



Ministerio de Ambiente
y Desarrollo Sostenible



Barranquilla, 16 AGO. 2017

GA

S - 004415

Señores
TECNOGLASS S.A.
Atte. Omar Domínguez Gaitán
Representante Legal
Dir Avenida Circunvalar via 40 Las flores
Ciudad

Referencia: Auto 00001153 del 2017

Le solicitamos se sirva comparecer a la Subdirección de Gestión Ambiental de esta 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 íntegra del acto administrativo en concordancia del Artículo 69 de la citada Ley.

Cordialmente,


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCION (C)

Calle 66 N°. 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. 00001153 2017

**"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.**

La Asesora de Dirección (C) de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A. con base en lo señalado en la Resolución No. 000270 del 16 de mayo de 2016, aclarada mediante Resolución No.000287 del 20 de mayo de 2016, y en uso de las facultades legales, la Constitución Nacional, Ley Marco 99 de 1993, Decreto 2811 de 1974, Decreto 1076 de 2015, demás normas concordantes y,

CONSIDERANDO

Situación Fáctica

Con el objeto de efectuar seguimiento ambiental para verificar el cumplimiento de las obligaciones ambientales establecidas por la Corporación a la empresa TECNOGLASS S.A. Planta de Aluminio, identificada con Nit 800.229.035-4., y ubicada en el municipio de Barranquilla, funcionarios adscritos a la Subdirección de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico-CRA, realizaron revisión del Informe de resultados del análisis (cretibe) de los lodos generados en la pta de anodizado de la mencionada empresa.

Que el mencionado Plan fue presentado ante esta Corporación mediante radicado No. 0018739 de 2016, y como resultado de dicha revisión se originó el concepto técnico No.000517 del 13 de junio de 2017, en el cual se consignan los siguientes aspectos:

ESTADO ACTUAL DEL PROYECTO O ACTIVIDAD

Actualmente la empresa Tecnoglass S.A., Planta aluminio se encuentra desarrollando plenamente la actividad productiva de fundición de aluminio anodizado, pintura y extrusión.

EVALUACION DE LA DOCUMENTACION PRESENTADA

La empresa Tecnoglass S.A. Planta Aluminio, mediante documento radicado No. 0018739 del 29 de noviembre de 2016, envía a la CRA, el informe de los análisis (cretibe) de los lodos generados en la pta de anodizado, realizado el día 22 de abril de 2010 por el Laboratorio Ambiental del Grupo de Investigaciones Ambientales de la Universidad Pontificia Bolivariana – seccional Medellín, acreditada con Resolución No. 0429 del 14 de noviembre de 2008 y con análisis subcontratado con la Universidad del Valle, acreditada por el IDEAM, bajo Resolución No. 0334 del 16 de febrero de 2010, para prueba de toxicidad aguda para Daphnia Pulex.

Los lodos analizados provienen del proceso de anodizado de la empresa Tecnoglass Planta aluminio, específicamente del proceso de anodizado.

"PROCESO DE ANODIZADO"

El anodizado es un proceso mediante el cual se genera una protección artificial al aluminio mediante su propia oxidación. Es un proceso electroquímico de oxidación forzada, por medio del cual se da una capa protectora de óxido de aluminio sobre la superficie base. El proceso consiste en someter al aluminio a una inmersión de ácido (generalmente sulfúrico). Al pasar corriente se libera el oxígeno que se dirige al ánodo, que al reaccionar con el aluminio genera una capa de óxido cuyo espesor varía con el tiempo de paso de la corriente. Para cerrar los poros que presenta la superficie del aluminio anodizado se lo sumerge en agua caliente. De esta manera queda finalizado el procedimiento, la vida útil de este acabado es proporcional al espesor de la capa anódica obtenida.

Los principales insumos utilizados en el proceso de anodizado son:

- ALUPROP 83
- SODA ALUMINIO
- ÁCIDO SULFÚRICO
- ALSAT DESOX

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

AUTO No. 00001153

2017

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

PROCESO DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES ANODIZADO

Homogenización

Las aguas procedentes de la planta de anodizado provienen de los enjuagues de los tanques de proceso y de los equipos de intercambio iónico o el desmineralizador. En el caso de los enjuagues estos son bombeados por separado desde la planta hasta los equalizadores (canales) 1 o 2 dependiendo del caudal.

