

Oficio Número 139.003.01.215/17.

Asunto: A-LAU

Licencia Ambiental Única Núm. LAU-19/00169-13.

Guadalupe, N. L., a 11 de septiembre de 2017.

"2017, Año del Centenario de la Promulgación de la Constitución  
Política de los Estados Unidos Mexicanos".**NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.**Avenida Tecnológico número 1320  
Monterrey Technology Park,  
Ciénega de Flores, Nuevo León, CP. 65550.  
Tel. (81) 8288-1000 Ext. 140  
Correo electrónico: joel.castillo@ngk.com.mx  
Presente.-

Número de Registro Ambiental (NRA): NCM9M1901211.

Número de Expediente: 16.139.28S.715.6.19/2012.

En relación a sus solicitudes recibidas en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal en fechas 07 de octubre de 2015 y 27 de junio de 2016, registradas con números de bitácora 19/LU-0049/10/15 y 19/LU-0137/06/16, así como a la información adicional recibida en fecha 16 de diciembre de 2016, con el número de documento 19DER-02995/1612, presentadas por el Sr. Kaname Fukao, en su carácter de representante legal de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.**, personalidad que acredita mediante la escritura pública número 11,383 de fecha 23 de enero de 2008, quien solicita la obtención de la Actualización de la Licencia Ambiental Única, LAU-19/00169-13, por modificación al proceso e incremento de la capacidad máxima instalada de producción anual y con fundamento en los artículos 4°, 5°, 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:

1. Que cuenta con la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00169-13, expedida por ésta Delegación Federal de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) del Estado de Nuevo León, mediante el oficio núm. 139.003.01.109/13 de fecha 04 de marzo de 2013, que ampara a la ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, ubicado en Avenida Tecnológico número 1320, Parque Industrial Monterrey Technology Park, Ciénega de Flores, Nuevo León C.P. 65550, con Número de Registro Ambiental: **NCM9M1901211**, que se dedica a la actividad de Fabricación de filtros cerámicos para la industria automotriz, como autopartes en maquinaria pesada, autobuses, camionetas de carga y montacargas, que incluye procesos térmicos, conforme a la información proporcionada en fecha 26 de octubre de 2012 y registrada con el número de bitácora 19/LU-0183/10/12.
2. Que el 06 de septiembre de 2016 mediante el oficio número 139.003.01.358/16, esta Delegación Federal, celebró un acuerdo donde las solicitudes recibidas en fechas 07 de octubre de 2015 y 27 de junio de 2016 y registradas con números de bitácoras 19/LU-0049/10/15 y 19/LU-0137/06/16 serán acumuladas y resueltas bajo un solo procedimiento con el número de expediente: 16.139.28S.715.6.20/2012.

Página 1 de 13

ORIGINAL PARA EXPEDIENTE





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, se concede la actualización de la:

### LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00169-13

La Licencia queda sujeta al cumplimiento de las siguientes condiciones:

**PRIMERO.** – Que es procedente la modificación al proceso e incremento de la capacidad máxima instalada de producción anual, actualizando las siguientes condicionantes como sigue:

#### Dato anterior:

Dicha licencia ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, ubicado en Avenida Tecnológico número 1320 Parque Industrial Monterrey Technology Park, Ciénega de Flores, Nuevo León, C.P. 65550, con Número de Registro Ambiental: **NCM9M1901211**, que se dedica a la Fabricación de filtros cerámicos para la industria automotriz, como autopartes en maquinaria pesada, autobuses, camionetas de carga y montacargas, que incluye procesos térmicos, con una producción total anual de 1,000,000 piezas, distribuido de la siguiente manera: 870,000 piezas de filtro estructurado en celdillas pentagonales, LSH (NGK Large Size Honeycomb, LSH), 130,000 piezas de filtro de partículas de diésel, DPF (NGK Diésel Particulate Filter, DPF).

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.

