

**Oficio Número 139.003.01.458/17.**Asunto: Actualización de Licencia de Funcionamiento
Número **510.003.000475.**

Guadalupe, N. L., a 24 de octubre de 2017.

**"2017, Año del Centenario de la Promulgación de la Constitución
Política de los Estados Unidos Mexicanos".****TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.,**

(Planta Churubusco)

Ave. Munich número 101,

Col. Cuauhtemoc, San Nicolas de los Garza,

Nuevo León C.P. 66450.

Tel. (81) 88 65 23 80

Presente.-

RECIBI ORIGINAL
DOMINGO SÁNCHEZ H.
31/OCT/2017.

Número de Registro Ambiental (NRA): TME711903911

Número de Expediente: 139.285.715.5.55/1996.

En relación a su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal en fecha 20 de julio de 2017, registrada con el número de bitácora 19/AF- 0210/07/17, presentada por el Ing. Pablo Hernán Bassi, en carácter de Representante Legal de la empresa **TERNIUM MEXICO, S.A. DE C.V., (Planta Churubusco)**, personalidad que acredita en la escritura pública número 8,840 de fecha 24 de noviembre de 2009, para la obtención de la Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, por modificación al proceso e incremento de producción 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. La Licencia de Funcionamiento núm. 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente, Recursos Naturales y Pesca (SEMARNAP) Delegación Federal del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 510.003.01.417/98 de fecha 5 de agosto de 1998, que ampara el funcionamiento de la empresa **A.P.M., S. A. DE C. V.**, ubicada en Av. Churubusco #1000, Col Fracc. Santa Fé, Monterrey N. L. C. P. 64560, cuya actividad es fabricar, producir, comprar, vender, importar, exportar, aceptar o ser comisionista, aceptar y otorgar distribuciones de toda clase de productos de acero.
- II. Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente, Recursos Naturales y Pesca (SEMARNAP) Delegación Federal del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 510.003.01.222/02 de fecha 03 de septiembre de 2002, por incremento de productividad y modificación al proceso, en seguimiento a la solicitud de fecha 24 de junio de 2002 con número de solicitud 510.003.ALF-19009-02.
- III. Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 510.003.01.044/03 de fecha 21 de febrero de 2003, por cambio de Razón Social al ser fusionada **A.P.M., S. A. DE C. V.**, por la denominación social de **IMSA-MEX, S.A. DE C.V.**, en seguimiento a la solicitud presentada el 17 de enero de 2003.



**Oficio Número 139.003.01.458/17.**

- IV.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.035/05 de fecha 10 de marzo del 2005, por modificación a sus procesos e incremento de productividad, en seguimiento a la solicitud de 11 de mayo de 2004 y registrada con el número de solicitud SALF-19/00009-04.
- V.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.172/06 de fecha 24 de mayo de 2006, por cambio de Razón Social de **IMSA-MEX, S.A. DE C.V., (Planta Churubusco)** como sociedad fusionada a **INDUSTRIAS MONTERREY, S.A. DE C.V. (División A.P.M.)**, como fusionante, en seguimiento a la solicitud presentada el 26 de abril del año 2006 y registrada con el número de bitácora 19/AF-0054/04/06.
- VI.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente, Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.366/08 de fecha 22 de octubre de 2008, por modificación a sus procesos e incremento de productividad, en seguimiento a la solicitud presentada el 08 de octubre de 2008 y registrada con el número de bitácora 19/AF-0072/10/08.
- VII.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento num. 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente, Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.156/10 de fecha 04 de Mayo del 2010, por cambio de Razón Social de **INDUSTRIAS MONTERREY, S. A. DE C. V., a TERNIUM MEXICO S. A. DE C. V., (Planta Churubusco)**, en seguimiento a la solicitud presentada el 26 de marzo de 2010 y registrada con número de bitácora 19/AF-0269/03/10.
- VIII.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento numero 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.345/12 de fecha 18 de junio de 2012, por modificación en el proceso e incremento de producción, en seguimiento a la solicitud presentada en fecha 24 de mayo de 2012 y registrada con el número de bitácora 19/AF-0199/05/12.
- IX.** La Actualización de la Licencia de Funcionamiento número 510.003.000475, expedida por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) Delegación Federal en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.398/14 de fecha 01 de septiembre del 2014, por modificación al proceso, en seguimiento a la solicitud presentada el 01 de noviembre del 2013 y registrada con el número de bitácora 19/AF-0002/11/13.

Con base a la información proporcionada y con fundamento en la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente (LGEEPA), artículos 18 y 19 del Reglamento de la misma Ley en Materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera y 40 fracción IX inciso c) del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 26 de noviembre de 2012; se concede la Actualización a la:

LICENCIA DE FUNCIONAMIENTO No. 510.003.000475.

