

Unidad Administrativa que clasifica: Delegación Federal de la Secretaría de Medio ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) en el Estado de Nuevo León.

Identificación del documento: Licencia Ambiental Única

Partes o secciones clasificadas: Página 1.

Fundamento legal y razones: Se clasifican datos personales de personas físicas identificadas o identificables, con fundamento en el artículo 113, fracción I, de la Ley Federal de Transparencia y Acceso a Información Pública (LFTAIP) y artículo 116 de la Ley General de Transparencia y acceso a la Información Pública (LGTAIP), consistentes en: domicilio particular como dato de contacto o para recibir notificaciones y que es diferente al lugar en dónde se realiza la actividad, teléfono y/o correo electrónico de particulares, nombre y firma de terceros autorizados para recibir notificaciones.

Firma del titular:


MDL. Mayela María de Lourdes Quiroga Tamez.

Fecha de clasificación y número de acta de sesión: Resolución 02/2017, en la sesión celebrada en fecha 27 de enero de 2017, emitida por el Comité de Información de la SEMARNAT.

Oficio Número 139.003.01.388/16.
Licencia Ambiental Única Núm. LAU-19/00200-16.
Guadalupe, N. L., a 15 de agosto de 2016.

ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.,

Número de Registro Ambiental (NRA): AHS7X1900621.
Número de Expediente: 16.139.28S.715.6.07/16.

En relación a su solicitud recibida el 27 de julio de 2016, en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal, con el número de bitácora **19/LU-0258/07/16** y a la información adicional presentada el 11 de agosto de 2016, con el documentos número **19DER-01820/1608**, en respuesta al oficio número **139.003.01.364/16** de fecha 01 de agosto de 2016, presentada por el C. Julio Cesar Candanoza Flores, en su carácter de representante legal de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, personalidad que acredita mediante la escritura pública número 9,543 de 28 de abril de 2014, para la obtención de la Licencia Ambiental Única (LAU) en calidad de Regularización, para la actividad de fundición y moldeo de piezas de metales no ferrosos, con domicilio para oír y recibir notificaciones indicado al inicio y con fundamento en los artículos 4º, 5º, 109 bis 1, 111 bis, 147, 151 y 152 bis de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente (LGEEPA); el Acuerdo que establece los mecanismos y procedimientos para obtener la Licencia Ambiental Única mediante un trámite único, así como la actualización de emisiones mediante una Cédula de Operación Anual (COA), publicado en el Diario Oficial de la Federación (D.O.F.) el 11 de abril de 1997; y en el Acuerdo por el que se reforman y adicionan diversas disposiciones al diverso antes citado, publicado en el D.O.F., el 9 de abril de 1998, y considerando que cuenta con:

- I. Registro de generadores de residuos peligrosos con número de bitácora **19/GR-0027/02/05** de fecha 01 de febrero de 2005, con la denominación social **AMEROCK HARDWARE SYSTEMS DE MEXICO, S. DE .R.L. DE C.V.**
- II. Con fecha de 20 de febrero de 2008 la empresa **AMEROCK HARDWARE SYSTEMS DE MEXICO, S. DE .R.L. DE C.V.** presenta registro para autodeterminar la categoría de generación de residuos peligrosos, como gran generador de residuos peligrosos.
- III. Que el 23 de mayo de 2013 presentó modificación al registro de generadores de residuos peligrosos, con número de bitácora **19/HR-0251/05/13**, por cambio de razón social de **AMEROCK HARDWARE SYSTEMS DE MEXICO, S. DE .R.L. DE C.V.** a **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, otorgado por esta Delegación Federal del Estado de Nuevo León con el número de oficio No. 139.003.01.311/13 de 27 de junio de 2013.



Oficio Número 139.003.01.388/16.