Neutralización

Después de premezclarse en los equalizadores las aguas son enviadas al tanque neutralizador donde mediante un electrodo y bombas dosificadoras se ajusta el pH al rango entre 7-9.

Floculación

En esta etapa del proceso el agua neutra es transferida al tanque de floculación previa adición a la línea de un polímero o polielectrolito el cual debe acelerar la formación de los flog y por lo tanto acelerar la velocidad de formación del lodo en el siguiente paso.

Sedimentación

Este proceso sucede en el tanque sedimentador, que tiene placas paralelas para facilitar que el lodo vaya decantando en el fondo y el agua limpia y neutra queda como sobrenadante.

Filtración

En esta parte del proceso se busca deshidratar los lodos sedimentados, esto se hace sacando desde el fondo del sedimentador los lodos acumulados y enviándolos a unos espesadores donde nuevamente se produce una decantación.

Metodología

Objetivo general

Muestrear un lodo residual generado en la planta de tratamiento de aguas residuales resultantes del proceso de anodizado, así como realizar la caracterización de peligrosidad del mismo. La muestra fue denominada **LODO DEL PROCESO DE ANODIZADO**

Alcance

En el presente informe se encuentra la descripción y la metodología utilizada para la toma de muestra de **LODO DE PROCESO DE ANODIZADO**. Siguiendo la metodología recomendada en la Resolución 0062 de 2007 y SW-846 de la EPA y los documentos soporte del sistema de calidad del Grupo de Investigaciones Ambientales, GIA, de la Universidad Pontificia Bolivariana de Medellín.

Visitas al sitio de muestreo

La visita al sitio de muestreo se realizó el mismo día de la toma de muestra (22 de abril de 2010) debido a que los residuos se encontraban fuera del Área Metropolitana del Valle de Aburrá. La preparación del personal del GIA para la toma de muestra se estableció conforme al procedimiento II-PC-017, también comunicación con el cliente de manera que se capturó información básica para determinar condiciones y características generales.

Descripción del muestreo y manejo de muestras

Las muestras se tomaron por personal del GIA, siguiendo el procedimiento establecido para ello (II-IN-154 y II-PC-017), de forma tal que se obtuviera una parte representativa de los materiales bajo estudio, y que no ocurrieran cambios significativos en su composición antes del análisis.

**"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.**

Lodo del proceso de anodizado

El LODO DEL PROCESO DE ANODIZADO proviene de la planta de tratamiento de las aguas generadas en el proceso de anodizado e la empresa Tecnoglass S.A. tal y como se describió anteriormente. Una vez se sedimenta el lodo en la planta de tratamiento de aguas, este es transportado por medio de un sistema hidráulico has cinco (5) lechos de secado individuales, donde, se hace provecho de la temperatura ambiente de esta región para que el lodo pierda la mayor cantidad de humedad que sea posible antes de ser transportado hasta el lugar de disposición final.

El día del muestreo los cinco lechos de secado se encontraban completamente llenos. Estos lechos consisten en piscinas con las dimensiones que se describen en la figura 1 y con un fondo de arena y piedra china No. 4. Todos los lechos mantienen una profundidad constante de 40 cm sobre el nivel del piso, el ancho de 308 cm y finalmente, cada uno de los lechos tiene su propio techo para protegerlos de las lluvias. Foto 1