Por lo anterior, en lo sucesivo deberá hacer referencia a los datos actualizados como se indica a continuación:





Baja de los siguientes equipos:

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Horno de Recocido HNX 01	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's
Horno de Recocido HNX 02	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's
Horno de Recocido HNX 03	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's
Horno de Recocido HNX 04	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's
Horno de Recocido HNX 12	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's
Horno de Recocido HNX 19	5,064	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , VOC's

PRIMERO.- Que se procede a realizar la actualización por incremento de la capacidad máxima instalada de producción y modificación al proceso, de las siguientes condicionantes.

Dato anterior:

TERNIUM MÉXICO, S. A. DE C. V.
(Planta Churubusco)

Ubicada en Ave. Churubusco número 1000, Fracc. Santa Fe, Monterrey, N. L., C. P. 64560, con el **Número de registro ambiental (NRA): TME7I1903911**, cuya actividad es fabricar, producir, comprar, vender, importar, explotar, aceptar o ser comisionista y otorgar distribuciones de toda clase de productos de acero, con una capacidad máxima instalada de producción anual de **9,614,330** toneladas distribuidas de la siguiente manera: 2,700,000 toneladas de lámina negra, 1,418,000 toneladas de lámina decapada, 1,176,000 toneladas de lámina rolada en frío, 500,00 toneladas de lámina lavada, 760,000 toneladas de lámina recocida, 2,160,000 toneladas de lámina templada, 324,000 toneladas de lámina tensionivelada, 383,000 toneladas de líneas de corte, 84,370 toneladas de ácido clorhídrico regenerado, 96,000 toneladas de corte a hojas y 12,960 toneladas de óxido férrico.

Así como los equipos y actividades generadoras de contaminantes propiedad de la empresa listados en las TABLAS 1, 2 y 3.

Dato actual:

TERNIUM MÉXICO, S. A. DE C. V.
(Planta Churubusco)

Ubicada en Ave. Churubusco número 1000, Fracc. Santa Fe, Monterrey, N. L., C. P. 64560, con el **Número de registro ambiental (NRA): TME7I1903911**, cuya actividad es fabricar, producir, comprar, vender, importar, explotar, aceptar o ser comisionista y otorgar distribuciones de toda clase de productos de acero, con una capacidad máxima instalada de producción anual de **10,243,330** toneladas distribuidas de la siguiente manera:





Nombre de cada producto	Capacidad instalada	
	Cantidad	Unidad
Lámina negra	3,000,000	Tonelada
Lámina templada	2,160,000	Tonelada
Lámina decapada	1,600,000	Tonelada
Lámina rolada en frío	1,176,000	Tonelada
Lámina recocida	760,000	Tonelada
Lámina lavada	520,000	Tonelada
Líneas de corte	510,000	Tonelada
Lámina tensionivelada	324,000	Tonelada
Corte a hojas	96,000	Tonelada
Ácido clorhídrico regenerado	84,370	Tonelada
Óxido Ferrico	12,960	Tonelada

Así como los equipos y actividades generadoras de contaminantes propiedad de la empresa listados en las TABLAS 1, 2 y 3.

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada en la solicitud de fecha 20 de julio de 2017, con el número de bitácora 19/AF-0210/07/17, así como en las condicionantes contenidas en este documento.

2.- La presente es intransferible e inalienable a otros establecimientos y se otorga sin perjuicio de las autorizaciones, permisos, registros y demás que deban obtenerse de ésta u otra autoridad competente. Por cualquier cambio en sus procesos productivos o ampliación en sus actividades que puedan modificar las emisiones de los contaminantes a la atmósfera, deberá solicitarse la actualización respectiva, así mismo, en tanto el establecimiento no cambie de ubicación o de actividad según le ha sido autorizada; de ser éste el caso, deberá solicitar una nueva Licencia.

5.- Para dar cumplimiento a los artículos 109 BIS de la LGEEPA: 9, 10, 11 y 12 del Reglamento de la LGEEPA en Materia de Registro de Emisiones Transferencia de Contaminantes y 21 del Reglamento de la LGEEPA en Materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera, el Representante Legal de la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), deberá presentar en el formato que determine ésta Secretaría, dentro del periodo comprendido entre el 01 de marzo al 30 de junio de cada año, su Cédula de Operación Anual, debiendo reportarse el periodo de operaciones realizadas del 01 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.

6.- Las emisiones contaminantes de la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), deberán ajustarse a lo establecido en el artículo 113 de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente (LGEEPA); Art. 13, 16, 17, 20, 23, 25 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 les sean aplicables.