Con base a la información proporcionada y con fundamento en el artículo 40 fracción IX inciso c), del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, publicado en el D.O.F., el 26 de noviembre de 2012; el Aviso por el que se dan a conocer al público en general el Instructivo General para Obtener la LAU, el formato de solicitud de LAU para Establecimientos Industriales de Jurisdicción Federal y el formato de la COA, publicado en el D.O.F. el 18 de enero de 1999; y demás disposiciones legales aplicables, esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, le otorga:

LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00200-16

La Licencia queda sujeta al cumplimiento de las siguientes condicionantes:

1. La presente Licencia Ambiental Única (LAU) ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, ubicada en Vía Monterrey Matamoros Número 600, Parque Industrial Milenium C.P. 66600, Apodaca Nuevo León,, con Número de Registro Ambiental: **AHS7X1900621**, que se dedica a la actividad "fundición y moldeo de piezas de metales no ferrosos", con una producción total anual de **13,028,538** libras, distribuida de la siguiente manera:

Nombre de cada producto	Capacidad Instalada	
	Cantidad	Unidad
piezas moldeadas con zamak	5,246,160	lbs
piezas moldeadas con resinas	2,170,049	lbs
piezas estampadas	5,612,329	lbs

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada en la referida solicitud, así como en las condiciones contenidas en este documento.

La presente Licencia Ambiental Única se emite por única vez, en tanto el establecimiento no cambie de ubicación o de actividad, según le fue autorizada, de ser este el caso deberá solicitar una nueva Licencia. Si existe cambio de razón social, aumento en la producción, cambios de proceso, ampliación de instalaciones o se requiere manifestar nuevos residuos peligrosos, deberá presentar la solicitud de actualización a las condicionantes establecidas. La Licencia es intransferible a otros establecimientos y se otorga sin perjuicio de las autorizaciones, permisos y registros que deban obtenerse de ésta u otra autoridad competente.

2. El representante legal de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá presentar a la Secretaría, dentro del periodo comprendido entre el 1 de marzo al 30 de junio de cada año, su Cédula de Operación Anual, debiendo reportarse el periodo de operaciones realizadas del 10. de enero al 31 de diciembre del año inmediato anterior, con copia a la Delegación de la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente (PROFEPA) en el Estado de Nuevo León.



Oficio Número 139.003.01.388/16.

3. La operación y funcionamiento de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá ajustarse al Plan de Atención a Contingencias que presentó anexo a la Solicitud de Licencia con número de bitácora 19/LU-0258/07/16 antes mencionada, la cual contiene la descripción de las acciones, equipos, sistemas y recursos humanos que se destinarán en el caso que ocurran emisiones de olores, gases o partículas sólidas y líquidas, extraordinarias no controladas; se presenten fugas y derrames de materiales o residuos peligrosos que puedan afectar, tanto a la atmósfera, como al suelo y subsuelo, o puedan introducirse al alcantarillado. Así, también, para controlar incendios y prevenir explosiones que se podrían presentar en el establecimiento

4. Las emisiones contaminantes de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá ajustarse a lo establecido en los artículos 13, 16, 17, 23 y 26, del Reglamento de la LGEEPA en Materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera y las normas oficiales mexicanas vigentes que le sean aplicables.

5. Las emisiones generadas por proceso de combustión con gas natural, en los equipos: horno de secado con capacidad térmica de 1,055 (un mil cincuenta y cinco) Mj/hr., quemador desengrase alcalino con capacidad térmica de 1,899 (un mil ochocientos noventa y nueve) Mj/hr., fosfato de zinc con capacidad térmica de 1,899 (un mil ochocientos noventa y nueve) Mj/hr., deberán cumplir con la NOM-085-SEMARNAT-2011, Contaminación atmosférica-Niveles máximos permisibles de emisión de los equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición, así mismo los equipos: Lavado inicial lineal 1 con capacidad térmica de 411(cuatrocientos once) Mj/hr., Lavado Inicial línea 2 con capacidad térmica de 411(cuatrocientos once) Mj/hr., comedor con capacidad térmica de 3.16 (cuatrocientos once) Mj/hr., deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, de conformidad a la NOM-085-SEMARNAT-2011, en el Transitorio 2, siempre y cuando no exceda de la capacidad térmica nominal de 530 megajoules por hora (≈ 15 CC), en caso de exceder la capacidad térmica, deberá presentar la solicitud de actualización a la condicionante establecida.

6. Las emisiones generadas por proceso de combustión con gas natural, con excepción de las partículas por calentamiento directo de los equipo: horno de polimerizado con capacidad térmica de 2,110 (dos mil ciento diez) Mj/hr., horno de pirolisis con capacidad térmica de 2,743 (dos mil setecientos cuarenta y tres) Mj/hr., quemador de ganchos con capacidad térmica de 474 (cuatrocientos setenta y cuatro) Mj/hr., deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, **Nota:** Una vez que haya sido publicada la Norma Oficial Mexicana correspondiente que regule el proceso de la combustión directa que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.



