



Ministerio de Ambiente,
y Desarrollo Sostenible



Barranquilla, 12 OCT. 2016

W - 0 0 5 0 7 8

Señor

Juan A. Montoya

Rep. Legal ACESCO Planta de Galvanización

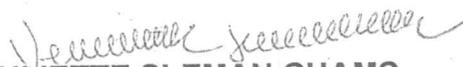
Km 3 Vía Malambo – Sabanagrande Parque Pimsa.

REF: Auto N° 000008 28 2016.

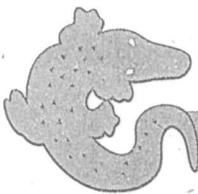
Sírvase comparecer a la Gerencia de Gestión Ambiental de ésta Corporación, ubicada en la calle 66 No- 54- 43 Piso 1º, dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la fecha de recibo del presente citatorio, para que se notifique personalmente del acto administrativo antes anotado.

En el evento de hacer caso omiso a la presente citación, este se surtirá por aviso.

Atentamente,


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCION (C)
CORPORACION AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO.

EXP: 0803-006



Calle 66 No. 54- 43 * PBX: 3492482 - Barranquilla - Colombia
E-mail: cra@crautonomia.gov.co - Web: www.crautonomia.gov.co

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

La Asesora de Dirección (C) de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., con base en lo señalado por el Acuerdo N° 006 del 19 de Abril de 2013, expedido por el Consejo Directivo y en uso de sus facultades legales conferidas por la Resolución N°00270 del 16 de marzo de 2016 aclarada por la Resolución 287 del 20 de mayo de 2016 y teniendo en cuenta la Ley 99 de 1993, Decretos 2811 de 1974, 1076 de 2015, Ley 1437 de 2011, y

CONSIDERANDO

Que la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., en ejercicio de las funciones establecidas en la Ley 99 de 1993, artículo 31, numeral 12, relacionadas con el control y seguimiento ambiental, practicó visita de inspección técnica a través de los funcionarios de la Gerencia de Gestión Ambiental a la empresa ACESCO S.A.S ubicada en el Km 3 Via Malambo – Sabanagrande con el fin de realizar seguimiento a los diseños de los sistemas productivos.

Que del resultado de la visita efectuada, la Gerencia de Gestión Ambiental emitió el Concepto Técnico N° 0000055 de fecha 10 de febrero 2016, en el cual se describe lo siguiente:

ANTECEDENTES

Actuación	Asunto
<i>Resolución No. 000260 del 29/agosto/2006.</i>	<i>Por medio de la cual se renuevan unos permisos a la empresa Acesco & CIA S.C.A., Planta de Galvanización permiso de vertimientos líquidos por el termino de 5 años y permiso de emisiones atmosféricas por el termino de 5 años.</i>
<i>Rodeado No. 06940 del 14 de octubre/2008.</i>	<i>La empresa informa la conformación del DGÁ, en concordancia con el artículo séptimo del decreto 1299 de 2008.</i>
<i>Radicado No. 007178 del 22/octubre/2008.</i>	<i>La empresa Acesco & CIA S.C.A., Planta de Galvanización, solicita la modificación de los permisos de vertimientos líquidos y de emisiones atmosféricas que incluya la nueva línea Galvanización (LGC2) adicional a la existente (LGC1) y nueva línea de pintura.</i>
<i>Auto No. 00009 del 9/enero/2009.</i>	<i>Por medio del cual se hacen unos requerimientos a la empresa Acesco & CIA S.C.A., Planta de Galvanización, relacionados con el reporte de las tablas-resumen de los estudios isocinéticos de las emisiones del extractor del baño de acido cromo, caldero y horno precalentamiento.</i>
<i>Radicado No. 007106 del 18/septiembre/2009.</i>	<i>La empresa envía los resultados del estudio de emisiones atmosféricas, planta Galvanización, realizado durante la semana comprendida entre el 6 y 10 de julio de 2009. Correspondiente al año 2009.</i>
<i>Resolución No. 000036 del 3/febrero/2010.</i>	<i>Por medio de la cual se modifican los permisos de vertimientos líquidos y emisiones atmosféricas a la planta de Galvanización de la empresa Acesco & CIA S.C.A., Municipio de Malambo.</i>
<i>Auto No. 00077 del 16/marzo/2010.</i>	<i>Por medio del cual se hacen unos requerimientos a la empresa Acesco & CIA S.C.A. Planta Laminación y Planta Galvanización.</i>

