



Ministerio de Ambiente,
y Desarrollo Sostenible



Barranquilla 01 FEB. 2017

GA

5 - 000352

Señor
Eduardo Trejo
Representante Legal
CSP COAT 360 LTDA
Kilómetro 8 Vía Malambo - Caracolí
Malambo - Atlántico

Ref. Auto No. 00000089

Le solicitamos se sirva comparecer a la Gerencia de Gestión Ambiental de ésta Corporación, ubicada en la calle 66 No. 54 - 43 Piso 1°, dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la fecha de recibo del presente citatorio, para que se notifique personalmente del acto administrativo de la referencia, de conformidad con lo establecido en el artículo 68 de la Ley 1437 de 2011.

En el evento de hacer caso omiso a la presente citación, se surtirá por aviso, acompañado de copia integral del Acto Administrativo, en concordancia con el artículo 69 de la citada ley.

Atentamente

Juliette Sleman Chams
JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCIÓN (C)

EXP: 0803-063 IT 1609 de 26 de diciembre de 2016
Elaboró: IP / Supervisor: Ing. Liliانا Zapata Garrido / Gerente de Gestión Ambiental.
Revisó: Ing. Liliانا Zapata Garrido / Gerente de Gestión Ambiental.

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



REPUBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A.

AUTO No.

00000089

2017

1

"POR EL CUAL SE HACEN UNAS RECOMENDACIONES AMBIENTALES A LA EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO - ATLÁNTICO"

La Asesora de Dirección (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, y en uso de las facultades legales conferidas por la Resolución N° 00270 del 16 de mayo de 2016, aclarada por la Resolución N° 00287 de 2016, y teniendo en cuenta lo dispuesto en el Decreto-ley 2811 de 1974, Constitución Nacional, Ley Marco 99 de 1993, Decreto 1076 de 2015, La ley 1437 de 2011- Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo, demás normas concordantes, y

CONSIDERANDO

Que la Gerencia de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., en cumplimiento de las funciones de Manejo, Control y Protección de los Recursos Naturales, y con el objetivo de realizar seguimiento y evaluación a los diseños de los sistemas productivos de la EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. identificada con Nit. 900.517.385-5, representado legalmente por el Señor EDUARDO TREJÓ y establecer recomendaciones de mejora que orienten a procesos más limpios, realizó visita técnica el 17 de Mayo de 2016 emitiendo para el efecto el Informe Técnico No. 0001609 del 26 de Diciembre de 2016, destacando los siguientes aspectos:

ESTADO ACTUAL DEL PROYECTO:

La empresa CSP COAT 360 LTDA, se encuentra en cese de actividades temporal.

EVALUACION DEL ESTUDIO DE IMPACTO: No aplica

OBSERVACIONES DE CAMPO:

Se realizó visita técnica de inspección el día 17 de mayo de 2016 para la evaluación de los diseños de los sistemas productivos de la empresa CSP COAT 360 LTDA., a continuación la tabla 1 resume los diferentes procesos productivos llevados a cabo por la empresa en su predio ubicado sobre la Km. 8 Vía Malambo - Caracol, municipio de Malambo:

Etapa / Equipo	Descripción de la etapa del proceso de proceso de revestimiento de tubería de línea, actividades de granallado, precalentamiento y aplicación de FBE
Inspección de insumos	Se inspecciona la granalla, el polvo epoxi, el polietileno y el polipropileno.
Inspección visual inicial	El proceso de inspección visual a la tubería es necesario para la detección de posibles defectos de tipo visual tales como variaciones dimensionales, golpes, entre otros. Si el tubo se encuentra húmedo, se ingresa por un homo de inducción eléctrica, de lo contrario pasa directamente al Granallado.
Granallado	Es una técnica de tratamiento de limpieza superficial por impacto con el cual se puede lograr un acabado superficial y simultáneamente una correcta terminación superficial. Utiliza unas granallas consistentes en unas partículas de acero que son expulsadas en un chorro de aire a presión y que impactan la superficie del elemento, retirando el óxido y otras impurezas a causa del impacto. Para revestimiento, el proceso de granallado se da en 2 etapas, la primera de ellas es el de granallado circular, que consiste en el soplado a alta presión de partículas metálicas (circulares) a la tubería con el fin de realizar una limpieza superficial, para eliminar impurezas y cualquier otra suciedad que traiga el tubo, la segunda etapa es el granallado angular (con partículas metálicas de dimensiones triangulares) para el perfil de anclaje o rugosidad, que realiza una indentación a la tubería que consecuentemente va a permitir una buena adhesión entre el polvo epoxi y la superficie.

