Carga
DBO5	Kg/día	6,03	1,13	81,26%
GRASAS Y/O ACEITES	Kg/día	0,00	0,00	100%
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	Kg/día	6,08	0,91	85,03%

El pH en el Punto 4 (salida Microfiltración) presentó valor entre 7,24 y 8,00 unidades. La Temperatura máxima fue de 35,6°C. Estos valores están dentro de lo permitido por la Norma nacional vigente.

Considera esta Corporación que la interpretación de los resultados está referido a la norma de vertimiento a un cuerpo de aguas, establecida en el artículo 76 del Decreto 3930 de 2010 para usuario existente (Artículo 72 del decreto 1594 de 1984).

Parámetro	ACESCO SAS	Norma de referencia, Art. 72 decreto 1594/84	Cumplimiento
pH	7,24 a 8,00 unidades	5 a 9 unidades	SI CUMPLE
Temperatura	35,6°C	≤40°C	SI CUMPLE
DBO5	81,26%	≥20% en carga	SI CUMPLE
GRASAS Y/O ACEITES	No se detecto entrada ni en la salida	≥80% en carga	SI CUMPLE
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	85,03%	≥50% en carga	SI CUMPLE

Filtros perimetrales.

A continuación se presenta un resumen de los resultados de la caracterización de los filtros perimetrales que garantizan la no infiltración de contaminantes al suelo.

AUTO No. **Nº 000887**

2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Tabla 8.-Resultado de Caracterización Filtros perimetrales 1, 2, 3 y 7

PARAMETROS ANALIZADOS	Unidades	Muestra 29	LIMITE DE DETECCION
pH	Unidades	7,41	--
DBO ₅	mgO ₂ /L	11,30	--
DQO	mgO ₂ /L	28,22	--
GRASAS Y/O ACEITES	mg/L	ND	3
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	mg/L	21	--
SOLIDOS DISUELTOS TOTALES	mg/L	1260	--
SOLIDOS TOTALES	mg/L	1284	--
SOLIDOS SEDIMENTABLES	mg/L	ND	0,5
DETERGENTE SAAM	mg/L	ND	0,04
ALUMINIO	mg/L	ND	0,02
COBRE	mg/L	ND	0,005
CROMO HEXAVALENTE	mg/L	ND	0,01
CROMO TRIVALENTE	mg/L	ND	0,006
CROMO TOTAL	mg/L	ND	0,0057
HIERRO	mg/L	2,90	--
PLOMO	mg/L	ND	0,017
ZINC	mg/L	ND	0,001

Resultado de Caracterización Filtros perimetrales 4, 5, y 6

PARAMETROS ANALIZADOS	Unidades	Muestra 30	LIMITE DE DETECCION
pH	Unidades	7,60	--
DBO ₅	mgO ₂ /L	17,56	--
DQO	mgO ₂ /L	43,90	--
GRASAS Y/O ACEITES	mg/L	ND	3
SOLIDOS SUSPENDIDOS TOTALES	mg/L	31	--
SOLIDOS DISUELTOS TOTALES	mg/L	2380	--
SOLIDOS TOTALES	mg/L	2428	--
SOLIDOS SEDIMENTABLES	mg/L	ND	0,5
DETERGENTE SAAM	mg/L	ND	0,04
ALUMINIO	mg/L	ND	0,02
COBRE	mg/L	ND	0,005
CROMO HEXAVALENTE	mg/L	ND	0,01
CROMO TRIVALENTE	mg/L	<0,1	0,006
CROMO TOTAL	mg/L	<0,1	0,0057
HIERRO	mg/L	1,83	--
PLOMO	mg/L	ND	0,017
ZINC	mg/L	ND	0,001

Esta Entidad considera que de acuerdo a las anotaciones anteriores ninguno de los filtros perimetrales se encontró presencia de grasas y/o aceites, sólidos sedimentables, Cromo Hexavalente, Cromo trivalente, detergente SAAM, Cromo Total, cobre, aluminio, Plomo y zinc.

Alturas de las chimeneas -Resolución 1632 de septiembre de 2012 MADS, aplicando el Nomograma de Ermittlung der Schornsteinhohe.

Con radicado No. 002867 del 12 de abril de 2013, ACESCO S.A.S., presentó el informe sobre la altura de chimeneas –fuentes fijas de la empresa de conformidad con la Resolución 1632 de septiembre de 2012 MADS.