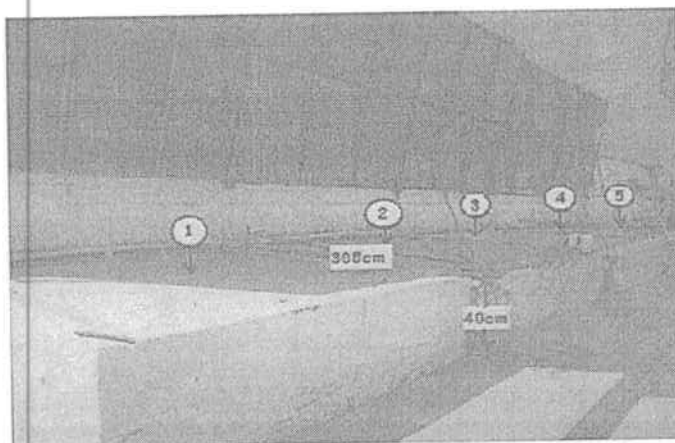


Foto 1. Zona de almacenamiento del Lodo del proceso de anodizado

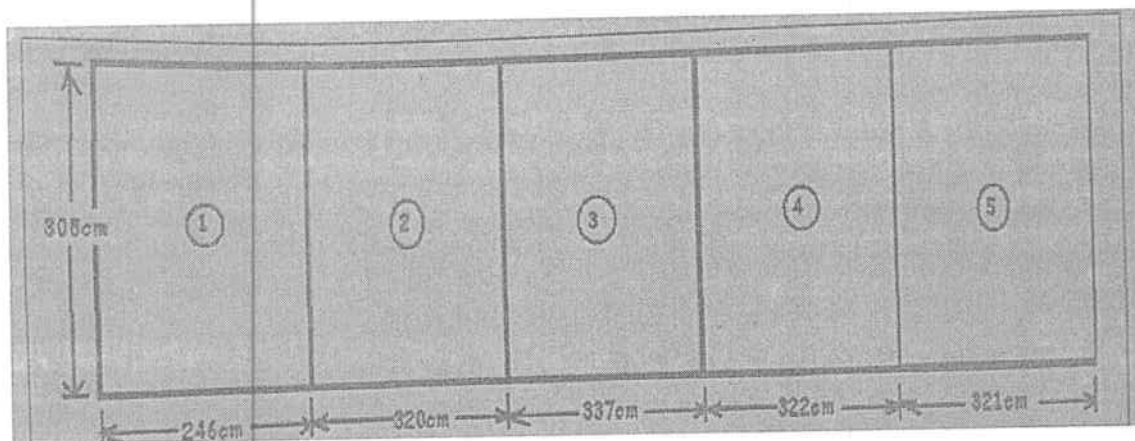


Figura 1. Dimensiones de los lechos de secado del Lodo de proceso de anodizado

Con los datos anteriores se puede calcular el área y el volumen total de muestreo así:

$$\text{AREA TOTAL} = (308\text{cm}) \times (246\text{cm} + 320\text{cm} + 337\text{cm} + 322\text{cm} + 321\text{cm}) = 7476168\text{cm}^2 = 47,62\text{m}^2$$

$$\text{VOLUMEN TOTAL} = (47,62\text{m}^2) \times (0,40\text{m}) = 19,05\text{m}^3$$

Por lo tanto, al momento del muestreo se encontraron en campo 19,05m³ de lodo. Para efectos de representatividad se recolecto una cantidad de lodo diez veces mayor a la cantidad de muestra objeto del análisis de la siguiente manera:

**"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.**

Teniendo en cuenta que los lechos de secado son cuadrados y con las dimensiones tomadas en campo, se procedió a cuartear cada uno de los lechos de secado en una zona de 3 x 3, lo que se derivó en 9 cuadros por lecho como se presenta en la figura. 2

