



Ministerio de Ambiente
y Desarrollo Sostenible



C.R.A
Corporación Autónoma
Regional del Atlántico

Barranquilla,

13 JUL. 2018

7-004360

Señor(a)

NESTOR EDUARDO RODRIGUEZ SANCHEZ

SOCIEDAD CSP COAT 360

Kilometro 7 Malambo – Atlántico

Vía Caracoli

Ref: Auto No.

00000984

Sírvase 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 antes anotado. De conformidad con lo establecido en el Art. 68 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 Art. 69 de la citada Ley.

Atentamente,

LILIANA ZAPATA GARRIDO

SUBDIRECTORA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Concepto Técnico No.000161 de 2017

Exp. No. 0803-063

Proyectó: María Barandica (Contratista)

Vo.Bo. Odair Mejía

Calle66 N°. 54 - 43
*PBX: 3492482
Barranquilla- Colombia
cra@crautonomia.gov.com
www.crautonomia.gov.co



Handwritten notes and signatures at the bottom right of the page.

REPUBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

La suscrita subdirectora de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional del Atlántico C.R.A., con base en lo señalado por el Acuerdo N° 0015 del 13 de Octubre de 2016, expedido por el Consejo Directivo y en uso de sus facultades legales conferidas por la Resolución N°00583 del 18 de Agosto de 2017 y teniendo en cuenta lo señalado en la Constitución Nacional y la Ley 99 de 1993, Decreto 2811 de 1974, Ley 1437 de 2011, Decreto 1076 de 2015, y

CONSIDERANDO

En cumplimiento de las funciones de control y seguimiento ambiental: ley 99 de 1993, funcionarios adscritos a la Subdirección de Gestión Ambiental de la Corporación Autónoma Regional Atlántico, realizaron visita técnica ambiental en las instalaciones de la **SOCIEDAD CSP COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO**, ubicada en el Kilómetro 7 Malambo - Atlántico, Vía Caracoli, representada legalmente por el señor **NESTOR EDUARDO RODRIGUEZ SANCHEZ**, se emitió el concepto técnico No. 000161 de 2 de marzo de 2017 mediante el cual se constató lo siguiente:

"ESTADO ACTUAL DEL PROYECTO".

CPS COAT 360 LTDA se encuentra desarrollando sus actividades productivas, en un 96% manifiesta quien atendió la visita.

OBSERVACIONES DE CAMPO

Mediante la vista realizada el día 06 de Diciembre fijas se pudo evidenciar que hasta la fecha la empresa CSP COAT LTDA., no ha radicado ante Corporación Autónoma Regional del Atlántico el estudio de mediciones atmosféricas de las fuentes fijas denominada horno térmico N° 1, no se evidencia que la empresa en mención halla radicado ante la CRA, el estudio de la determinación de la altura de la descarga, de las seis (6) fuentes fijas presente en la empresa, ubicadas de la siguiente manera, (2) dos chimeneas en el horno térmico N° 1, dos (2) chimeneas con una altura de (15) metros de altura, en el horno térmico N° 2, y dos (2) chimeneas con una altura de quince (15) metros de altura ubicadas en la planta eléctrica, la empresa cuenta con cuatro (4) hornos para tratamientos térmicos

El proceso productivo consiste en inspección de insumos, inspección visual del tubo, granallado, granallado redondeado, granallado angular, limpieza interna de tubería, ubicación de acoples a la tubería, baño ácido, enjuague del tubo, medición del pH del agua, precalentamiento y calentamiento de la tubería, ubicación de cintas extremos, aplicación FBE función Bondad Epoxy, aplicación de polietileno, inspección con holiday. Inspección final, marcación de la tubería.

El revestimiento consiste en un recubrimiento con resinas epoxicas a la tubería de acero al carbono.

Japoc

REPUBLICA DE COLOMBIA

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

La empresa CSP COAT LTDA, cuenta con dos (2) fuentes fijas.