Teniendo en cuenta lo establecido en el artículo primero de la Resolución 1632 de Septiembre de 2012, se considera Buena Práctica de Ingeniería (BPI) la determinación de la altura de la chimenea por medio del análisis de la dispersión de los contaminantes con base en las características de la fuente de emisión para lo cual se aplica el nomograma de Ermittlung der Schornsteinhöhe (figura 18A).

Fuentes Reguladas:

Horno Recocido LGC2

Datos	Sigla	Contaminantes		
		MP	SO ₂	NO ₂

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Diámetro interno de la chimenea (m).	d	1,09	1,09	1,09
Temperatura de salida de los gases (°C).	t	171,03	171,03	171,03
Flujo volumétrico de salida de los gases (m ³ /h).	R	12364,8	12364,8	12364,8
Flujo másico de los contaminantes (Kg/h).	Q	0,08	0,08	0,08
Factor de Corrección	S	0,08	0,2	0,1
Relación flujo másico factor de contaminante Q/s	Q/S	1	0,4	0,8

Torre Lavadora LGC2

Datos	Sigla	Contaminantes		
		MP	SO2	NO2
Diámetro interno de la chimenea (m).	d	0,63	0,63	0,63
Temperatura de salida de los gases (°C).	t	35,47	35,47	35,47
Flujo volumétrico de salida de los gases (m ³ /h).	R	9835,8	9835,8	9835,8
Flujo másico de los contaminantes (Kg/h).	Q	0,04	0,04	0,04
Factor de Corrección	S	0,08	0,2	0,1
Relación flujo másico factor de contaminante Q/s	Q/S	0,5	0,2	0,4

Los cálculos de los valores (t), (R) y (Q) se obtuvieron del estudio de emisiones atmosféricas desarrollado en el año 2011 en la empresa ACERIAS DE COLOMBIA – ACESCO S.A.S.

La altura que se debe seleccionar es el mayor valor de los cálculos hechos, para los diferentes contaminantes regulados en la Resolución 909 de 2008 modificados por la Resolución 1309 de 2010.

En la siguiente tabla se muestra la altura mínima de las chimeneas existentes (H') datos obtenidos con la aplicación de la metodología y el procedimiento contenido en la Resolución 1632 de 2012 a través del nomograma de Ermittlung Der Schornsteinhöhe (figura 18A).

Área	Chimenea	H' Mínima (m)	H actual (m)
PLANTA 1	Horno Recocido LGC2	10	19,5
	Torre Lavadora LGC2	10	17,9

Según lo presentado en la tabla anterior podemos observar que las fuentes analizadas se encuentran por encima de la altura calculada luego de la aplicación de la metodología expresada en la normatividad Colombiana, lo cual cumple con los requerimientos ambientales propuestos.

En este punto la esta Corporación anota:

- 1).- La resolución en mención estable que es considerada Buena Prácticas de Ingeniería (BPI) la determinación de la altura del punto de descarga o altura de la chimenea por medio del análisis de dispersión de los contaminantes con base en las características de la fuente de emisión, para lo cual se aplica el Nomograma de Ermittlung der Schornsteinhöhe (figura 18A).
- 2) No es necesario que la empresa Acesco S.A.S. –Planta Galvanización, corrija las alturas de las chimeneas obtenidas utilizando la Figura 18A de la Resolución 1632 de septiembre de 2012 MADS, como quiera que NO existen obstáculos en la región de influencia de las fuentes de emisión.
- 3).- Acéptese como cierta la información suministrada por la empresa Acesco S.A.S. –Planta Galvanización.

CUMPLIMIENTO DE OBLIGACIONES AMBIENTALES DE LA EMPRESA ACESCO S.A.S.

La Resolución No. 001002 del 6/diciembre/2011, expedida por la C.R.A., la cual renueva un permiso de vertimientos líquidos a la empresa Acerías de Colombia –ACESCO S.A.S., Planta de Galvanización, ubicada en PIMSA Malambo, y la condiciona para que cumpla con obligaciones ambientales, las cuales cumplió de buena manera.

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

La CRA mediante Resolución No. 000013 del 11/enero/2012, se renueva un permiso de emisiones atmosféricas a la empresa Acesco S.A.S., Planta de Galvanización, Municipio de Malambo y la condiciona a cumplir con obligaciones ambientales las cuales cumplió de buena manera.