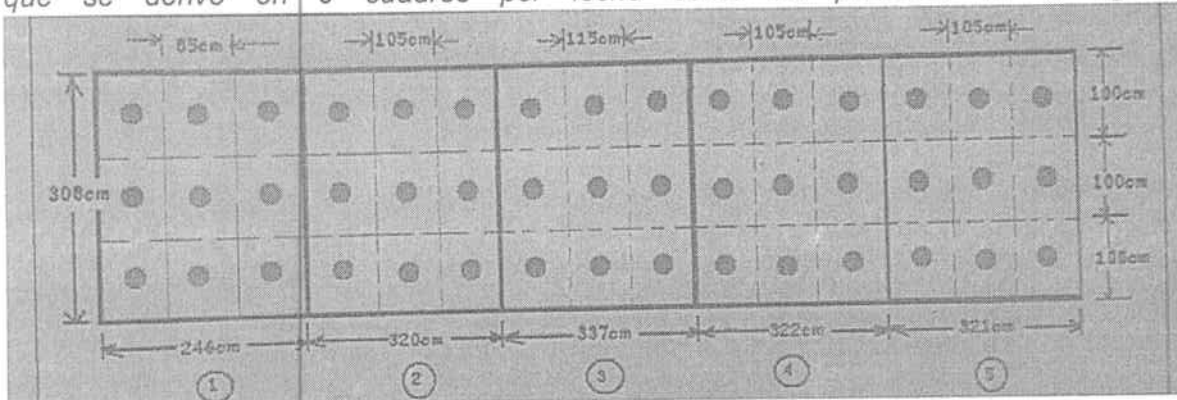


Figura 2. Patrón de la toma de muestra

De cada cuadro, justo donde lo muestra la señal verde ubicada en el centro de la cuadrícula, se tomaron dos alícuotas, una a 10 cm de profundidad y la segunda a 25 cm de profundidad, por lo tanto se realizó una muestra compuesta conformada por 90 alícuotas, donde cada uno de los lechos de secado aportó una quinta parte, es decir, 18 alícuotas. Lo anterior para tener en cuenta la profundidad de los lechos.

Las alícuotas fueron tomadas con ayuda de una cuchara plástica limpia, cada muestra individual se llevó a un balde forrado con una bolsa plástica limpia – Foto 2 – Como se debía garantizar el muestreo con una alta representatividad sobre el total del volumen del lodo almacenado, la porción conformada debía ser 10 veces mayor a la cantidad requerida para los análisis de laboratorio, es decir mínimo 10 Kg. Pero dado que se tomaron 90 alícuotas en dos diferentes profundidades, el total de lo muestreado ascendió a los 25 Kg aproximadamente.



Foto 2. Toma de muestra en los puntos con profundidad 10 y 25 cm

El material recolectado se llevó a una bolsa plástica limpia que se encontraba tendida en el suelo (Ver foto 3)

Luego de homogenizar el material se siguió con el siguiente procedimiento:

1. El material se distribuyó en una pila de ancho y espesor uniforme. De manera tal que se pudieran distinguir secciones o cuadrícula y se formó una cuadrícula de 4x5 (Ver foto 4) y figura 3.