Japal

REPUBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A.

AUTO No.

00000089

2017

"POR EL CUAL SE HACEN UNAS RECOMENDACIONES AMBIENTALES A LA EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO - ATLÁNTICO"

Limpieza interna	Posteriormente se realiza una limpieza interna a la tubería a través de soplado interno. Esto con el objetivo de retirar partículas de granallas que han quedado al interior del tubo.
Inspección de granallado	Seguidamente se practica una inspección de granallado. En esta etapa se utiliza una cinta (press-o-film) la cual mide la rugosidad o perfil de anclaje de la superficie que determina si la tubería se encuentra lista para la siguiente etapa.
Ubicación de acoples	La etapa de ubicación de acoples tiene como objetivo la unión de todos los tubos en el flujo de proceso. Se toman los acoples y se van anexando a medida que la tubería va pasando y esta continúa en el Conveyor hacia la siguiente fase del proceso.
Baño ácido	El baño ácido se realiza con el objetivo de remover sales que pudiesen contener la tubería y que impedirían la buena adhesión del polvo epóxico, Se utiliza ácido fosfórico diluido en agua.
Enjuague de la tubería	Se realiza un enjuague al tubo con agua desionizada para eliminar el ácido que queda en la superficie del tubo.
Medición de pH	En esta etapa se mide el PH del agua con una tirilla. Si el pH del agua se encuentra entre valores de 6 o 7 se continúa con el proceso, de lo contrario el tubo es devuelto a la primera etapa.
Pre calentamiento y calentamiento de la tubería	Posteriormente se precalientan y calientan los tubos a 250 °C en hornos de inducción eléctrica, esto con el objetivo de garantizar la adhesión del polvo epóxico
Ubicación de cintas en extremos	Se utiliza tinta de papel para cubrir los extremos de la tubería, con la finalidad que queden libres de recubrimiento
Aplicación de FBE	El polvo es disparado desde unas pistolas que lo cargan electrostáticamente para facilitar su adhesión al tubo. El tubo va girando y avanzando en la dirección del flujo del proceso, al tiempo que le va cayendo el polvo y se va compactando en la superficie del mismo
Aplicación de Polietileno (PE) o de polipropileno (PP)	Si la tubería es tricapa antes de ir al túnel de enfriamiento se le aplica una película adhesiva para luego aplicarle el PP (Polipropileno) o PE (Polietileno), si es solo bicapa pasa de una vez al túnel de enfriamiento con agua de uso industrial (esta misma va a un sistema de enfriamiento al aire para ser reutilizada inmediatamente en el túnel) con el fin de bajar la temperatura del recubrimiento entre 50 y 70 °C.
Inspección Holiday	La inspección Holiday se realiza con el objetivo de determinar si ciertas porciones o espacio de superficie quedaron por defecto sin recubrir. Se utiliza un equipo que induce un voltaje a la superficie de la tubería y genera un sonido cuando el voltaje hace contacto con el metal del tubo (lo que indica que en esta parte no hay revestimiento).
Inspección visual final	Al igual que la inspección inicial, el objetivo de la final es el mismo y es la detección de defectos de tipo visual.
Marcación de la tubería	La marcación consiste en plasmarle al tubo toda la información del fabricante del tubo y toda la información de las especificaciones del

3000

REPUBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO C.R.A.

AUTO No.

00000089

2017

"POR EL CUAL SE HACEN UNAS RECOMENDACIONES AMBIENTALES A LA EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO - ATLÁNTICO"

	<i>revestimiento. Este proceso se realiza de manera manual, con una plantilla y pintura en aerosol.</i>
Almacenamiento	<i>La tubería finalmente se almacena en el patio de la planta.</i>

Tabla 1. Proceso de revestimiento de tubería de línea, actividades de granallado, precalentamiento y aplicación de FBE.

Durante las actividades de granallado son generadas emisiones de material particulado que es controlado y depurado por medio de un sistema Blower – filtro de cartuchos que permite retener las partículas metálicas suspendidas y arrastradas (ver foto 1).