- Granallada Angular
- Granallada Redonda

Inspección de insumos: 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 horno de inducción eléctrica. De lo contrario pasa directamente al granallado.

Granallado: Es una técnica de tratamiento superficial por impacto con el cual se puede lograr un acabado superficial y simultáneamente una correcta terminación superficial.

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: Esto con el objetivo de retirar partículas de granallas que han quedado al interior del tubo.

Ubicación de Acoples: Es la unión de todos los tubos en el flujo del proceso.

Baño de Acido: Este se realiza para remover sales que pudiese contener la tubería.

Enjuague de 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 continua con el proceso, de lo contrario el tubo es devuelto a la primera etapa.

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 o PE. Si solo es 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 visual final: al igual que la inspección inicial, el objetivo de la final es la detección de defectos de tipo visual.

Temple: el temple consiste en calentar el tubo a una temperatura de 900°C para luego enfriarlo bruscamente con agua hasta temperatura ambiente. Este proceso se realiza con horno a gas natural marca Wuxi Furnace.

Revenido: seguidamente, se hace el tratamiento térmico de revenido con Horno a gas natral marca Wuxi Furnace a una temperatura de 600 °C, con el fin de obtener la resistencia mecánica deseada.

REPUBLICA DE COLOMBIA

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

Enderezado de la tubería: consiste en pasar el tubo por un conjunto de rodillos para obtener la rectitud requerida.

Prueba hidrostática: consiste en llenar el tubo con agua y someterlo a la presión que es requerida de acuerdo a la norma.

Pruebas no destructivas: las pruebas no destructivas (inspección visual, ultrasonido, inspección de fuga de flujo, partículas magnéticas) son aquellas que no destruyen el tubo y cuyo propósito es detectar discontinuidades superficiales e internas a lo largo de la longitud del tubo.

Roscado: seguido de la inspección de los extremos se procede a realizar las roscas en cada uno de los mismos mediante maquinado en tornos de control numérico, refrigerados con una emulsión a base de agua.

Inspección de rosca: inmediatamente después del roscado se realiza la inspección de roscado, mediante diversos tipos de galgas (altura, tamaño, conocida, paso y perfil). Esto con el objetivo de verificar dimensiones y acabo superficial.

Empaque: el proceso de empaque consiste en el amarre de un número específico de tubos (el número de tubos a empacar depende del diámetro y referencia de los mismos).

Almacenamiento: finalmente los tubos empacados se trasladan a zona de almacenamiento. Finalmente la tubería se somete a la etapa final de terminación en donde se pesa el tubo y se marca de acuerdo a las especificaciones y se envía al almacén de productos terminados

TRATAMIENTO TERMICO

El tratamiento térmico de temple, consiste en calentar el acero a una temperatura de autenticación de aproximadamente 850°C, para luego enfriarlo bruscamente con agua a temperatura ambiente, inmediatamente se hace otro tratamiento térmico de revenido a una temperatura de 590°C con el fin de eliminar las tensiones generadas durante el temple y así finalmente obtener las propiedades de resistencia mecánica deseadas.

HORNOS DE TRATAMIENTO TERMICO:

Los hornos de tratamiento térmico son estructuras metálicas tipo cajón con recubrimiento en concreto refractario y con todos los sistemas que producen las condiciones de temperatura y operaciones propias para dar las características necesarias a los elementos a tratar. En la empresa se utilizarán hornos de calentamiento a gas marca WUXI FURNACE que constan de 10 quemadores de alta velocidad a cada lado del horno para un total de veinte (20) quemadores que trabajan con mezcla de gas natural y aire. Cada horno posee chimeneas para escape de los gases de combustión a una altura de quince (15) mt con válvulas tipo mariposas para controlar las salidas de los gases.

REPUBLICA DE COLOMBIA

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

CONTROL DE EMISIONES DE GASES EN LA COMBUSTIÓN:

Para controlar la emisión CO2 durante la combustión, se debe garantizar que esta sea completa. Para esto, se utiliza un PLC de control marca Siemens, el cual verifica que la calibración de los servomotores marca ECLIPSE siempre aseguren que la relación aire/gas 10 a 1. Para esto se debe hacer verificaciones de los equipos mensualmente con equipo encendido y la calibración debe ser anual con equipo detenido.