Oficio Número 139.003.01.388/16.

7. Las emisiones generadas por proceso de inyección y moldeo de zamack: monóxido de carbono (CO), óxido de nitrógeno (NOx), bióxido de carbono (CO₂), con excepción de las partículas de los equipos de la **tabla 1**, deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, **Nota:** Una vez que haya sido publicada la Norma Oficial Mexicana correspondiente que regule el proceso de la combustión directa que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

Tabla 1

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
die casting		
inyección de zamack y moldeo 1 T22-8455	7	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T22-8669	7	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T66-9465	35	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T66-8865	35	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T66-9002	35	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T66-9217	35	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T66-9026	35	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T88-1	45	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T88-2	45	toneladas
inyección de zamack y moldeo 1 T88-3	45	toneladas
die casting titus		
inyección de zamack y moldeo 2 SC-2	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-4	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-6	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-8	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-11	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-12	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-13	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-14	2	toneladas
Combi Pin #1	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-3	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-5	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-7	2	toneladas



Oficio Número 139.003.01.388/16.

Tabla 1 (Continuación....),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
die casting titus		
inyección de zamack y moldeo 2 SC-9	2	toneladas
inyección de zamack y moldeo 2 SC-10	2	toneladas
Combi Pin #2	2	toneladas

8. Las emisiones generadas por proceso de inyección y moldeo de plástico: monóxido de carbono (CO), bióxido de carbono (CO₂), compuestos orgánicos volátiles (COV's), con excepción de las partículas de los equipos de la **tabla 2**, deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, **Nota:** Una vez que haya sido publicada la Norma Oficial Mexicana correspondiente que regule el proceso de la combustión directa que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

Tabla 2

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
máquina inyectora de plástico nigata número 19	200	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 6	200	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 7	110	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 8	85	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 9	85	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 90	110	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 91	110	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 92	200	tonelada
máquina inyectora de plástico nigata número 93	200	tonelada



Oficio Número 139.003.01.388/16.

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
máquina inyectora de plástico nigata número 94	200	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 18	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 20	105	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 13	400	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 33	400	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M7	125	Tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 31	400	Tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M2	105	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M3	105	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M6	125	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M9	125	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número M10	125	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 1	105	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 2	102	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 3	165	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 4	165	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 5	102	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 10	165	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 11	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 12	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 21	285	tonelada



Oficio Número 139.003.01.388/16.

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
máquina inyectora de plástico sandreto número 22	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 23	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 24	225	tonelada
máquina inyectora de plástico sandreto número 32	400	tonelada
máquina inyectora de plástico arburg número 41	38.5	tonelada
máquina inyectora de plástico arburg número 50	27.5	tonelada
máquina inyectora de plástico arburg número 52	227.5	tonelada
máquina inyectora de plástico arburg número 54	27.5	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número M1	165	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número M17	55	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número M18	55	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número M19	55	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número M16	55	tonelada
máquina inyectora de plástico cincinnati número 29	325	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 71	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 72	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 73	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 74	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 75	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 81	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 83	50	tonelada





Oficio Número 139.003.01.388/16.

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
máquina inyectora de plástico jaco número 86	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 85	50	tonelada
máquina inyectora de plástico jaco número 87	50	tonelada
máquina inyectora de plástico nissei número 30	360	tonelada
máquina inyectora de plástico van dorn número M13	28	tonelada
máquina inyectora de plástico van dorn número M15	38.5	tonelada
máquina inyectora de plástico autojector número 14	90	tonelada
máquina inyectora de plástico autojector número 15	90	tonelada

9. Las partículas emitidas por los equipos: horno de polimerizado con capacidad térmica de 2,110 (dos mil ciento diez) Mj/hr., horno de pirolisis con capacidad térmica de 2,743 (dos mil setecientos cuarenta y tres) Mj/hr., quemador de ganchos con capacidad térmica de 474 (cuatrocientos setenta y cuatro) Mj/hr., así como los equipos enlistados en **la tabla 1 y tabla 2**, cabina de pintura, deberán cumplir con la NOM-043-SEMARNAT-1993, que establece los niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de partículas sólidas provenientes de fuentes fijas.