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

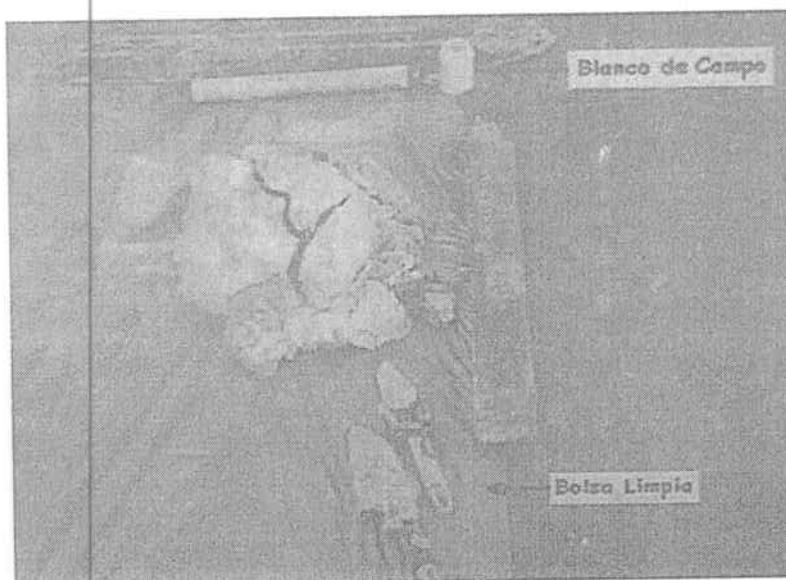


Foto 3. Material tendido sobre bolsa plástica limpia

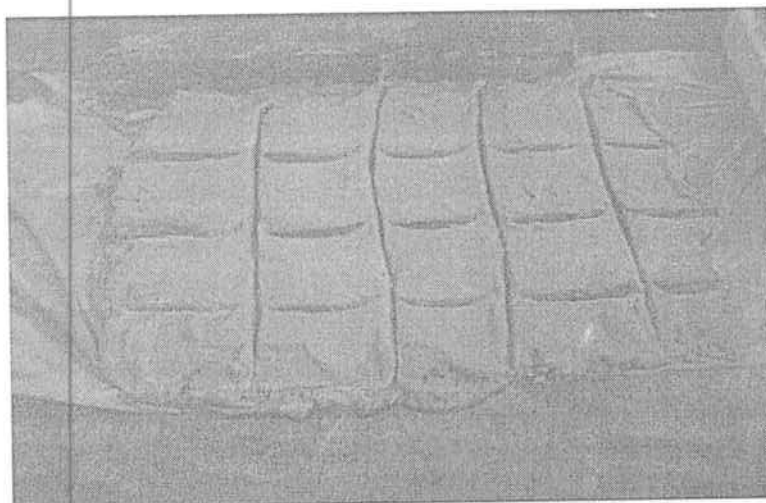


Foto 4. Homogenización y Cuadrícula para la toma de muestra

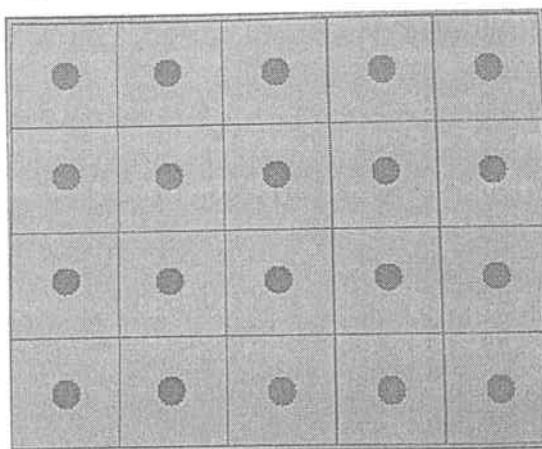


Figura 3. Toma de muestra

De cada uno de los puntos demarcado en la figura 3 se tomaron alícuotas con las que se continuó el proceso de selección de la muestra que sería analizada. El material restante fue descartado (foto 5).

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

AUTO No. 00001153

2017

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.



Foto 5. Cuarteo y selección de la muestra

2. Sobre el plástico limpio se mezcló el material proveniente del paso 1 y se conformó una nueva pila alargada de ancho y espesor uniforme (ver foto 6)



Foto 6. Conformación de la pila de ancho y espesor uniforme

3. Con la pala se tomó una porción del material dentro de la pila, atravesándola de forma perpendicular al eje más largo y procurando abarcar todo su espesor (foto 7 y figura 4)



Foto 7. Toma de muestra en el centro de la pila

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

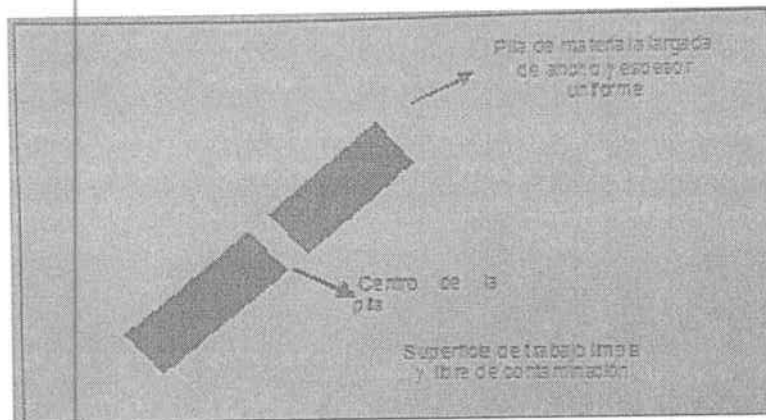


Figura 4. Toma de muestra

4. Luego se redistribuyó la pila repitiendo el paso
5. Los pasos 3 y 4 se repitieron hasta alcanzar la cantidad de muestra requerida para realizar los análisis en el laboratorio (1 Kg aprox), garantizando que se hicieran por lo menos 10 repeticiones del procedimiento.
6. La muestra para los análisis fisicoquímicos y la muestra para los análisis ecotóxicos se empaclaron en recipientes plásticos debidamente identificados. Foto 8.