La empresa Acerías de Colombia - ACESCO S.A.S., Planta Galvanización, debe seguir cumpliendo con las obligaciones establecidos por Corporación Autónoma Regional del Atlántico mediante la Resolución No. 001002 del 6/diciembre/2011 y mediante Resolución No. 000013 del 11/enero/2012, no obstante de manera inmediata debe AJUSTAR y presentar a esta Corporación para su aprobación el Plan de contingencia para los Sistemas de Control de emisiones, de acuerdo a lo reseñado para el caso en la parte dispositiva del presente proveído de acuerdo a la siguiente normativa ambiental.

Que el numeral 12 del artículo 31 ibidem, *“establece que una de las funciones de las Corporaciones Autónomas Regionales es “Ejercer las funciones de evaluación, control y seguimiento ambiental de los usos del agua, el suelo, el aire y los demás recursos naturales renovables, lo cual comprenderá el vertimiento, emisión o incorporación de sustancias o residuos líquidos, sólidos y gaseosos, a las aguas en cualquiera de sus formas, al aire o a los suelos, así como los vertimientos o emisiones que puedan causar daño o poner en peligro el normal desarrollo sostenible de los recursos naturales renovables o impedir u obstaculizar su empleo para otros usos. Estas funciones comprenden la expedición de las respectivas licencias ambientales, permisos, concesiones, autorizaciones y salvoconductos.”*

Que según el Artículo 30 ibidem, *“es objeto de las Corporaciones Autónomas Regionales la ejecución de las políticas y medidas tendientes a la preservación, protección y manejo del Medio Ambiente y dar cumplida aplicación a las normas sobre manejo y protección de los recursos naturales.”*

Que el Artículo 13 del Decreto 948/95, estatuye *“toda descarga o emisiones de contaminantes atmosféricos solo podrá efectuarse dentro de los límites permisibles y en las condiciones señaladas por la Ley y sus reglamentos. Los permisos de emisiones se expedirán para el nivel normal y ampara la emisión autorizada siempre que el área donde la emisión se produce, la concentración.”*

“Los estudios isocinéticos son tan complicados como su nombre. En términos llanos, podemos decir que sirven para medir la cantidad de partículas de polvo, pintura, chocolate, cemento, hollín, etc., que salen por una chimenea de proceso hacia la atmósfera. Estos estudios son obligatorios para todas las empresas que generan algún tipo de polvo o partículas en sus actividades. Con OIKOS cumple con este requisito fácilmente.”

Que los artículos 80 y 81 de la Resolución 909 de junio de 2008 MAVDT, establecen:

“Artículo 80. *Suspensión del funcionamiento de los sistemas de control. Cuando quiera que para efectos de mantenimiento rutinario periódico sea necesario suspender el funcionamiento del sistema de control, se debe ejecutar el Plan de Contingencia aprobado previamente por la autoridad ambiental competente.*

Artículo 81. *Fallas en los sistemas de control. Cuando las fallas que se presenten en los sistemas de control de la contaminación del aire requieran un tiempo para su reparación superior a tres (3) horas por cada día, se debe ejecutar el Plan de Contingencia aprobado previamente por la autoridad ambiental competente*

Es importante anotar que el Decreto 1594 de 1984, derogado por el Decreto 3930 del 2010, y de acuerdo con lo dispuesto en el Artículo 76 de la nueva norma es necesario atender lo establecido en cuanto a “El Régimen de transición. El Ministerio de Ambiente, Vivienda y

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

Desarrollo Territorial fijará mediante resolución, los usos del agua, criterios de calidad para cada uso, las normas de vertimiento a los cuerpos de agua, aguas marinas, alcantarillados públicos y al suelo y el Protocolo para el Monitoreo de los Vertimientos en Aguas Superficiales, Subterráneas.

Mientras el Ministerio de Ambiente, Vivienda y Desarrollo Territorial expide las regulaciones a que hace referencia el inciso anterior, en ejercicio de las competencias de que dispone según la Ley 99 de 1993, continuarán transitoriamente vigentes los artículos 37 a 48, artículos 72 a 79 y artículos 155, 156, 158, 160, 161 del Decreto 1594 de 1984.