#### Dato actual:

La presente Licencia Ambiental Única (LAU) ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.**, ubicado en Avenida Tecnológico número 1320, Parque Industrial Monterrey Technology Park, Ciénega de Flores, Nuevo León, C.P. 65550, identificada con el Número de Registro Ambiental (NRA): **NCM9M1901211**, que se dedica a la fabricación de filtros cerámicos para la industria automotriz, como autopartes en maquinaria pesada, autobuses, camionetas de carga y montacargas, que incluye procesos térmicos, con capacidad máxima instalada de producción anual de 3,750,000 piezas, distribuidas de la siguiente manera:





Oficio Número 139.003.01.215/17.

Nombre de cada producto	Capacidad instalada	
	Cantidad	Unidad
Filtro estructurado en celdillas pentagonales (NGK Large Size Honeycomb, LSH)	3,000,000	Piezas
Filtro de partículas de diésel (NGK Diésel Particulate, DPF)	750,000	Piezas

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada con el número de bitácora 19/LU-0137/06/16 de 27 de junio de 2016, así como en las condiciones contenidas en este documento.

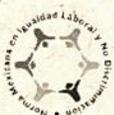
1. El representante legal de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.**, deberá presentar en el formato que determine ésta Secretaría, dentro del periodo comprendido entre el 01 de marzo al 30 de junio de cada año, su Cédula de Operación Anual, debiendo reportarse el periodo de operaciones 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.

2. La operación y funcionamiento de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberán ajustarse al Programa Plan de Atención a Contingencias que presentó anexo a la Solicitud de Actualización de Licencia Ambiental Única registrada con número de bitácora 19/LU-0137/06/16, mismo que deberá ser aprobado por protección civil de la localidad, el 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. Los equipos de combustión con gas natural listados en 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. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita, en conformidad al numeral 2, de la NOM-085-SEMARNAT-2011, siempre y cuando no exceda de la capacidad térmica nominal de 530 megajoules por hora ( $\approx 15$  CC), en caso de exceder la capacidad térmica, deberá presentar la solicitud de actualización a la condicionante establecida.

TABLA 1

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Caldera 1	150.00 (ciento cincuenta)	CC
Caldera 2	150.00 (ciento cincuenta)	CC
Caldera 3	150.00 (ciento cincuenta)	CC





5. Los equipos de combustión con gas natural listados en la tabla 2 , deberán ajustarse a la NORMA Oficial Mexicana NOM-085-SEMARNAT-2011, Contaminación atmosférica-Niveles máximos permisibles de emisión de los equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición.

TABLA 2

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Horno 1	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno 2	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno 3	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno 4	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno 5	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno 6	29,616,000 (veintinueve millones, seiscientos dieciséis mil)	Kcal/hr
Horno túnel	7,601,000 (siete millones, seiscientos un mil)	Kcal/hr

Los equipos de combustión interna con diésel: bomba contra incendios con capacidad calorífica de 10.5485 (diez punto cinco mil cuatrocientos ochenta y cinco) kg/cm<sup>2</sup> , 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 y las demás emisiones de la combustión interna, 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 interna que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

7. Las partículas emitidas por los equipos listados en la tabla 3, 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, los compuestos orgánicos volátiles (COV's), del proceso de pesado de agua y carga de materiales, así como pesado de material para pasta 1 y 2, taller de mantenimiento, laboratorio de eficiencia de filtración y horno, laboratorio de materiales, así como los equipos de la tabla 4, 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 que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.





TABLA 3

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Preparación de polvos		
Pulverización de material reciclado	6 (seis)	HP
Pesado de agua y carga de materiales Línea 1	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea 2	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea 3	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea 4	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea A	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea B	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de agua y carga de materiales Línea C	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea 1	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea 2	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea 3	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea 4	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea A	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea B	70 (setenta)	Pzas/hr
Mezclado de línea C	70 (setenta)	Pzas/hr
Ajuste de altura línea 1	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea 2	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea 3	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea 4	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea A	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea B	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Ajuste de altura línea C	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día
Cabina de sopleteado 1A	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 1B	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 1C	70 (setenta)	Pzas/hr
Equipo de Desbaste	2,600 (dos mil seiscientos)	Pzas/día



no  
20/sep/17

X



Oficio Número 139.003.01.215/17.