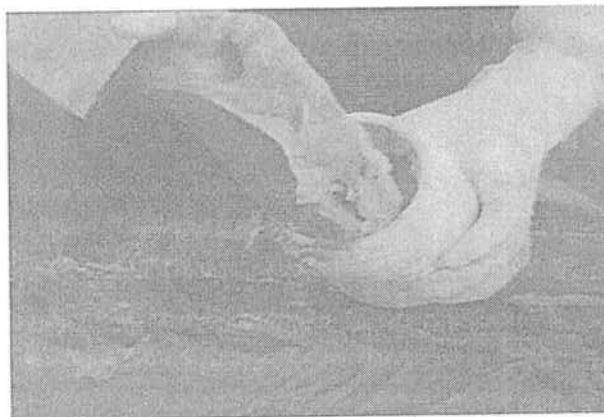


Foto 8. Procedimiento de empaque de la muestra a analizar

7. Las muestras fueron selladas para evitar derrames o que agentes extraños ingresaran a la muestra durante su transporte al laboratorio. (foto 9)

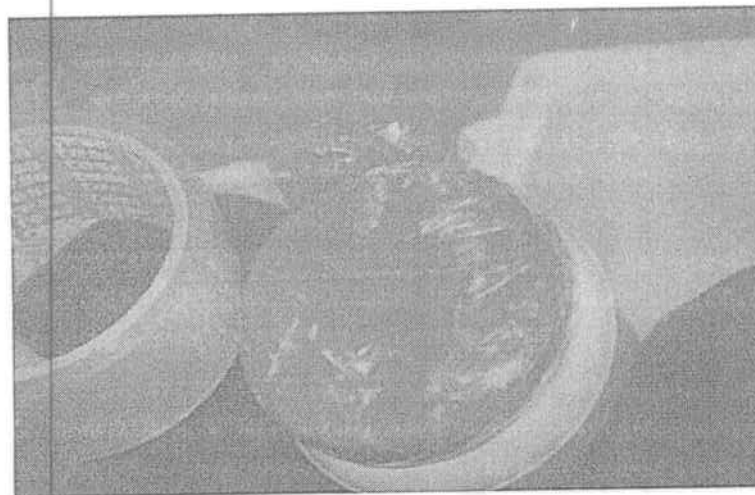


Foto 9. Sellado de la muestra a analizar

AUTO No. 00001153 2017

“POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

8. Las muestras se embalan en una nevera en donde se preservan a 4°C (hielo) hasta su entrega a los laboratorios respectivos. (foto 10)



Foto 10. Preservación de las muestras

Resultados y comparación con la normatividad

El análisis de las características físico químicas de las muestras se presenta en la Tabla 1. El análisis del contenido de metales en el lixiviado (TCLP) y en el residuo se puede observar en la tabla 2., el análisis microbiológico en la tabla 3, el análisis ecotóxico en la tabla 4 y finalmente el análisis del blanco en la tabla 5.

Tabla 1. Resultados de la caracterización física y química

Característica	LODO PROCESO DE ANODIZADO
Corrosividad	Negativa
Inflamabilidad	Negativa
Reactividad	Negativa
% Sólidos	12,07 ± 0,04
pH-Residuo	6,683 ± 0,160
pH-Lixiviado	9,100 ± 0,160

Tabla 2. Características de toxicidad en el lixiviado para metales pesados

Parámetro	Unidades	Límite de detección	Decreto 4741/05 y Regulación CFR EPA 40, Parte-261	LODO PROCESO DE ANODIZADO
Arsénico	mg As/L	0,552	5,0	Menos de 0,552 ± 0,044
Bario	mg Ba/L	0,031	100,0	Menos de 0,031 ± 0,001
Cadmio	mg Cd/L	0,006	1,0	0,010 ± 0,003
Cromo	mg Cr/L	0,054	5,0	Menos de 0,088 ± 0,003
Mercurio	µg Hg/L	0,488	200,0	Menos de 0,488 ± 0,063
Plata	mg Ag/L	0,0032	5,0	Menos de 0,0032 ± 0,0001
Plomo	mg Pb/L	0,0032	5,0	Menos de 0,031 ± 0,001
Selenio	mg Se/L	0,0032	5,0	Menos de 0,230 ± 0,009
Cobalto Total en el Lodo	mgCo/Kg. Bs ²	0,500	N.A.	Menos de 0,500 ± 0,020