Que los artículos 72 al 75, del Decreto 1594 de 1984, en concordancia con lo establecido en el Decreto 3930 de 2010, establecen normas atinentes con el cumplimiento de estándares para vertimientos líquidos.

El Decreto 4741 del 2005, reglamenta parcialmente la prevención y el manejo de los residuos o desechos peligrosos generados en el marco de la gestión integral.

En consideración a lo anterior esta Dirección,

DISPONE

PRIMERO: Requerir a la empresa Acerias de Colombia ACESCO S.A.S., Planta - Galvanización con NIT No. 860.026.753-0, ubicada en el Parque Industrial PIMSA Malambo-Atlántico, representada legalmente por el señor Carlos Arturo Zuluaga Escolar, o quien haga sus veces al momento de la notificación, para que de cumplimiento a la siguientes obligaciones ambientales, a partir de la ejecutoria de este proveído.

- ✚ Debe seguir cumpliendo con las obligaciones establecidas en la Resolución No. 001002 del 6/diciembre/2011 y la Resolución No. 000013 del 11/enero/2012, expedidas por esta Corporación Ambiental.
- ✚ De manera inmediata AJUSTAR y presentar a esta Corporación para su aprobación el Plan de contingencia para los Sistemas de Control de emisiones, en lo referente a:
 - 1.- Debe quedar consignado en el Plan el cumplimiento de las disposiciones establecidas en los artículos 80 y 81 de la Resolución 909 de junio de 2008 MAVDT.
 - 2.- Revisar y corregir las medidas de control y las acciones recomendadas que aparecen en el Plan de contingencia para los Sistemas de Control de emisiones de la Planta Galvanización, porque para ningún modo de falla de los sistemas de control de contaminación se contempla PARAR LA PLANTA y/o SUSPENDER LA PRODUCCIÓN para realizar las acciones correctivas y ejecutar el Plan de Contingencia.
 - 3.- El plan de contingencia para los sistemas de control de emisiones debe contener información sobre el plan operativo y de procedimientos para la atención de la contingencia o falla en los sistemas de control de emisiones, y debe también contener información sobre los escenarios del Riesgo.
Con estos escenarios se deben diseñar la toma de decisiones sobre las prioridades de las medidas de protección y la preparación para la respuesta y la recuperación.
 - 4.- El documento debe describir las medidas de tipo estructural y de ingeniería para prevenir, evitar, corregir y controlar los riesgos identificados y priorizados.
De manera inmediata elaborar y presentar a esta corporación el Plan de Gestión del Riesgo para Manejo de Vertimientos conforme a las disposiciones establecidas en la Resolución 1514 del 31 de agosto de 2012, Ministerio de Ambiente y Desarrollo Sostenible. “Por la cual se adoptan los Términos de Referencia para la Elaboración del Plan de Gestión del Riesgo para Manejo de Vertimientos”.
- ✚ Dar cumplimiento a las demás obligaciones establecidas por la Corporación Autónoma Regional del Atlántico y a las establecidas en la legislación ambiental colombiana vigente.

AUTO No. **Nº • 0 0 0 8 8 7** 2013

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S., PLANTA GALVANIZACION, PARQUE INDUSTRIAL DE MALAMBO PIMSA.”

SEGUNDO: El Concepto Técnico N°00690 del 02 de Agosto 2013, de la Gerencia de Gestión de esta Corporación hace parte integral del presente proveído.

TERCERO: La Corporación Autónoma del Atlántico supervisará y/o verificará en cualquier momento lo dispuesto en el presente Acto Administrativo, cualquier desacato de la misma podrá ser causal para que se apliquen las sanciones conforme a la ley.

CUARTO: Notificar en debida forma el contenido del presente acto administrativo, al interesado o a su apoderado debidamente constituido, de conformidad los artículos 67, 68, 69 de la Ley 1437 del 2011.

QUINTO: Contra el presente acto administrativo, procede el Recurso de Reposición ante la Dirección General de la C.R.A., la cual podrá ser interpuesta personalmente o por medio de apoderado y por escrito, dentro de los diez (10) días siguientes a su notificación conforme a lo dispuesto en la Ley 1437 del 2011.

Dado en Barranquilla, **13 NOV. 2013**

NOTIFÍQUESE, PUBLIQUESE Y CÚMPLASE.


JULIETTE SLEMAN CHAMS
GERENTE GESTION AMBIENTAL (C)