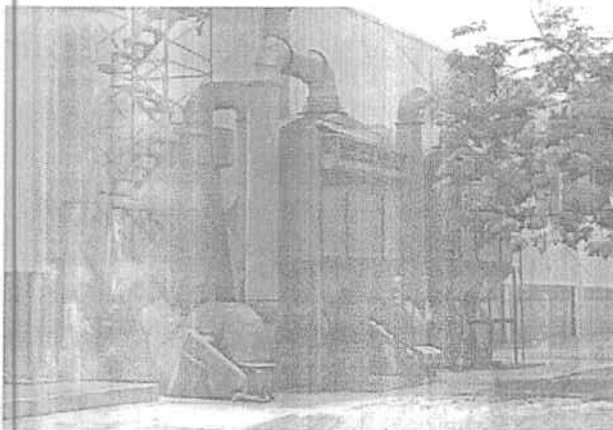


Foto 1. Sistema de filtración de material particulado – Granallado.

Adicionalmente para la retención del FBE remanente, la empresa cuenta con un sistema de aspiración que a través de dos ciclones, atrapan y permiten la recirculación de partículas de FBE para uso posterior (ver foto 2).

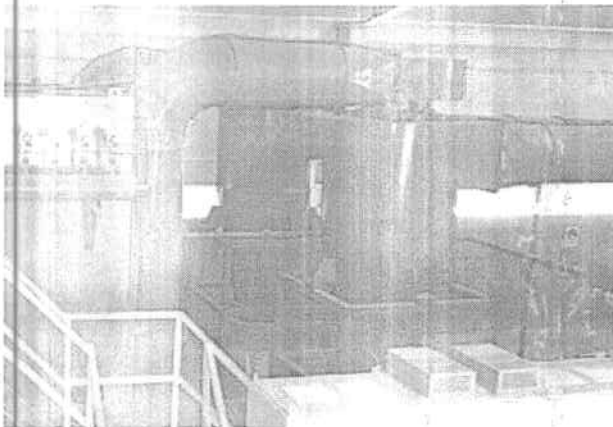


Foto 2. Sistema de aplicación con filtración de material particulado – Aplicación del FBE (Fusion Bonded Epoxy).

Quien atendió la visita de inspección técnica manifestó que la planta se ha encontrado fuera de servicio por los últimos 5 meses.

EVALUACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN PRESENTADA: N.A.

CUMPLIMIENTO: N.A.

CONCLUSIONES:

Una vez revisado el expediente de la empresa CSP COAT 360 LTDA, y realizada la visita de inspección técnica, se concluye que:

Japoy

AUTO No.

00000089

2017

"POR EL CUAL SE HACEN UNAS RECOMENDACIONES AMBIENTALES A LA EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO - ATLÁNTICO"

1 Las emisiones atmosféricas de la empresa CSP COAT 360 LTDA en su planta de acabados de tuberías del sector petrolero, es generado material particulado proveniente específicamente de las actividades de Granallado y Aplicación de FBE (Fusion Bonded Epoxy). El granallado que realiza la empresa en su proceso de revestimiento de tubería está comprendida por dos etapas; una de ellas consiste en el soplado a alta presión de partículas metálicas circulares a la tubería y la segunda etapa es el granallado angular con partículas metálicas de dimensiones triangulares. Ambos procesos de granallado dispersan material particulado debido a que la actividad es llevada a cabo soplando partículas metálicas a alta presión. Por otra parte el FBE es disparado al tubo desde unas pistolas que lo cargan electrostáticamente.

Las emisiones de material particulado generadas durante las actividades de granallado son controladas y depuradas por medio de un sistema Blower – filtro de cartuchos que permite retener las partículas metálicas suspendidas y arrastradas. Adicionalmente para la retención del FBE remanente, la empresa cuenta con un sistema de aspiración que a través de dos ciclones, atrapan y permiten la recirculación de partículas de FBE para su uso posterior.

2 La planta se ha encontrado fuera de servicio por los últimos 5 meses. Actualmente no existen planes concretos de reinicio de actividades puesto que ello depende de variables como el precio del petróleo.

FUNDAMENTOS LEGALES

Que la Constitución Nacional consagra en su artículo 79, el derecho de todas las personas a gozar de un ambiente sano, y a la participación de la comunidad en las decisiones que puedan afectarla. Igualmente establece para el Estado entre otros el deber de proteger la diversidad e integridad del ambiente.

Que el artículo 80 del mismo ordenamiento superior, dispone para el Estado la obligación de planificar el manejo y aprovechamiento de los recursos naturales, para garantizar su desarrollo sostenible, su conservación, restauración y sustitución.

Que el Artículo 366 de la Constitución Nacional regula la prioridad del gasto público social y establece que el bienestar general y el mejoramiento de la calidad de vida de la población son finalidades del Estado. Para conseguirlos, se constituye como objetivo fundamental de la actividad del Estado, la solución de las necesidades insatisfechas de salud, de educación, de saneamiento ambiental y de agua potable.