10. Los compuestos orgánicos volátiles (COV's), generados por el manejo de alcohol isopropílico, removedor y por el proceso de desengrase de piezas, quemado de pintura y polimerización en los equipos: cabina de pintura, horno de pirolisis de 2,743 Mj/hr., desengrase alcalino de 1,899 Mj/hr., quemador de ganchos de 474 Mj/hr., horno de polimerizado de 2,110 Mj/hr., deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, **Nota:** Una vez que haya sido publicada la Norma Oficial Mexicana correspondiente que regule el proceso de la combustión directa que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

Deberá llevar a cabo un Programa de mantenimiento preventivo y correctivo en sus equipos de procesos, dispositivos de seguridad y equipos contra incendio, lo cual tendrá que programarse en una bitácora que se presentará ante esta Secretaría cuando se le requiera.



Oficio Número 139.003.01.388/16.

Deberá llevar una bitácora de operación y mantenimiento de sus equipos de proceso y de control, registrando los resultados de las mediciones de sus emisiones conforme se establece en las normas respectivas. Asimismo, llevar un registro mensual de las emisiones no normadas de los diferentes procesos, según corresponda registrando la cantidad de insumo que entran en los procesos (removedor, alcohol isopropílico, pintura y resinas), así como la cantidad de uso de combustible, para realizar la determinación de la estimación cuantitativa a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita.

Deberá dar aviso anticipado a la PROFEPA del inicio de operación de sus procesos en el caso de paros programados y de inmediato en el caso de que estos sean circunstanciales y puedan provocar contaminación. Igualmente, deberá dar aviso inmediato a esa Dependencia en caso de falla en los sistemas de control, para que ésta determine lo conducente cuando la falla pueda provocar contaminación.

11. En el caso de que las emisiones de partículas indicadas en la condicionante 9 no cumpla con lo establecido en la NOM-043-SEMARNAT-1993, la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá de instalar equipos de control de emisiones según lo establecido en el artículo 17 fracción I del Reglamento de la Ley General del Equilibrio Ecológico y Protección al Ambiente en materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera.

12. El representante legal de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá presentar ante ésta Delegación Federal a través del ECC, con copia a la Delegación de la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente (PROFEPA) del Estado de Nuevo León, en un plazo de 45 días hábiles, contados a partir de la recepción de este documento, medidas o acciones de control para disminuir sus emisiones de compuestos orgánicos volátiles provenientes de los equipos enlistados en la tabla 2, así como los indicados en la condicionante 10.

13. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá participar en los planes de contingencia que instrumenten las autoridades ambientales, con el fin de controlar la contaminación que se presente por condiciones meteorológicas desfavorables o emisiones extraordinarias no controladas.

14. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, no deberá descargar sus Aguas Residuales a cuerpos de agua o bienes nacionales o al alcantarillado municipal, sin previa autorización de la Comisión Nacional del Agua o de la autoridad local correspondiente.

15. El manejo dentro y fuera del establecimiento de: 1) aceite soluble gastado, 2) agua con aceite, 3) agua con ácido, 4) agua contaminada de lavado y fosfato, 5) anticongelante usado, 6) baterías usadas, 7) contenedores de plástico vacíos contaminados, 8) fibra de vidrio usada, 9) lámparas fluorescentes, 10) lodos de fosfato y del roto lavado, 11) rebaba de aluminio contaminada, 12) recipientes metálicos vacíos contaminados con sustancias químicas peligrosas, 13) residuos no anatómicos, 14) residuos punzocortantes, 15) sales de fosfato contaminadas, 16) trapos, guantes, absorbente, contaminados con grasas, aceites y pintura 17) cartón y madera contaminados con grasas, aceites y pintura, indicados en la tabla 4.1 de su solicitud con el número de bitácora 19/LU-0048/02/16, deberán ajustarse a lo establecido en los artículos del 35 al 46 y 68 al 70 del Reglamento de la Ley General para la Prevención y Gestión Integral de los Residuos (LGPGIR) y a las normas oficiales mexicanas aplicables en la materia.

16. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá contar con los formatos de manifiesto de entrega, transporte y recepción de sus residuos peligrosos, según lo establece el artículo 75 del Reglamento de la LGPGIR, así como contratar a empresas de servicios para el transporte de los mismos, que estén autorizadas por esta Secretaría, según lo establece el artículo 50 de la LGPGIR y su Reglamento.