TABLA 3 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Cabina de sopleteado 1D	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 2A	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 2B	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 2C	70 (setenta)	Pzas/hr
Cabina de sopleteado 2D	70 (setenta)	Pzas/hr
Pesado de material para pasta 1 y 2	N.A.	N.A.
Mixer A	150 (ciento cincuenta)	kg/lote
Mixer B	150 (ciento cincuenta)	kg/lote
Cabina de sopleteado 1A1	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 1A2	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 1B1	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 1B2	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 2A1	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 2A2	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 2B1	70 (setenta)	Piezas/hr
Cabina de sopleteado 2B2	70 (setenta)	Piezas/hr
Máquina Tochi 1 y 2	80 (ochenta)	Piezas/hr
Máquina Chamfering	70 (setenta)	Piezas/hr
Desbaste línea 1	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Desbaste línea 2	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Desbaste línea 3	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Desbaste línea A	1,000 (un mil)	Piezas/día
Desbaste línea B	1,000 (un mil)	Piezas/día
Desbaste línea C	1,000 (un mil)	Piezas/día
Desbaste línea D	1,000 (un mil)	Piezas/día
Desbaste línea E	1,000 (un mil)	Piezas/día





TABLA 3 (Continuación...)

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Desbaste línea F	1,000 (un mil)	Piezas/día
Desbaste línea G	1,000 (un mil)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea 1	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea 2	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea 3	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea A	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea B	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea C	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea D	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea E	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea F	800 (ochocientos)	Piezas/día
Sopleteado de piezas línea G	800 (ochocientos)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 1	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 2	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 3	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 4	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 5	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de inspección y acabado final 6	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Laboratorio de eficiencia de filtración y horno	0.6 ( cero punto seis)	Piezas/día
Laboratorio de materiales	3.3 (tres punto tres)	Piezas/día
Triturador de piezas	1,000 (un mil)	kg/hr.
Báscula de pesado de polvos	500 (quinientos)	kg
Máquina Band Saw	30 (treinta)	Piezas/hr
Equipo de desbaste	2,600.00 (dos mil seiscientos)	Piezas/día
Instalación de plástico y perforación láser 1A	70 (setenta)	Piezas/hr





TABLA 3 (Continuación...)

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Instalación de plástico y perforación láser 1B	70 (setenta)	Piezas/hr
Instalación de plástico y perforación láser 2A	70 (setenta)	Piezas/hr
Instalación de plástico y perforación láser 2B	70 (setenta)	Piezas/hr
Taller de mantenimiento	N.A.	N.A.
Sandblast de hornos	N.A.	N.A.
Cabina de Inspección final de acabado línea A	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea B	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea C	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea D	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea E	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea F	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina Inspección final de acabado línea G	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Instalación de plástico y perforación láser 1A	70 (setenta)	Piezas/hr
Instalación de plástico y perforación láser 1B	70 (setenta)	Piezas/hr
Instalación de plástico y perforación láser 2A	70 (setenta)	Piezas/hr
Instalación de plástico y perforación láser 2B	70 (setenta)	Piezas/hr

TABLA 4

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Impresión de Código DPF	2,600 (dos mil seicientos)	Piezas/día
Impresión de Código LSH Línea A	3,000 (tres mil)	Piezas/día
Impresión de Código LSH Línea B	3,000 (tres mil)	Piezas/día





Oficio Número 139.003.01.215/17.

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 lo requiera.

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 procesos de la combustión y compuestos orgánicos volátiles (COV's), indicando la cantidad de entrada de combustibles e insumos de compuestos orgánicos, que deberán realizarse para 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.

8. Los equipos de control listados en la tabla 5, deberán ser operados con una eficiencia tal que garantice el cumplimiento de la NOM-043-SEMARNAT-1993 indicada en la condición 7.