Que el Artículo 31, numerales 12 y 17, de la Ley 99 de 1993- Funciones a las Corporaciones Autónomas Regionales les corresponde «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», como también «Imponer y ejecutar a prevención y sin perjuicio de las competencias atribuidas por la ley a otras autoridades, las medidas de policía y las sanciones previstas en la ley, en caso de violación a las normas de protección ambiental y de manejo de recursos naturales renovables y exigir, con sujeción a las regulaciones pertinentes, la reparación de los daños causados».

Que el Decreto No. 1076 de 2015, Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Ambiente y Desarrollo Sostenible, establece en su TÍTULO 5 AIRE CAPÍTULO 1 REGLAMENTO DE PROTECCIÓN Y CONTROL DE LA CALIDAD DEL AIRE SECCIÓN 1 PROTECCIÓN Y CONTROL, artículo 2.2.5.1.1.:

Artículo 2.2.5.1.1.1. Contenido y objeto. El presente capítulo contiene el Reglamento de Protección y Control de la Calidad del Aire; de alcance general y aplicable en todo el territorio nacional, mediante el cual se establecen las normas y principios generales para la protección atmosférica, los mecanismos de prevención, control y atención de episodios por contaminación del aire generada por fuentes contaminantes fijas y móviles, las directrices y competencias para la fijación de las normas de calidad del aire o niveles de inmisión, las normas básicas para la fijación de los estándares de emisión y descarga de contaminantes a la atmósfera, las de emisión de ruido y olores ofensivos, se regula el otorgamiento de permisos de emisión, los instrumentos y medios de control y vigilancia, y la participación ciudadana en el control de la contaminación atmosférica.

El presente capítulo tiene por objeto definir el marco de las acciones y los mecanismos administrativos de que disponen las autoridades ambientales para mejorar y preservar la calidad del aire; y evitar y reducir el deterioro del medio ambiente, los recursos naturales renovables y la salud humana ocasionados por la emisión de

Basat

AUTO No. 00000089 2017

"POR EL CUAL SE HACEN UNAS RECOMENDACIONES AMBIENTALES A LA EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO - ATLÁNTICO"

contaminantes químicos y físicos al aire; a fin de mejorar la calidad de vida de la población y procurar su bienestar bajo el principio del Desarrollo Sostenible.

En mérito de lo anterior se;

DISPONE

PRIMERO: Recomendar a la EMPRESA CSP COAT 360 LTDA. identificada con Nit. 900.517.385-5, representado legalmente por el Señor EDUARDO TREJO o quien haga sus veces al momento de la notificación de este proveído, para que realice las siguientes mejoras ambientales a partir de la ejecutoria del presente acto administrativo:

- Asegurar en todo momento la hermeticidad de los equipos de filtración de FBE y granalla de la planta de acabado de tubería. La empresa debe realizar actividades de vigilancia periódicas donde se inspeccionen los puntos más críticos de fuga que se puedan presentar y verificar de manera visual el estado de posible acumulación de polvo al redor de las máquinas implicadas en los procesos de Granallado y Aplicación de FBE.
- Continuar con las actividades de mantenimiento preventivo sobre los equipos de control de material particulado de manera que se logren evitar deterioros y futuros problemas en la retención de material particulado una vez sea puesta en marcha la planta nuevamente.

SEGUNDO: El informe Técnico No. 0001609 del 26 de diciembre de 2016, expedido por la Gerencia de Gestión Ambiental, hace parte integral del presente acto administrativo.

TERCERO: Notificar en debida forma el contenido del presente acto administrativo al interesado o a su apoderado debidamente constituido, de conformidad con el Artículo 67, 68 y 69 de la ley 1437 del 2011.

CUARTO: Contra el presente Acto Administrativo, procede el Recurso de Reposición ante la Dirección General, el cual podrá ser interpuesto personalmente o por medio de apoderado y por escrito, dentro de los diez (10) días siguientes a su notificación conforme a lo dispuesto en el artículo 76 de la ley 1437 de 2011.

Dada en Barranquilla a los

30 ENE. 2017

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE

Juliette Sleman Chams
JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCIÓN (C)

Exp: 0803-063

I.T. No.001609 del 26 de diciembre de 2016

Proyectó: IP (Contratista) / Supervisora: Ing. Liliana Zapata Garrido - Gerente de Gestión Ambiental

Revisó: Ing. Liliana Zapata Garrido - Gerente de Gestión Ambiental

Juzgado