

4/3/17



Barranquilla, 15 MAR. 2017

G.A

Señor(a)
Néstor Rodríguez
Representante Legal
CSP COAT 360 LTDA
Km 8 Vía Malambo- Caracolí
Malambo- Atlántico

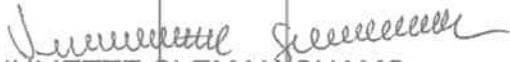
--000900

Ref. AUTO N° de
00000263

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, de conformidad con el artículo 68 de la Ley 1437 de 2011.

En el evento de hacer caso omiso a la presente citación, este se surtirá por aviso acompañado de copia íntegra del acto administrativo, en concordancia con el artículo 69 de la citada Ley.

Atentamente,


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCION (C)

Japach

Exp: Por Abrir
Proyectó: EP. Contratista / Odair Mejía. Supervisor
Revisó: Liliana Zapata. Gerente Gestión Ambiental.

(57-5) 3492482 - 3492686
info@crautonomia.gov.co
Calle 66 No. 54 -43
Barranquilla - Atlántico Colombia
www.crautonomia.gov.co

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

**POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD 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 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 de 2016, aclarada mediante Resolución N°00287 de 2016 y teniendo en cuenta la Ley 99 de 1993, Decreto 2811 de 1974, Ley 1437 de 2011, Decreto 1076 de 2015, y

CONSIDERANDO

Que el equipo técnico de la Gerencia de Gestión Ambiental CRA, en cumplimiento de las funciones de manejo, control y protección de los recursos naturales del Departamento del Atlántico y con la finalidad de hacer seguimiento y control ambiental a la sociedad CSP COAT 360 LTDA, ubicada en el Municipio de Malambo- Atlántico, practicó visita de inspección técnica originándose el Informe Técnico N°000038 del 30 de Enero de 2017, en el que se consignan los siguientes aspectos:

La Gerencia de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico, 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 CSP Coat 360 Ltda., practicó visita técnica de inspección el día 12 de diciembre de 2016 y elaboró el presente Concepto Técnico.

ESTADO ACTUAL DEL PROYECTO O ACTIVIDAD:

Actualmente la empresa CSP Coat 360 Ltda., se encuentra desarrollando plenamente su actividad productiva. Realización de todo tipo de manufactura de hierro y acero, tratamiento de tubería de hierro y acero, recubrimiento de tubería de hierro y acero, recubrimiento de tubería de hierro y acero.

EVALUACION DEL ESTUDIO DE IMPACTO: No aplica

OBSERVACIONES DE CAMPO:

Durante la visita técnica de inspección a la Planta de CSP Coat 360 Ltda., se observó lo siguiente:

En la empresa CSP COAT 360 Ltda., se realiza el tratamiento y recubrimiento de tubería mediante el proceso conocido como Line Pain, actividades de granallado, precalentamiento y aplicación de FBE (Fusion Bonded Epoxy). Los procesos productivos de la empresa son los siguientes Ver tabla 1:

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

Etapa/Equipo	Descripción de las etapas del proceso
<i>Inspección de insumos</i>	<i>Se inspecciona la granalla, el polvo epoxi, el polietileno y el polipropileno.</i>
<i>Inspección visual inicial</i>	<i>El proceso de inspección visual de 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 horno de inducción eléctrica, de lo contrario pasa directamente al granallado.</i>
<i>Granallado</i>	<i>Es una técnica de tratamiento de limpieza superficial por impacto con la 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 dos (2) etapas, la primera de ella 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</i>