TABLA 1

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Caldera de decapado 1	26,378	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Caldera de decapado 2	26,378	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Caldera de decapado 3	26,378	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Regeneración de ácido	42,660	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 05	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 06	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 07	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 08	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 09	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 10	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 13	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 14	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 20	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 21	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 23	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 24	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 25	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 26	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 27	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 28	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 29	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HNX 30	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 01	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 02	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 03	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 04	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 05	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 06	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 07	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 08	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 09	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocado HPH 10	5,064	----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 1 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Horno de recocido HPH 11	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 12	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 13	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 14	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 15	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 16	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 17	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 18	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 19	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 20	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 21	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 22	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 23	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 24	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Lavado enjuague 1	3,675	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Lavado enjuague 2	3,675	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Lavado alta presión	3,675	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Secadora lavado electrolítico	4,472	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Comedor y Vestidores	780	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Lavado cepillos 1	3,675	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Lavado cepillos 2	3,675	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 25	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Horno de recocido HPH 26	5,064	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.

Los equipos con proceso de calentamiento indirecto enlistados en la TABLA 1, deberán ajustarse a la NOM-085-SEMARNAT-2011, Contaminación atmosférica-Niveles máximos permisibles de emisión de los equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición.

TABLA 2

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo cañón 1 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 2 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	-----	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo cañón 3 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 4 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 5 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 6 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 7 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 8 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 9 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 10 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 11 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 12 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 13 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 14 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 15 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 16 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 17 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 18 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 19 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 20 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 21 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 22 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 23 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 24 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 25 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 26 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 27 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo cañón 28 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 29 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 36 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 37 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 38 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañón 39 (sistema de control de humedad línea de corte)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 1 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 2 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 3 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 4 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 5 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 6 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 7 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 8 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 9 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 16 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 17 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 18 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 19 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 20 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 21 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 22 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 23 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 24 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 25 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo infrarrojos 26 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 27 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 28 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 29 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 30 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 31 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 32 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 33 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 34 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 35 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 36 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 37 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 38 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 39 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 40 (sistema de control de humedad línea de corte)	168	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 1 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 2 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 3 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 4 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 5 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 6 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojos 7 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo infrarrojos 8 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 9 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 16 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 17 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 18 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 19 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 20 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 21 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 22 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo infrarrojos 23 (sistema de control de humedad línea de corte)	169	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 1 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 2 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 3 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 4 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 5 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 6 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 7 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 8 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 9 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 10 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 11 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 12 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 13 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 14 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo cañon 14 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 15 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 16 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 17 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 18 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 19 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 20 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 21 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 22 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 23 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 24 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 25 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 26 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 27 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 28 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 29 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 30 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 31 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 32 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 33 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 34 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 35 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 36 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 37 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.
Calentador tipo cañon 38 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO2, CO, CO2, NOx, HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo cañon 39 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 40 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 41 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 42 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 43 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 44 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 45 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 46 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 47 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo cañon 48 (sistema control de humedad de logística)	210	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 1 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 2 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 3 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 4 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 5 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 6 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 7 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 8 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 9 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 10 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 11 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 12 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 13 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 14 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador tipo infrarrojo 15 (sistema control de humedad recocido)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.





TABLA 2 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad calorífica Mj / Hr.	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Calentador tipo infrarrojo 16 (sistema control de humedad recocado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 1 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 2 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 3 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 4 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 5 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 6 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	169	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 1 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 2 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 3 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 4 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 5 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Calentador 6 tipo infrarrojo marca reverber-ray (sistema de control de humedad tensionivelado)	95	—	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.

Los equipos listados en la TABLA 2 de combustión indirecta, mientras no rebasen la capacidad térmica nominal de 530 megajoules por hora (≈ 15 CC) deberán ser estimadas cuantitativamente a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión, del equipo mencionado y dichas emisiones deberán ser calculadas de la forma indicada, debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita. No omito manifestar que en el caso de incrementar la capacidad Térmica Nominal, deberá actualizar la presente Licencia.





TABLA 3

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad	Equipos de control	*Parámetros a reportar en el Inventario
Horno de calentamiento No. 3	828,450 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO
Horno de calentamiento No. 4	563,399 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Regeneración de ácido	42,660 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Equipo Oxi-Corte (Corte de planchón)	2,796 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Lavado electrolítico	520,000 Ton/año	-----	P.T.S., Vapores Alcalinos
Línea de decapado 1	533,333 Ton/año	Colector de polvos de Línea de Decapado 1	P.T.S., Vapores Ácidos
Línea de decapado 2	533,333 Ton/año	Absorbedor de gases	P.T.S., Vapores Ácidos
Línea de decapado 3	533,333 Ton/año	Absorbedor de gases	P.T.S., Vapores Ácidos
Tandem laminación en frío.	1'176,000 Ton./año	Filtro de superficie expandida, cartucho u otros medios filtrantes-----	P.T.S., COV's
Horno de calentamiento No. 5	737,714 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.
Secador de aire ambiente (AIV)	2,532 Mj/hr	-----	P.T.S., SO ₂ , CO, CO ₂ , NO _x , HCO.