TABLA 5

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Recuperador de polvos No. 1	99%	Ajuste de altura Línea 1, Ajuste de altura línea A
Recuperador de polvos No. 2	99%	Ajuste de altura Línea 2, Equipo de desbaste
Recuperador de polvos No. 3	99%	Ajuste de altura Línea B Ajuste de altura Línea C
Colector de polvos 1	99%	Pulverización de material reciclado, Pesado de agua y carga de materiales Línea 1, Pesado de agua y carga de materiales Línea 2, Pesado de agua y carga de materiales Línea 3, Pesado de agua y carga de materiales Línea 4, Mezclado de línea 1, Mezclado de línea 2, Mezclado de línea 3, Mezclado de línea 4,





TABLA 5 (Continuación...),

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Colector de polvos 2	99%	Cabina de sopleteado 1A , Cabina de sopleteado 1B, Cabina de sopleteado 2A, Cabina de sopleteado 2B, Cabina de sopleteado 2C, Cabina de sopleteado 2D,
Colector de polvos 3	99%	Pesado de material para pasta 1 y 2, Cabina de sopleteado 1A1, Cabina de sopleteado 1A2, Cabina de sopleteado 1B1, Cabina de sopleteado 1B2, Cabina de sopleteado 2A1, Cabina de sopleteado 2A2, Cabina de sopleteado 2B1, Cabina de sopleteado 2B2,
Colector de polvos 4	99%	Desbaste de Línea 1, Desbaste de Línea 2, Desbaste de Línea 3, Sopleteado de piezas Línea 1, Sopleteado de piezas Línea 2, Sopleteado de piezas Línea 3, Cabina de inspección y acabado final 1, Cabina de inspección y acabado final 2, Cabina de inspección y acabado final 3, Cabina de inspección y acabado final 4, Cabina de inspección y acabado final 5, Cabina de inspección y acabado final 6,
Colector de polvos 5	99%	Máquina Tochi 1 y 2, Máquina Chamfering, Máquina Band Saw,
Colector de polvos 6	99%	Desbaste de línea A, Desbaste de línea B, Desbaste de línea C, Desbaste de línea D, Desbaste de línea E, Desbaste de línea F, Desbaste de línea G, Sopleteado de piezas Línea A, Sopleteado de piezas Línea B, Sopleteado de piezas Línea C, Sopleteado de piezas Línea D, Sopleteado de piezas Línea E, Sopleteado de piezas Línea F, Sopleteado de piezas Línea G,





Oficio Número 139.003.01.215/17.

TABLA 5 (Continuación...),

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Colector de polvos 7	99%	Pesado de agua y carga de materiales Línea A, Pesado de agua y carga de materiales Línea B, Pesado de agua y carga de materiales Línea C, Mezclado de línea A, Mezclado de línea B, Mezclado de línea C, Cabina de sopleteado 1C, Cabina de sopleteado 1D,
Colector de polvos 8	99%	Mixer A, Mixer B, Báscula de pesado de polvos Triturador de piezas
Colector de polvos 9	99%	Sandblast de hornos
Colector con filtro de cartuchos	99%	Laboratorio de eficiencia de filtración y horno
Absorción	99%	Laboratorio de materiales
Oxidación térmica regenerativa (RTO)	80%	Horno 1, Horno 2,
Oxidación térmica regenerativa (RTO)	80%	Horno 3, Horno 4,
Oxidación Térmica Regenerativa (RTO)	80%	Horno 5, Horno 6
Oxidación Térmica Regenerativa (RTO)	80%	Horno Túnel
Cabina colectora de polvos línea A	99%	Cabina inspección final de acabado línea A
Cabina colectora de polvos línea B	99%	Cabina inspección final de acabado línea B
Cabina colectora de polvos línea C	99%	Cabina inspección final de acabado línea C
Cabina colectora de polvos línea D	99%	Cabina Inspección final de acabado línea D
Cabina colectora de polvos línea E	99%	Cabina Inspección final de acabado línea E
Cabina colectora de polvos línea F	99%	Cabina Inspección final de acabado línea F
Cabina colectora de polvos línea G	99%	Cabina inspección final de acabado Línea G