hapan

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO- ATLÁNTICO

		<i>indentación a la tubería, que consecuentemente va a permitir una buena adhesión entre el polvo epoxi y la superficie.</i>
<i>Limpieza interna</i>		<i>Posteriormente se realiza una limpieza interna a la tubería a través de soplado interno. Esto con el objetivo de retirar partículas de granalla que hayan quedado al interior del tubo.</i>
<i>Inspección de granallado</i>		<i>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.</i>
<i>Ubicación de acoples</i>		<i>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 continua en el Conveyor hacia la siguiente etapa del proceso.</i>
<i>Baño ácido</i>		<i>El baño ácido se realiza con el objetivo de remover sales que pudiese contener la tubería y que impedirían la buena adhesión del polvo epóxico. Se utiliza ácido fosfórico diluido en agua.</i>
<i>Enjuague de la tubería</i>		<i>Se realiza un enjuague al tubo con agua desionizada para eliminar el ácido que queda en la superficie del tubo.</i>
<i>Medición de pH</i>		<i>En esta etapa se mide el pH del agua con una tirilla, Si el pH se encuentra entre valores de 6 o 7 se continua con el proceso, de lo contrario el tubo es devuelto a la primera etapa.</i>
<i>Pre calentamiento y calentamiento de la tubería</i>		<i>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.</i>
<i>Ubicación de cintas en extremos</i>		<i>Se utiliza cinta de papel para recubrir los extremos de la tubería con la finalidad que queden libres de recubrimiento.</i>
<i>Aplicación de FBE</i>		<i>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.</i>
<i>Aplicación de polietileno (PE) o polipropileno (PP)</i>		<i>Si la tubería es tricapa antes de ir al tubo de enfriamiento se le aplica una película adhesiva para luego aplicarle el polipropileno (PP) o (PE) polietileno, si es solo bicapa pasa de una vez al tubo 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.</i>
<i>Inspección Holiday</i>		<i>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 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 recubrimiento)</i>
<i>Inspección visual final</i>		<i>Al igual que la inspección inicial, el objetivo de la final es el mismo y es la detección de defectos de tipo visual.</i>
<i>Marcación de la tubería</i>		<i>La marcación consiste en plasmarle al tubo toda la información del fabricante del tubo y toda la información de las especificaciones del revestimiento. Este proceso se realiza de manera manual con una plantilla y pintura en aerosol.</i>
<i>Almacenamiento</i>		<i>La tubería finalmente se almacena en el patio de la planta. Ver foto 3</i>

La empresa CSP Coat 360 Ltda., cuenta con cuatro (4) fuentes fijas:

Dos (2) fuentes fijas en la granalladora Ver foto 1.

- Granalladora Triangular
- Granalladora circular

Y dos (2) fuentes fijas en la aplicación de FBE, en donde se aplica un aditivo para el recubrimiento de las tuberías en polipropileno. Ver foto 2

Jacuh

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO- ATLÁNTICO

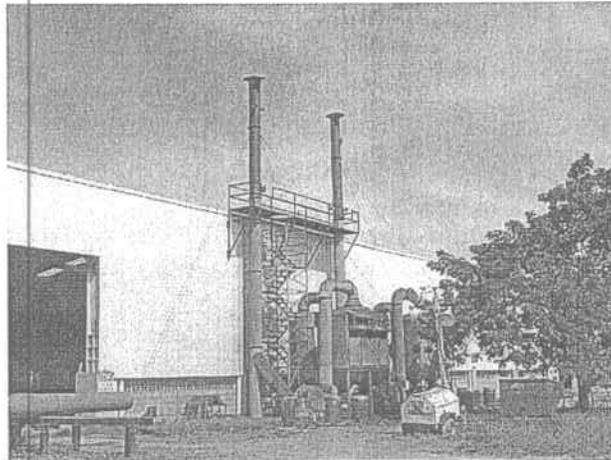


Foto 1. Chimeneas de las fuentes fijas denominadas granalladora triangular y granalladora circular.

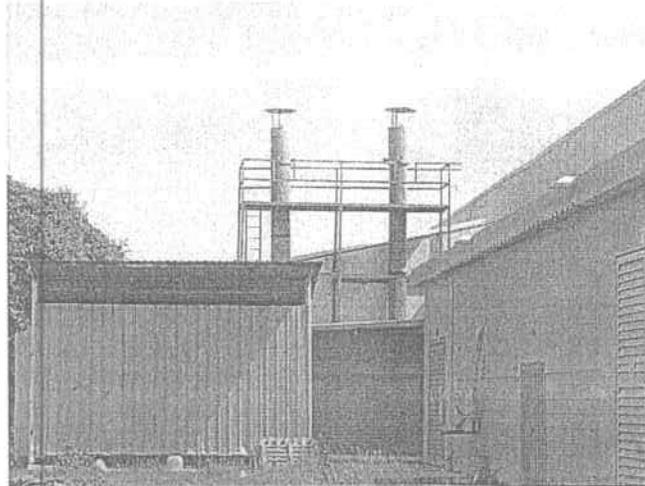


Foto 2. Chimeneas de las fuentes fijas correspondientes al proceso de aplicación de FBE (Fusion Bonded Epoxy)