CUMPLIMIENTO. La empresa CSP COAT 360 LTDA, no se encuentra cumpliendo con el Auto N° 00000391 del 14 de Julio 2015, Por medio del cual se hacen unos requerimientos a la empresa CSP COAT 360 LTDA, notificado el 28 de julio de 2015, como son:

ACTO ADMINISTRATIVO	OBLIGACIÓN	CUMPLIMIENTO		
		SI	NO	Observaciones
Auto N° 00000391 del 14 de Julio de 2015	Presentar el detalle de los proceso 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 proceso, entre otras.	X		Una vez j- revisado el expediente de la empresa CSP COAT 360 Ltda., la empresa se encuentra cumpliendo con el auto 00000391 del 14 de julio del 2015. Radicado N° 007598, del 21 de agosto del 2015 detalla el proceso de granallado y revestimiento.
	Presentar el estudio isocínético de las fuentes fijas de acuerdo con lo establecido en el protocolo para el control y vigilancia de la contaminación atmosférica generada por las fuentes fijas.		X	Una vez revisado el expediente de la empresa CSP COAT 360 Ltda., la empresa no se encuentra cumpliendo con este requerimiento exigido en el auto 00000391 del 14 de julio del 2015.,
	Presentar el estudio para determinación de la altura de descarga de ductos(s) o chimeneas (s), aplicando las buenas prácticas de ingeniera de cuerdo en lo establecido en el protocolo para control y vigilancia de la contaminación atmosférica generadas por las fuentes fijas	X		Una vez revisado el expediente de la empresa CSP COAT 360 Ltda., la empresa, se encuentra cumpliendo con el auto 00000391 del 14 de julio del 2015. Radicado N° 007598, del 21 de agosto del 2015.

Japal

REPUBLICA DE COLOMBIA

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

CONCLUSIONES

Una vez revisado el expediente y realizada la visita técnica de seguimiento ambiental se concluye:

La empresa CSP COAT 360 LTDA., deberá cumplir con los requerimientos exigidos por la CRA, concerniente a:

- Las emisiones atmosféricas de la empresa CSP COAT 360 LTDA, consiste en la generación de material particulado provenientes de las actividades de granallada redonda, F^{ABE} (función bonded epoxy). Granallada angular, que realiza la empresa (es un proceso de revestimiento de tubería) está comprendida por dos etapas, una consiste en el soplado a alta presión de partículas circulares a la tubería, la segunda etapa es el granallado angular, con partículas metálicas triangulares. Ambos procesos de granallado dispersan material particulado debido a que la actividad es llevada a cabo soplando partículas metálicas a alta presión.
- Como medida de control de emisiones de material particulado por las actividades de granallado, la empresa cuenta con un sistema Blower - filtro de manga que permite que las partículas metálicas sean suspendidas y arrastradas.

FUNDAMENTOS LEGALES

Que el Art. 79 de la Constitución Nacional establece: "todas las personas tienen derecho a gozar de un ambiente sano. La ley garantizará la participación de la comunidad en las decisiones que puedan afectarla. Es deber del Estado proteger la diversidad e integridad del ambiente, conservar las áreas de especial importancia ecológica y fomentar la educación para el logro de estos fines

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 en las siguientes normas ambientales, 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 la Corporación Autónoma Regional Atlántico la de ejercer como máxima autoridad 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 del Medio Ambiente.

Que El numeral 9 artículo 31 de la Ley 99 de 1993, consagra dentro de las funciones de la Corporación Autónoma Regionales, *"prevé otorgar concesiones, permisos, autorizaciones y licencias ambientales requeridas por la Ley para el uso, aprovechamiento, o vertimientos, movilización de los recursos naturales renovables o para el desarrollo de actividades que afecten o puedan afectar el medio ambiente"*.