Japax

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

**POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S**

Radicado No. 002635 del 12/abril/2010.	La empresa le da respuesta a los requerimientos establecidos en los artículos Segundo. Coarto. Quinto y séptimo de la Resolución No 000036 del 3/febrero/2010.
Radicado No. 003360 del 30/abril/2010.	Por medio del cual se da cumplimiento a los requisitos y obligaciones establecidas en el Auto No. 00077 del 16marzo/2010, respuesta complementaria.
Radicado No. 008014 30/septiembre/2010.	La empresa envía tos resultados del estudio de emisiones atmosféricas, planta Galvanización, realizado durante la semana comprendida entre el 15 y el 24 de julio de 2010, Correspondiente al año 2010.
Radicado No. 008560 del 19/octubre/2010.	La empresa envía el cálculo de las alturas de las chimeneas según protocolo fuentes fijas MAVDT, Son 8 chimeneas en planta 1 - galvanización y 4 chimeneas en planta 2 - Laminación.
Radicado No. 009782 del 18/noviembre/2010.	La empresa presenta recurso de reposición en contra del Auto No. 001025 del 25/octubre/2010, para que se revoque el inciso segundo del artículo primero del Auto recurrido.
Radicado No. 001783 del 02/febrero/2011.	Le empresa envía los resultados del estudio de caracterización y aforo de vertimientos líquidos. Planta Galvanización. Correspondiente al segundo semestre del año 2010, en cumplimiento con la Resolución No. 000260 del 29/agosto/2006.
Radicado No. 002856 del 03/marzo/2011.	La empresa solicita la renovación de todos y cada uno de los permisos ambientales, tanto para Planta 1 como para Planta 2. Para Planta 1 Galvanización.
Radicado No. 003872 del 07/abril/2011.	La empresa envía los resultados del muestreo isocinético realizado en Planta 1 (galvanización) en la línea de pintura -medición de compuestos orgánicos volátiles.
Auto No. 218 del 29/abril/2011.	Por medio del cual se inicia el trámite de unos permisos ambientales a la empresa Acesco & CIA S.C.A., Planta Galvanización.
Radicado No. 005345 del 01/junio/2011.	La empresa envía el cálculo del UCA -Unidad de Contaminación Ambiental para los contaminantes emitidos en la Planta de galvanización, basados en los resultados obtenidos en el monitoreo realizado en el mes de julio de 2010 y noviembre de 2010.
Radicado No. 006699 del 15/julio/2011.	La empresa nuevamente hace entrega del informe sobre la altura de las chimeneas en atención a lo establecido en el "protocolo para el control y vigilancia de la contaminación atmosférica generada por fuentes fijas en concordancia con la Resolución No. 909 de 2008-MAVDT.
Radicado No. 010473 del 17 de noviembre de 2011.	La empresa envía los resultados de medición de emisiones atmosféricas para las fuentes fijas existentes en Planta 1 (galvanización), monitoreo realizado entre el 27 de julio y el 13 de agosto de 2011.
Resolución No. 000013 del 11/enero/2012,	Por medio del cual se renueva un permiso de emisiones atmosféricas a la empresa ACESCO & CIA S.C.A., Planta de Galvanización, PIMSA Malambo.