Los equipos listados en la TABLA 3, deberán ajustarse a la NOM-043-SEMARNAT-1993, que establece los niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de partículas sólidas provenientes de fuentes fijas, las demás emisiones del proceso de la combustión, decapado y laminación no normadas 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 autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa TERNIUM MÉXICO, S. A. DE C. V., (Planta Churubusco), deberá cumplir con lo establecido en la misma.*

7.- Los siguientes equipos de control listados en la TABLA 4 deben ser operados con una eficiencia tal que cumpla con el requerimiento a la NOM-043-SEMARNAT-1993, indicada en el considerando 3.

TABLA 4

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Absorbedor de gases de la línea de decapado 2	ND	Línea de decapado 2





TABLA 4 continuación...

Equipo de Combustión Indirecta	Capacidad	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Absorvedor de gases de la línea de decapado 3	ND	Línea de decapado 3
Absorvedor de gases de regeneración de ácido	ND	Regeneración de ácido
Colector de polvos de la línea de decapado 1	90 %	Línea de decapado 1
Filtro de superficie de expandida de tendem frío	ND	Tandem laminación en frío

Deberá llevar a cabo un programa de mantenimiento preventivo y correctivo en los equipos de proceso y control de contaminantes atmosféricos, dispositivos de seguridad y equipos contra incendio, lo cual tendrá que programarse en una bitácora que se presentará ante esta Secretaría cuando se le solicite.

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.

Por igual, deberá dar aviso inmediato a la PROFEPA en caso de falla en los sistemas de control, para que ésta determine lo conducente cuando la falla pueda provocar contaminación.

8.- La empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), deberá coordinarse y participar en los planes de contingencia que instrumente las autoridades ambientales locales, civiles y militares, con el fin de controlar la contaminación que presente por condiciones meteorológicas desfavorables o emisiones extraordinaria o en su caso en atención de desastres.

9.- La operación y funcionamiento de la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), deberá contar con un Plan de Atención a Contingencias, el cual deberá presentar actualizado, en un plazo no mayor de 45 días hábiles a partir de la fecha de recepción de esta licencia, conteniendo 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. Así mismo, deberá entregar copia de lo anterior a la Delegación de la PROFEPA en Nuevo León.

13.- La Secretaría se reserva la facultad de verificar en cualquier momento el cumplimiento de lo aquí autorizado, así como de la obligación y responsabilidad correspondientes a la empresa. 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, podrá ser causa suficiente para que la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales imponga a la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), las sanciones que correspondan de conformidad al Título sexto, Capítulo IV de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente.

14.- El incumplimiento de cualquiera de las condicionantes anteriormente citadas, será motivo de sanción y/o cancelación de la presente, sin menoscabo de lo que corresponda a otras autoridades en el ámbito de su competencia.



**Oficio Número 139.003.01.458/17.**

SEGUNDO.- El presente documento deberá estar acompañado de las de más condicionantes establecidas en la Licencia de Funcionamiento 510.003.000475, mediante el oficio número 510.003.01.478/98 de fecha 05 de agosto de 1998, así como en los oficios número 510.003.01.222/02 de fecha 03 de septiembre de 2002, 510.003.01.044/03 de fecha 21 de febrero de 2003, 139.003.01.366/08 de fecha 22 de octubre de 2008, 139.003.01.156/10 de fecha 04 de mayo de 2010, 139.003.01.345/12 de fecha 18 de junio de 2012, 139.003.01.398/14 de fecha 01 de septiembre de 2014, que permanecerán sin cambios y vigentes.

TERCERO.- Se hace del conocimiento a la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), que de acuerdo a lo establecido en el artículo 85 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo, la presente resolución podrá ser impugnada mediante el recurso de revisión, el cual deberá ser interpuesto en un plazo de 15 (quince) días hábiles contados a partir del día siguiente a aquél en que hubiere surtido efectos la notificación de la resolución que se recurra.

Notifíquese personalmente el presente resolutivo al Ing. Pablo Hernán Bassi, en carácter de Representante Legal de la empresa **TERNIUM MÉXICO, S.A. DE C.V.**, (Planta Churubusco), por alguno de los medios legales previstos en el Artículo 35 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo y cúmplase lo resuelto.

ATENTAMENTE

En suplencia, por ausencia definitiva de la Delegada Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante oficio 139.01.02.296 (17) de fecha 06 de septiembre de 2017 y con fundamento en el artículo 84 del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 26 de noviembre de 2012, suscribe el Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales.

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
Y RECURSOS NATURALES
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN

ING. PABLO CHAVEZ MARTINEZ

ANBE/SSG/HBG/JCM

- C.c.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.
C. 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.
Archivo.- Departamento de Manejo Integral de Contaminantes.

Número de bitácora: 19/AF-0210/07/17.