17. La operación y funcionamiento de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá ajustarse a lo establecido en el artículo 150 y 151 de la LGEEPA y las normas oficiales mexicanas vigentes que le sean aplicables.

18. El Representante Legal de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá garantizar el cumplimiento del artículo 17 y 45 de la LGPGIR y los artículos 32, 35, 37, 42, 43, 46 y 71 del Reglamento de la Ley antes mencionada, en el caso de que la empresa no haya registrado otros residuos que por sus características sean considerados como peligrosos según la NOM-052-SEMARNAT-2005 deberá manifestarlos de inmediato, mediante la actualización de esta Licencia.

19. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá garantizar que el almacenamiento de los residuos peligrosos generados dentro del establecimiento, cumpla con lo estipulado en los artículos 82 al 84 del Reglamento de la LGPGIR.

20. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá contratar los servicios de empresas debidamente autorizadas por la SEMARNAT para el manejo de los residuos peligrosos, a fin de dar cumplimiento a los artículos 42 y 50 de la LGPGIR.

21. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá garantizar el cumplimiento de los artículos 152 bis de la LGEEPA y 69 de la LGPGIR y 126 al 131 de su Reglamento, donde se indica que los responsables de la operación de una instalación de generación, manejo o disposición final de materiales y residuos peligrosos que produzca contaminación del suelo, los responsables de dichas operaciones deberán llevar a cabo las acciones necesarias para recuperar y restablecer las condiciones del mismo, con el propósito de que éste pueda ser destinado a alguna de las actividades previstas en el programa de desarrollo urbano o de ordenamiento territorial que resulte aplicable, para el predio o zona respectiva.

22. La empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, no podrá utilizar insumos o materias primas clasificadas como residuos peligrosos, generados por plantas de otros procesos y/o otras actividades, sin previa autorización de la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas.

23. Sin menoscabo de lo aquí fijado, la operación y funcionamiento de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá sujetarse a todas las disposiciones enmarcadas en la LGEEPA, los reglamentos que de ellas se derivan, así como en las normas oficiales mexicanas y otros instrumentos jurídicos aplicables a sus actividades.



Oficio Número 139.003.01.388/16.

25. El incumplimiento de las condiciones fijadas en esta Licencia, en la LGEEPA, sus reglamentos, las normas oficiales mexicanas y otros instrumentos jurídicos vigentes que sean aplicables a la operación y funcionamiento del establecimiento, así como la presentación de quejas en contra del licenciataria en forma justificada y reiterada, o la ocurrencia de eventos que pongan en peligro la vida humana o que ocasionen daños al medio ambiente y a los bienes particulares o nacionales, podrán ser causas suficientes para que la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales imponga a la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, las sanciones que correspondan de conformidad al Título Sexto, Capítulo IV de la LGEEPA.

Notifíquese personalmente al C. Julio Cesar Candanoza Flores, en su carácter de representante legal de la empresa **ASHLAND HARDWARE AND CASTING SYSTEMS DE MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, el presente resolutive, por alguno de los medios legales previstos por el artículo 35 y demás relativos de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo y cúmplase lo resuelto.

**ATENTAMENTE
LA DELEGADA FEDERAL**



SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
Y RECURSOS NATURALES
DELEGACIÓN FEDERAL EN NUEVO LEÓN

MDL. MAYELA MARÍA DE LOURDES QUIROGA TAMEZ

PChM / ANBE / SSG / HEG / MSSR.

- C.e.p. M. en I. Ana Patricia Martínez Bolívar.- Directora General de Gestión de la Calidad del Aire y Registro de Emisiones y Transferencia de Contaminantes. Presente.
José Ernesto Navarro Reynoso.- Director de Regulación Industrial y RETC
Ing. Teresa Zarate Romano.- Subdirectora de Licencia Ambiental Única. Presente.
Lic. Víctor Jaime Cabrera Medrano.- Delegado Federal de la PROFEPA en el Estado de Nuevo León. Presente.
Ing. Pablo Chávez Martínez.- Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León.
Archivo.- Departamento de Manejo Integral de Contaminantes.

Número de Bitácora 19/LU-0258/07/16.