Japca

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

Radicado No. 001591 del 28/marzo/2012.	La empresa envía los resultados del estudio isocinético por las fuentes fijas de Planta línea Pintura. Medición de compuestos orgánicos Volátiles y su comparación con la norma.
Radicado No. 001724 del 06/marzo de 2012.	La empresa da cumplimiento a las obligaciones establecidas en la Resolución No, 000013 del 11/enero de 2012 y la resolución No. 001002 de diciembre 6/2011, Planta Galvanización. Anexa Plan de contingencia para tos sistemas de control de acuerdo con el artículo 79 de la resolución 909 de 2008 MAVDT.
Radicado No. 006153 del 12/julio/2012.	La empresa presenta el informe previo al monitoreo de emisiones de Acerías de Colombia -ACESCO S.A.S, Planta Galvanización. A realizarse entre el 11 y el 18 de julio de 2012.
Radicado No. 006155 del 12/julio/2012.	La empresa presenta soporte bancario del pago de tasa retributiva.
Auto No. 000824 del 26 de septiembre de 2012.	Por medio del cual se hacen unos requerimientos a la empresa Acesco & CIA S.C.A. Planta Galvanización, parque industrial de Malambo PIMSA.
Radicado No. 002867 del 12 de abril de 2013.	La empresa entrega informe sobre altura de las chimeneas de la empresa, de conformidad con la resolución 11632 de septiembre de 2012 MADS.
Radicado No. 009396 del 25 de octubre de 2013.	La empresa pide se dé respuesta y/o aprobación, mediante sendo acto administrativo, al Plan de Contingencia de los Sistemas de Control de Emisiones solicitado y presentado a la CRA en los radicados 001724 y 001725 del 06 de Marzo del 2012.
Radicado No. 009587 del 30 de octubre de 2013.	La empresa presenta El informe técnico de evaluación de emisiones atmosféricas por fuentes fijas; Planta 1 (Horno Curador Línea de Pintura) y Planta 2 (Línea formadora de tuberías – McKay) Acesco S.A.S. Muestreo Isocinético realizado en Julio de 2013.
Auto No. 000977 del 27 de noviembre de 2013.	Por medio del cual se establece un cobro por concepto de seguimiento ambiental a la empresa Acerías de Colombia ASESICO S.A.S., Planta Galvanización, en el municipio de Malambo – Atlántico.
Auto No. 000007 del 15 de enero de 2014	Por medio del cual se hacen unos requerimientos a la empresa Acerías de Colombia ACESCO S.A.S., planta Galvanización, Parque Industrial de Malambo PIMSA.

ESTADO ACTUAL DEL PROYECTO O ACTIVIDAD:

La empresa Acerías de Colombia-Acesco S.A.S., Planta Galvanización, se encuentra operando normalmente.

OBSERVACIONES DE CAMPO:

30/01/16 Durante la visita realizada el día 06 de enero de 2016 se encontraron cambios en el proceso de producción, transformación y comercialización de aceros planos y formados con respecto al año anterior. A continuación las tablas 1 y 2 resumen los diferentes procesos productivos llevados a cabo por la empresa Acerías de Colombia-Acesco

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

S.A.S., Planta Galvanización en su predio ubicado en el parque industrial PIMSA - Malambo - Atlántico:

Etapas	Proceso de Galvanización en Continuo Líneas 1 y 2.
Entrada desde el desenrollador hasta el acumulador	El proceso se inicia con la colocación de una bobina o rollo de acero en el desenrollador. La alimentación se realiza por medios de unos rodillos. La lámina pasa por los desenrolladores a una estación de soldadura por resistencia, en la cual se sueldan la cola de un rollo con la cabeza del siguiente. Durante el tiempo que se tarda el soldador automático en realizar la unión es necesario detener el primer rollo. La continuidad de la producción la garantiza el acumulador de entrada que se encuentra posterior a la estación de soldado.
Limpieza desde el desengrase hasta el enjuague	<p>Para lograr una superficie óptima para la aplicación del recubrimiento para el material base, es necesario crear un perfil de rugosidad adecuado y eliminar toda la suciedad (grasa, aceite, óxidos, contaminantes, etc.) que presente la lámina procedente de los procesos de laminación y en las operaciones de transporte y almacenamiento de material. La limpieza se logra haciendo pasar el material por un tanque de desengrase de limpieza química que contiene sustancias detergentes, secuestrantes y surfactantes a una temperatura entre 60°C y 70°C (Desengrasante Parco Cleaner MS88). Después de esta operación la lámina se pasa por un tanque de cepillos para la limpieza mecánica, donde la banda pasa a través de unos cepillos que giran en sentido contrario al movimiento de la banda con el fin de retirar de forma mecánica, los contaminantes que se encuentran en la superficie.</p> <p>Luego de efectuar la limpieza superficial de la lámina, se procede a enjuagar con agua por aspersión a una temperatura entre 60° y 70°C, con el fin de retirar trazas de desengrasante en la superficie del material.</p>
Proceso de Galvanización desde el horno hasta la torre de enfriamiento	Una vez ha sido preparada la superficie de la banda de acero, se hace pasar a través de un horno de tres etapas que cuenta con una atmósfera reductora para evitar la oxidación del material a altas temperaturas. En esta etapa se aplica un calentamiento al material con el fin de garantizar la reacción entre el zinc y el acero de la cuba. Cuando el material ha alcanzado los 455°C, se hace la inmersión al baño de zinc fundido que se encuentra a la misma temperatura. Seguidamente la banda caliente con el recubrimiento se enfría por medio de unos colchones de aire. Una vez se ha enfriado el material se procede a realizar un ataque químico con solución pasivante (Okemcoat F2) que contiene ácido crómico para crear una capa superficial protectora de cromato de zinc adicional al recubrimiento de zinc. Esta capa aumenta la resistencia a la corrosión blanca del material.
Salida desde el casivazo hasta el proceso de enrollado	Finalmente el material producido es enrollado para luego ser cortado y formado como teja. Las bobinas y paquetes de láminas son empacadas envolviéndolas con plástico litografiado VCI (inhibidor volátil de corrosión) y una cubierta metálica sobre estibas a fin de protegerlas durante su almacenamiento y transporte a los clientes.