J. P. P.

REPUBLICA DE COLOMBIA

CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 0 0 0 0 0 9 8 4 2018

**POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO**

Que el Art. 2.2.5.1.2.11 del Decreto 1076 de 2015 establece: "de las emisiones permisibles toda descarga o emisiones de contaminaciones atmosféricas solo podrá efectuarse dentro de los límites permisibles y en las condiciones señaladas por la ley su reglamento. Los permisos de emisiones se expedirán para el nivel normal y ampararán la emisión autorizada, siempre que el área donde la emisión se produce, la concentración de contaminantes no exceda los valores fijados para el nivel de prevención o que la descarga contaminante no sea directa causante, por efecto de su desplazamiento, de concentraciones superiores a la fijadas por el nivel de prevención en otras áreas.

Que en el artículo 107 ibídem estatuye en el inciso tercero "*las normas ambientales son de orden público y no podrán ser objeto de transacción o renunciar a su aplicación por las autoridades o particulares.*
En mérito de lo anterior se:

DISPONE

PRIMERO: Requerir a la **SOCIEDAD CSP COAT 360 LTDA**, con Nit. 900.517.385-5, representada legalmente por el señor **NESTOR EDUARDO RODRIGUEZ SANCHEZ**, o por quien haga sus veces, en la Kilometro 7 Malambo - Atlántico, Vía Caracoli, que a partir de la ejecutoria del presente acto administrativo de cumplimiento a los siguientes requerimientos:

- Debe Presentar el estudio isocinético de las fuentes fijas que posee la empresa, de acuerdo con lo establecido en el protocolo para el control y vigilancia de la contaminación atmosférica generada por las fuentes fijas, que posee la empresa, por el tiempo vigente del permiso, como son dos (2) chimeneas en el horno térmico N° (1), dos (2) chimeneas en el horno térmico (2), y dos (2) chimenea en la subestación eléctrica, por el tiempo vigente del permiso.
- Debe determinar el UCA para cada fuente fija y para cada contaminante medido en las fuentes fijas que posee la empresa CSP COAT 360 LTDA, de manera que establezca la frecuencia de medición de emisiones atmosféricas para cada contaminante de acuerdo a lo exigido en el artículo 72 de la resolución 909 del 5 de junio del 2008 del MAVDT - MADS.
- Debe radicar ante la Corporación Autónoma Regional del Atlántico, (CRA) los estudios realizados por la empresa.

SEGUNDO: El concepto técnico No.000161 del 2017, expedido por la Subdirección de Gestión Ambiental hace parte integral del presente proveído.

TERCERO: El incumplimiento a lo dispuesto en este acto administrativo, dará lugar al inicio del respectivo proceso sancionatorio conforme a lo establecido a la Ley 1333 de 2009.

Japax

REPUBLICA DE COLOMBIA
CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DEL ATLÁNTICO

AUTO No: 00000984 2018

POR MEDIO DEL CUAL SE HACEN UNOS REQUERIMIENTOS A LA SOCIEDAD CSP
COAT 360 LTDA MALAMBO - ATLÁNTICO

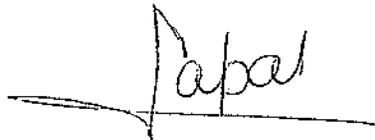
CUARTO: Notificar en debida forma el contenido del presente acto administrativo al interesado o su apoderado, de conformidad con lo constituido en los artículos 67, 68 y 69 de la Ley 1437 de 2011.

QUINTO: Contra el presente proveido procede por escrito el recurso de reposición ante la Subdirección de Gestión Ambiental, el cual podrá ser interpuesto dentro de los 10 días hábiles siguientes al de su notificación. (Art. 76 Ley 1437 de 2011)

Dado en Barranquilla.

11 JUL. 2018

NOTIFIQUESE Y CUMPLASE



LILIANA ZAPATA GARRIDO
SUBDIRECTORA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Proyecto: María Barandica del Villar - Supervisor: Odair Mejía
No. Exp. 0803-063