Tabla 3. Resultados de la caracterización microbiológica

Característica	Regulación EPA 40, Parte 503 (para biosólido clase B ¹⁰)	LODO PROCESO DE ANODIZADO
Bacterias Mesófilas	No Aplica	14x10 ⁵ ufc/g
Salmonella sp.	No Aplica	0,58 NMP/g
Coliformes Totales y E. Coli	<2 x 10 ⁶ NMP/g	10x 10 ⁵ Coliformes fecales/g
Ascaris lumbricoides	No Aplica	0 huevos/g bs de lodo
Otros helmintos	No Aplica	No se observaron

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

AUTO No. 00001153

2017

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

Tabla 4. Resultados con Daphnia Magna

Ensayo de Toxicidad aguda con Daphnia Magna	Resolución 062 de 2007 IDEAM	LODO PROCESO DE ANODIZADO
Porcentaje de Inmovilización para 100% WAF	Si el porcentaje de inmovilización es mayor o igual a 50%, el residuo es Clasificado como ECOTÓXICO	26,6 ± 0,91%

Tabla 5. Análisis del Blanco en campo

Parámetro	Unidades	Límite de detección	- Decreto 4741/05 y Regulación CFR EPA 40	BLANCO LODO ANODIZADO
Cromo	mg Cr/L	0,088	5,0	Menos de 0,088 ± 0,006

Análisis de resultados

Para la muestra de **LODO DEL PROCESO DE ANODIZADO**, tomada el día 22 de abril de 2010, de acuerdo con los resultados presentados, se observa que el residuo **NO ES CORROSIVO, NO ES REACTIVO, NO ES TÓXICO POR METALES, NO ES ECOTÓXICO, NO ES INFLAMABLE Y NO CONTIENE AGENTES PATÓGENOS EN CONCENTRACIONES COMO PARA CAUSAR ENFERMEDADES.**

CONSIDERACIONES CRA

El análisis cretib, realizado a los lodos provenientes de la pta de anodizado y de acuerdo a lo presentado en este documento, han seguido la metodología para muestreo de residuos establecida en la resolución 0062 de 2007 del IDEAM.

Los laboratorios que realizaron los análisis se encontraban acreditados por el IDEAM, en el momento de realizarse el estudio.

Por otro lado el análisis cretib presentado fue realizado en el año 2010, y este se debe de actualizar periódicamente

CONCLUSIONES:

Una vez revisada la documentación presentada por la empresa Tecnoglass S.A., planta aluminio se concluye que:

- La empresa Tecnoglass S.A. Planta Aluminio, presentó el informe del análisis cretib realizado a los lodos del proceso de anodizado, este estudio fue realizado por la Universidad Pontificia Bolivariana de Medellín, la cual contaba en el momento de la realización del análisis con acreditación vigente del IDEAM Resolución No. 0429 del 14 de noviembre de 2008 y con análisis subcontratado con la Universidad del Valle, acreditada por el IDEAM, bajo Resolución No. 0334 del 16 de febrero de 2010, para prueba de toxicidad aguda para Daphnia.
- El muestreo se llevó a cabo siguiendo la metodología establecida en la Resolución No. 0062 de 2007 del IDEAM.
- Los resultados obtenidos después de haber sido analizados los lodos del proceso de anodizado muestran que este residuo no presenta características de corrosividad, reactividad, toxicidad por metales, ecotoxicidad, inflamabilidad, ni contiene agentes patógenos que puedan causar enfermedades.

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

AUTO No. 00001153

2017

**"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.**

- *No se considera viable aceptar los resultados del informe de análisis de los lodos provenientes del proceso de anodizado presentado por la empresa Tecnoglass S.A. Planta Aluminio, debido a que fue realizado en el año 2010.*

FUNDAMENTO LEGAL

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 de conformidad con las disposiciones constitucionales y legales que a continuación se relacionan:

La Constitución Nacional contempla en su artículo 80 señala lo siguiente: *"El Estado planificará 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".*

El artículo 23 de la Ley 99 de 1993 define la naturaleza jurídica de las Corporaciones Autónomas Regionales como entes, *"...encargados por ley de administrar, dentro del área de su jurisdicción, el medio ambiente y los recursos naturales renovables y propender por su desarrollo sostenible, de conformidad con las disposiciones legales y las políticas del Ministerio del Medio Ambiente..."*.