Tabla 1. Descripción de las etapas del proceso de galvanización en continuo de las líneas 1 y 2.

Etapas	Proceso de pintado del acero galvanizado
Entrada: Desde el Skin Pass (localizado en la LGC1) hasta el acumulador de entrada	El proceso para pintar la lámina galvanizada inicia donde finaliza el proceso de galvanización inicialmente, a la lámina se le aplica un acondicionador de superficie llamada Skin Pass por medio de un laminador tipo Sendzimir que tiene cuatro rodillos de apoyo y dos

hacer

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

	<p>rodillos de trabajo, por donde avanza la lámina galvanizada. Posteriormente, el rollo galvanizado se lleva al carro de izado de bobinas, donde se monta en la desbobinadora la punta del rollo se lleva a la unidad de arrastre con enderezadora de puntas y colas.</p> <p>Luego existe una grapadora de puntas y colas de bobinas que sirve para unir el final de la bobina con el inicio de la siguiente y así, asegurar la continuidad del proceso. Adicionalmente, se encuentra la Brida de Tracción No. 1 la cual trae dos rodillos por los cuales se enhebra la lámina para transportarla.</p>
<p>Química: Desde el tanque de desengrase hasta el horno de curado del Dried in Place</p>	<p>Después del acumulador se tiene la Brida de Tracción No 2 así como un conjunto de rodillos deflectores y de soporte para el traslado de la lámina hasta los tanques de proceso. La lámina pasa, inicialmente por un tanque de desengrase con el fin de retirar la suciedad de la superficie y luego por dos tanques de enjuague (frío y caliente), finalmente se retira el exceso de humedad por medio de un secador.</p> <p>Posteriormente la lámina entra a una unidad de guiado de dos rodillos seguido de la Brida de rodillos de Tracción No. 3, para ingresar al aplicador de cromatado donde se aplica la primera capa que asegura la adherencia de la pintura. Luego pasa al horno de curado y a un conjunto de rodillos de enfriamiento tipo brida en "S". Al instante, la lámina ingresa al aplicador de acabado (primer), donde se aplica la pintura anticorrosiva o final; y de allí, pasa al horno de curado de pintura el cual trae un oxidador térmico anexo al horno de proceso.</p>
<p>Pintura: Desde la brida de rodillos refrigerados hasta el secador del tanque de enfriamiento</p>	<p>Del horno de curado, la lámina es enviada al tanque de enfriamiento que cuenta con una unidad direccional para centrar la banda.</p>
<p>Salida: Desde el acumulador de salida hasta el enrollado</p>	<p>En la parte final de la línea existe un acumulador de salida, una cizalla de salida y el enrollador con guiado de banda, conectado con un carro transportador de izado para sacar la bobina de la línea y así finalizar el proceso.</p>

Tabla 2. Descripción del proceso de pintado del acero galvanizado.

La empresa cuenta con nueve fuentes fijas de emisiones que permiten evacuar material particulado, gases de combustión de gas natural y vapores ácidos generados durante el desarrollo del proceso productivo de la empresa y especialmente de las actividades desarrolladas por el horno de curado de la línea de pintura en continuo (LPC).

El proceso de galvanización en caliente cuenta con una caldera de 100 BHP de potencia utiliza como combustible gas natural y permite que los gases de combustión salgan por la chimenea dispuesta para tal fin, la cual posee una altura de 32.74 metros .

Una torre lavadora de pre-limpieza es utilizada 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. Las sustancias alcalinas contenidas en estos vapores son disueltas en el agua y reutilizadas para la preparación de la solución desengrasante.

boque

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

Dos hornos de fuego directo (trasera) y fuego radiante (delantera), utilizan como combustible gas natural. Dos chimeneas de 20 metros de altura ilustradas, descargan los gases a la atmósfera.