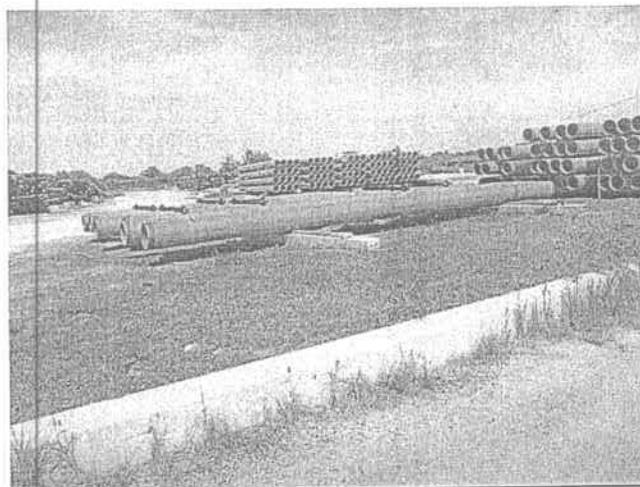


Foto 3. Almacenamiento de tubería terminada en el patio de la empresa.

EVALUACIÓN DE LA DOCUMENTACIÓN PRESENTADA: No Aplica

CUMPLIMIENTO:

La C.R.A., mediante Auto No. 000391 del 14 de julio de 2015, hace unos requerimientos a la empresa CSP COAT360 l tda

3/2015

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO- ATLÁNTICO

<p>1.- Artículo Primero Punto Uno. deberá de manera inmediata presentar el detalla de los procesos de granallado y revestimiento, indicando las características de las fuentes fijas que intervienen en el proceso, la fuente de energía utilizada, la frecuencia de operación y mantenimiento, los sistemas de control implementados en los procesos, entre otras.</p>
SI CUMPLIO
<p>OBSERVACIONES: La empresa CSP COAT360 Ltda., mediante radicado No. 007598 del 21 de agosto de 2015 detalla los procesos de granallado y revestimiento</p>
<p>2.- Artículo Primero Punto Dos. Presentar el estudio isocinético de las fuentes fijas de acuerdo con lo establecido en el Protocolo para el Control y Vigilancia de la Contaminación Atmosférica generada por fuentes fijas.</p>
-----0-----
<p>OBSERVACIONES: La empresa mediante radicado No. 007598 del 21 de agosto de 2015, manifiesta el bajo volumen de producción, razón por la cual no han podido realizar los estudios isocineticos. La principal causa es la intermitencia de las ordenes lo que impide la programación del muestreo.</p>
<p>3.- Artículo Primero Punto Tres. Presentar el estudio para la determinación de altura de descarga de ductos o chimeneas, aplicando las Buenas Practicas de Ingeniería de acuerdo con lo establecido en el Protocolo para el Control y Vigilancia de la Contaminación Atmosférica generada por fuentes fijas.</p>
SI CUMPLIO
<p>OBSERVACIONES: Las chimeneas de las fuentes fijas presentes en la empresa tienen actualmente 15 metros de altura. De acuerdo al comunicado No 2012048424 del 28 de agosto de 2012 de la Aeronautica Civil, la empresa está ubicada en una Superficie de aproximación al aeropuerto Ernesto Cortissoz y la altura máxima que debe tener cualquier estructura ubicad en esta área será de 15 metros de altura.</p>

Que de la visita realizada, se pudo concluir lo siguiente:

- La empresa CSP COAT 360 Ltda., realiza el granallado o pulimento de las tuberías y posteriormente realiza el recubrimiento en polietileno de las mismas.
- La empresa CSP COAT 360 Ltda., no ha realizado el estudio de emisiones de sus cuatro (4) fuentes fijas debido a que la operación de los equipos se da por demanda de los clientes y presenta mucha intermitencia, razón por la cual no se ha podido programar con el Laboratorio contratado la jornada de monitoreo.

FUNDAMENTOS LEGALES

Que el Art. 80 de la Constitución Política de la República de Colombia dispone en uno de sus apartes, "El Estado deberá prevenir y controlar los factores de deterioro ambiental, imponer las sanciones legales y exigir la reparación de los daños causados..."

Que el Artículo 31 de la Ley 99 de 1993 en su numeral 2 establece como una de las funciones de las Corporaciones Autónomas Regionales la de ejercer como máxima autoridad ambiental en el área de su jurisdicción, de acuerdo con las normas de carácter superior y conforme a los criterios y directrices trazadas por el Ministerio de Medio Ambiente.