9. Los equipos de control de emisiones a la atmósfera: colector de polvos No. 1, colector de polvo No. 2, colector de polvos No. 3, colector de polvo No. 4, colector de polvos No. 5, colector de polvo No. 6, colector de polvo No. 7, colector de polvo No. 8, colector de polvo No. 9, así como los sistemas de absorción en el laboratorio de materiales, como también filtros de superficie extendida, colector con filtro de cartuchos, recuperador de polvos No. 1, recuperador de polvos No. 2, recuperador de polvos No. 3, cabina colectora de polvos línea A, línea B, línea C, línea D, línea F, línea G, deberán ser operados con una eficiencia de 99% y la Oxidación Térmica Regenerativa (RTO) deberán ser operados con una eficiencia de 80% en cada uno de los hornos según se indica en la tabla 2.1 de la solicitud registrada con la bitácora 19/LU-0137/06/16, mencionada al inicio.





13. El manejo dentro y fuera del establecimiento de los residuos peligrosos listados en la tabla 6, indicados en la tabla 4.1 de las solicitudes registradas con los números de bitácoras: 19/LU-0183/10/12, 19/LU-0049/10/15 y 19/LU-0137/06/16, 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.

TABLA 6

1) Aceite residual
2) Lubricante residual
3) Contenedores de plásticos impregnados con aceite (Porriones de 20 lts, cubetas, contenedores de 1 litro)
4) Contenedores metálicos impregnados con aceite (tambores)
5) Residuos de pintura
6) Objetos plásticos impregnados con pintura (contenedores, brochas y rodillos)
7) Contenedores de plástico impregnados con alcohol
8) Contenedores metálicos impregnados con pintura
9) Trapos y guantes impregnados con grasa y aceite
10) Material absorbente contaminado
11) Pilas alcalinas
12) Lámparas fluorescentes o de vapor de mercurio
13) Lodos Provenientes de La Planta Tratadora de Aguas
14) Filtros impregnados con aceite
15) Trapos y guantes impregnados con tinta y aditivos
16) Sobrante de tinta y aditivos
17) Contenedores plásticos impregnados con tinta y aditivos
18) Sobrante de xileno
19) Trapos y guantes impregnados con xileno
20) Material cerámico impregnado con mercurio
21) Residuos de acetona mezclada con grasa y aceite
22) Trapos y equipo de protección personal (EPP) impregnado con mercurio
23) Residuos no anatómicos (torundas, gasas, cintas, guantes, jeringas)
24) Residuos punzocortantes (agujas, ampollitas de vidrio)
25) Residuos de refrigerante (Etilenglicol)
26) Agua contaminada con aceite
27) Balastras gastadas
28) Contenedores Metálicos Contaminados con Glicerina
29) Residuos de Glicerina





## TABLA 6 (Continuación...),

30) Contenedores metálicos impregnados con solventes
31) Contenedores de vidrio impregnado con acetona
32) Contenedores de vidrio impregnado con xileno
33) Contenedores de vidrio impregnado con ácidos (sulfúrico y clorhídrico)
34) Trapos y guantes impregnados con pintura
35) Trapos y guantes impregnados con alcohol y acetona
36) Material cerámico impregnado con metales preciosos
37) Cartón contaminado (Aceite, grasa, pinturas)

**SEGUNDO.-** La presente Actualización no lo exime del cumplimiento de las obligaciones y condicionantes establecidas por otras leyes aplicables y autoridades competentes.

**TERCERO.-** El presente documento, deberá formar parte de los términos y condiciones establecidos en la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00169-13, otorgada mediante el oficio número 139.003.01.109/13 de fecha 04 de marzo de 2013, que permanecen sin cambio y vigentes.

Notifíquese personalmente al Sr. Kaname Fukao, en su carácter de Representante Legal de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R.L. DE C.V.**, el presente resolutivo, 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**

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.

**ING. PABLO CHÁVEZ MARTÍNEZ**  
Y RECURSOS NATURALES  
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN

ANBE/SSG/HBG.

- 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.

Números de bitácora: 19/LU-0049/10/15 y 19/LU-0137/06/16.