Que el numeral 9 del artículo 31 de la mencionada Ley 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 31 de la Ley 99 de 1993, establece que una de las funciones de las Corporaciones Autónomas Regionales es: *"Ejercer las funciones de evaluación, control y seguimiento ambiental de las actividades de exploración, explotación, beneficio, transporte, uso y depósito de los recursos naturales no renovables, incluida la actividad portuaria con exclusión de las competencias atribuidas al Ministerio del Medio Ambiente, así como de otras actividades, proyectos o factores que generen o puedan generar deterioro ambiental."*

Que el Artículo 2.2.3.3.5.4 del Decreto 1076 de 2015, señala la obligación de las personas naturales o jurídicas de derecho público o privado que desarrollen actividades industriales, comerciales y de servicios que generen vertimientos a un cuerpo de agua o al suelo de elaborar un Plan de Gestión del Riesgo para el Manejo de vertimientos en situaciones que limiten o impidan el tratamiento del vertimiento. Dicho plan debe incluir el análisis del riesgo, medidas de prevención y mitigación, protocolos de emergencia y contingencia y programa de rehabilitación y recuperación.

Que se considera oportuno, requerir el cumplimiento a Tecnoglass S.A Planta de Aluminio, de las obligaciones ambientales con la finalidad de velar por la preservación de los recursos naturales renovables y el medio ambiente en general.

Por lo anteriormente expuesto, se

DISPONE

PRIMERO: Requerir a la empresa TECNOGLASS S.A. Planta de Aluminio, identificada con NIT 800.229.035-4, representada legalmente por el señor OMAR DOMINGUEZ GAITAN y ubicada en la avenida Circunvalar a 100 mts de la vía 40, en el Distrito de Barranquilla-Atlántico, el cumplimiento de las siguientes obligaciones ambientales, las cuales deberá presentar en un término máximo de sesenta (60) días contados a partir de la ejecutoria del presente proveído:

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

AUTO No. 00001153

2017

"POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA EMPRESA
TECNOGLASS S.A PLANTA DE ALUMINIO.

- a) Enviar a la C.R.A., en un plazo máximo de sesenta (60) días hábiles, el análisis CRETIBE de los lodos de la PTAR de anodizado y de los lodos del filtro prensa del proceso de anodizado en donde se determine la peligrosidad o no de estos lodos. El análisis debe realizarse bajo los estándares establecidos por las metodologías EPA (Environmental Protection Agency) "Analytical Methods for the National Sewage Sludge Survey", la Resolución 0062 de 2007 del IDEAM y de acuerdo a los lineamientos de los artículos 2.2.6.1.2.3 y 2.2.6.1.2.4 del Decreto 1076 del 26 de mayo de 2015 del MADS y la parte 261 del CFR EPA 40.
- b) El análisis CRETIBE se debe realizar con laboratorios acreditados por el IDEAM para este fin.

PARAGRAFO. Este análisis se debe realizar con una periodicidad máxima de dos (2) años.

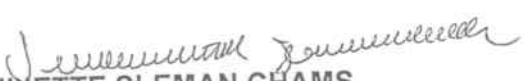
SEGUNDO: La Corporación Autónoma Regional del Atlántico, supervisará y/o verificará en cualquier momento el cumplimiento de lo dispuesto en el presente acto administrativo, con anuencia del derecho de defensa y contradicción, previniéndose que su incumplimiento podrá dar lugar a las sanciones contempladas en el artículo 5 de la Ley 1333 de 2009.

TERCERO: Notificar en debida forma el contenido del presente acto administrativo, al interesado o a su apoderado debidamente constituido, de conformidad los artículos 67, 68 y 69 del Código de procedimiento administrativo y de lo Contencioso Administrativo.

CUARTO: Contra el presente acto administrativo, procede el Recurso de Reposición ante la Dirección General de la C.R.A., 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 del Código Administrativo y de Procedimiento Administrativo.

Dado en Barranquilla a los 15 AGO. 2017

NOTIFÍQUESE Y CÚMPLASE


JULIETTE SLEMAN CHAMS
ASESORA DE DIRECCION (C)

Exp.0202-148
Elaboró /Jazmine Sandoval H.-Abogada G. Ambiental
Revisó: Ing. Lillana Zapata G.-Gerente de Gestión Ambiental