Que el numeral 9 del Art. 31 de la Ley 99 de 1993 prevé como función de las Corporaciones Autónomas Regionales: "Otorgar concesiones, permisos, autorizaciones y licencias ambientales requeridas por la ley para el uso, aprovechamiento o movilización de los recursos naturales renovables o para el desarrollo de actividades que afecten o puedan afectar el medio ambiente."

Que el Artículo 2.2.5.1.2.11. del Decreto 1076 de 2015 establece: "De las emisiones permisibles, 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."

Que la Resolución 909 de 2008 expedida por el Ministerio de Ambiente y Desarrollo Sostenible establece las normas y estándares de emisiones admisibles de contaminantes a la atmosfera por fuentes fijas y se dictan otras disposiciones.

lapcat

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO- ATLÁNTICO

Que el medio ambiente es un derecho colectivo que debe ser protegido por el Estado, estableciendo todos los mecanismos necesarios para su protección.

En mérito de lo anterior se,

DISPONE

PRIMERO: Requerir a la sociedad CSP COAT 360 LTDA, ubicada en el Municipio de Malambo-Atlántico, identificada con Nit 900.517.385-5, representada legalmente por el señor Néstor Rodríguez o quien haga sus veces al momento de la notificación, para que cumpla en un plazo máximo de sesenta (60) días siguientes a la ejecutoria del presente proveído, con la siguiente obligación:

1. Realizar y presentar el estudio isocinético de las cuatro (4) fuentes fijas presentes en la empresa.

Las fuentes fijas a monitorear son las siguientes:

- Una (1) fuente fija denominada Granalladora Angular
 - Una (1) fuente fija denominada Granalladora redonda
 - Dos (2) fuentes fijas denominadas aplicación de FBE (Fusion Bonded Epoxy)
2. Se deberá radicar un informe previo por parte del representante legal de la actividad objeto de control de acuerdo con lo establecido en la Resolución 909 de 2008, con una antelación de treinta (30) días calendario a la fecha de realización de la evaluación de emisiones, indicando la fecha y hora exactas en las cuales se realizará la misma y suministrando la siguiente información:
 - Objetivos de la realización de la evaluación de emisiones atmosféricas
 - El representante legal deberá certificar que la evaluación de emisiones atmosféricas se realizará con base en los métodos y procedimientos adoptados por el presente protocolo, incluyendo el nombre del método y en caso de ser necesario el nombre y referencia de los procedimientos alternativos que se aplicarán, siempre y cuando estén adoptados por el Ministerio y publicados por el IDEAM.
 - Fecha en la cual se realizará la evaluación de las emisiones por cualquiera de los procedimientos (medición directa, balance de masas o factores de emisión).
 - Nombre del responsable que realizará la evaluación de las emisiones, acreditado por el IDEAM.
 - Descripción de los procesos que serán objeto de la evaluación, incluyendo los equipos asociados, la cantidad y caracterización de las materias primas, el tipo y consumo de combustible.
 - Para el caso de balance de masas o factores de emisión, las variables del proceso tenidas en cuenta para el análisis de las emisiones.

El informe previo que se envíe deberá estar en original y en idioma español. Cuando se modifique la fecha establecida inicialmente, se deberá informar previamente Ante esta Autoridad.

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

lapas

REPÚBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLANTICO

AUTO N° 00000263 DE 2017

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA UBICADA EN EL MUNICIPIO DE MALAMBO- ATLÁNTICO

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 de la ley 1437 de 2011.

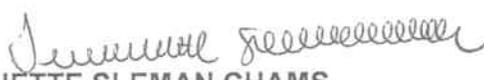
CUARTO: El Informe técnico No. 000038 del 30 de Enero de 2017 expedido por la Gerencia de Gestion Ambiental, hace parte integral del presente proveído

QUINTO: Contra la presente providencia procede por escrito el recurso de Reposición ante la Dirección General, dentro de los diez (10) días hábiles siguientes al de su notificación. (Art. 76 Ley 1437 de 2011)

Dado en Barranquilla a los

14 MAR. 2017

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCIÓN (C)

Exp: Por Abrir
Proyectó: EP. Contratista / Odair Mejia. Supervisor
Revisó: Liliana Zapata. Gerente Gestión Ambiental.

lapat