Se instaló una chimenea en la zona de desengrase de la línea para extraer vapor de agua presente en el proceso, evitando así el deterioro por corrosión de la estructura de la bodega.

La línea de pintura en continuo (LPC), posee un tanque de desengrase que dispone de un sistema de extracción de vapores alcalinos con torre lavadora de gases (ver foto 7), la cual utiliza agua por aspersion 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 precipitación de solución desengrasante. De esta manera las emisiones a la atmósfera tendrán un bajo contenido de contaminantes.

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 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 sobrepasará los 250°C.

Durante la visita de inspección técnica, la empresa se encontraba realizando actividades de mantenimiento preventivo de los hornos de galvanización y pintura y por consiguiente el proceso de producción se encontraba detenido por completo durante el transcurso de la visita.

CONCLUSIONES:

Una vez revisado el expediente de la empresa Acerías de Colombia-Acesco S.A.S., Planta Galvanización y realizada la visita de inspección técnica, se concluye que:

ACESCO S.A.S. en su planta de Galvanización posee un sistema de oxidación térmica que permite quemar los vapores generados durante el curado de la pintura. El sistema recupera la energía liberada y de esta forma calienta permanentemente el aire de recirculación del horno. Dos intercambiadores de calor toman el calor de los gases de combustión a la salida de la chimenea del oxidador, admitiendo una reducción del consumo de gas natural.

Para la preparación de la solución desengrasante la empresa ACESCO S.A.S. reutiliza las sustancias alcalinas obtenidas de la Torre Lavadora de Pre-Limpieza. Por medio de aspersores que inyectan agua en contra corriente al flujo de gases provenientes de la etapa de pre-lavado, la empresa logra aumentar la eficiencia del proceso y disminuir el contenido de contaminantes emitidos a la atmósfera.

La empresa se encontraba realizando actividades de mantenimiento preventivo de los hornos de galvanización y pintura y por consiguiente el proceso de producción se encontraba detenido por completo durante el transcurso de la visita. Estas actividades son llevadas a cabo dentro de los cronogramas de mantenimiento y calidad de los sistemas de control de la contaminación.

zapata

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

CONSIDERACIONES JURIDICAS

La Constitución Nacional, en su artículo 80 contempla: " El Estado planificara el manejo y aprovechamiento de los recursos naturales, para garantizar su desarrollo sostenible su conservación, restauración o sustitución; Además, deberá prevenir y controlar los factores de deterioro ambiental, imponer las sanciones legales y exigir la reparación de los daños causados".

Que la Ley 99 de 1993 en su artículo 23 cita la naturaleza de las Corporaciones Autónomas Regionales y las define como los entes facultados por la ley para administrar justicia en materia ambiental dentro el área de su jurisdicción y que son las encargadas de propender por el desarrollo sostenible, según lo estipulado en las disposiciones legales y las políticas del medio ambiente.

Que es obligación de las Corporaciones Autónomas Regionales la ejecución de políticas y medidas tendientes a la preservación, protección y manejo del medio ambiente y de esta forma dar estricta aplicación a las normas que protegen el medio ambiente tal cual lo dispone el artículo 30 de la Ley 99 de 1993.

Decreto 1076/15 Artículo 2.2.5.1.2.6. De las normas de emisión. Las normas emisión que expida la autoridad ambiental competente contendrán estándares e emisión legalmente admisibles de contaminantes aire.

Decreto 1076/15 Artículo 2.2.5.1.2.11. De las emisiones permisibles. Toda descarga o emisión de contaminantes a la atmósfera sólo podrá efectuarse dentro de los límites permisibles yen las condiciones señaladas por la ley y los reglamentos.

Decreto 1076/15 Artículo 2.2.5.1.10.10. Registros del sistema de control de emisiones. Los responsables de fuentes fijas que tengan sistema de control de emisiones atmosféricas, deberán llevar un registro de operación y mantenimiento del mismo. La autoridad competente podrá revisarlo en cualquier momento y solicitar modificaciones o adiciones.

En mérito de lo anteriormente señalado, se,

DISPONE

PRIMERO: Requerir a la a la empresa ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO S.A.S PLANTA DE GALVANIZACION identificada con NIT 860.026.753-0, representada legalmente por el señor Juan Alberto Montoya o quien haga sus veces al momento de la notificación del presente acto administrativo, para que en el término no mayor de dos (02) meses presente con destino a esta Corporacion Ambiental los siguientes requerimientos:

a) Enviar con destino a la C.R.A Información relacionada con la cantidad y potencia de cada quemador de gas natural y en general de cualquier combustible que poseen los hornos y cualquier otro equipo o máquina utilizada dentro de los procesos de galvanización en caliente y pintura. Se debe especificar como mínimo, la cantidad de quemadores que posee cada equipo, su potencia y horas promedio de uso diario o mensual.

b) Enviar con destino a la C.R.A Información relacionada con la capacidad máxima y operacional de las torres lavadoras de gases y de cualquier otro equipo de

hapat

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

Se recomienda a la empresa Acerías de Colombia-Acesco S.A.S., Planta Galvanización, tener en cuenta la siguiente propuesta que permitiría reducir la cantidad de combustible quemado por la caldera y por tanto una reducción en las emisiones atmosféricas de la misma:

Si la temperatura y flujo de los gases de combustión a la salida de la caldera en conjunto con la temperatura media del agua contenida en el tanque alimentador de la caldera lo ameritan, es posible adaptar un sistema de recirculación de agua que permita aumentar la temperatura del tanque que alimenta a la caldera. Para ello se puede utilizar una bomba que recircule el agua del tanque, haciéndola pasar por un serpentín ubicado en la base de la chimenea de la caldera actuando como intercambiador de calor de flujo cruzado (ver figura 1)

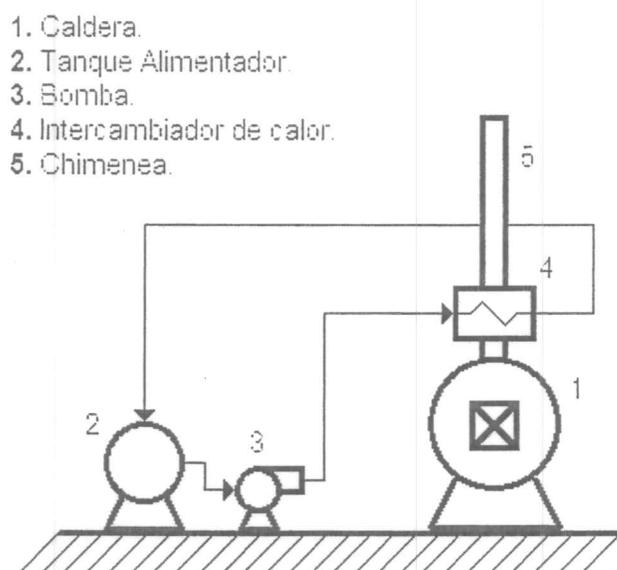


Figura 1. Circuito cerrado de recuperación de calor sensible de los gases de combustión de la caldera para el precalentamiento del tanque de aguas de caldera.

Teniendo en cuenta una posible saturación del sistema de producción de vapor, es decir, una posible evaporación de agua prematura al interior del tanque o inutilización del intercambiador de calor, inicialmente la empresa debería revisar las condiciones de operación para verificar la aplicabilidad de dicho sistema. Esta mejora permitiría disminuir la cantidad de gas natural utilizado en la caldera y por tanto generar una disminución en las emisiones atmosféricas producidas por la quema de este combustible.

SEGUNDO: El incumplimiento de los requerimientos establecidos en el presente auto, será causal para que se apliquen las sanciones establecidas en la Ley 1333 del 2009, previo trámite del procedimiento sancionatorio ambiental.

TERCERO: Notificar en debida forma el contenido del presente auto al interesado o a su apoderado debidamente constituido de conformidad con los artículos 67, 68 y 69 Ley 1437/11.

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A

AUTO No: 00000828 DE 2016

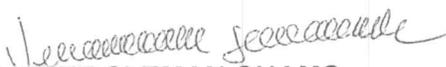
POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
ACERIAS DE COLOMBIA ACESCO PLANTA DE GALVANIZACION S.A.S

CUARTO: Contra el presente acto administrativo, procede el recurso de reposición, el cual podrá ser interpuesto personalmente y por escrito por el interesado, su representante o apoderado debidamente constituido ante la Dirección General de esta Corporación, dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a su notificación, conforme a lo dispuesto en la Ley 1437 de 2011.

Dado en Barranquilla,

11 OCT. 2016

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCION (C)

~~Elaborado por:~~ Jorge Roa. Contratista.
Supervisor; Odair Mejia. Profesional Universitario
• Reviso: Dra Liliana Zapata. Gerente Gestión Ambiental.
C.T 0000055
Exp 0803-006.