

**Oficio Número 139.003.01.511/17.
Asunto: Actualización de Licencia Ambiental Única
Número LAU-19/00201-16.**

Guadalupe, N. L., a 06 de septiembre de 2017.

**"2017, Año del Centenario de la Promulgación de la Constitución
Política de los Estados Unidos Mexicanos".****VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R.L. DE C.V.**Avenida Parque Industrial Monterrey número 608,
Parque Industrial Monterrey,
Apodaca, Nuevo León, C.P. 66603
Correo electrónico: jpenal@varroclighting.com
Tel. (81) 83 69 25 21
Presente.-

6/sep/17
recibido original

Número de Registro Ambiental (NRA): VLS1900600017.**Número de Expediente: 16.139.28S.715.6.09/2016.**

En relación a su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal en fecha 28 de agosto de 2017 registrada con el número de bitácora 19/LU-0186/08/17, presentada por la Lic. Lourdes Eugenia Tanino Sánchez, en su carácter de Representante Legal de la empresa **VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R.L. DE C.V.**, personalidad que acredita mediante la escritura pública número 15, 077 de fecha 24 de febrero de 2016, quien solicita la actualización de la Licencia Ambiental Única (LAU), número **LAU-19/00201-16**, por modificación al proceso (**redefinición de diversos equipos en cuanto a su operación y emisiones**) 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 que cuenta con:

1. La Licencia Ambiental Única (LAU) número LAU-19/00201-16, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.396/16 del 22 de agosto de 2016, que ampara el funcionamiento y operación de la empresa **VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R. L. DE C. V.**, ubicada en Avenida Parque Industrial Monterrey número 608, Parque Industrial Monterrey, Apodaca, Nuevo León, C. P. 66603, con Número de Registro Ambiental (NRA): **VLS1900600017**, que se dedica a la actividad de fabricación de autopartes de plástico, mediante la fabricación de productos moldeados con diversas resinas, con base a la información proporcionada en fecha 10 de agosto de 2016 registrada con el número de bitácora 19/LU-0133/08/16.

2. La Actualización de la Licencia Ambiental Única (LAU) No. LAU-19/00201-16, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.279/17 de fecha 01 de agosto de 2017, por modificación al proceso, con base a la información proporcionada el 10 de abril de 2017 registrada con el número de bitácora 19/LU-0098/04/17.

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-19/00201-16

La Licencia queda sujeta al cumplimiento de las siguientes condiciones:

PRIMERO.- Es procedente la actualización por modificación al proceso (**redefinición de diversos equipos en cuanto a su operación y emisiones**), considerando que los equipos el tipo "Moldeadoras" que operan bajo un sistema cerrado de alta tecnología, que reduce las emisiones de partículas a niveles no detectables al monitoreo, como se indica en la información presentada el 28 de agosto de 2017 registrada con el número de bitácora 19/LU-0186/08/17, se realiza la actualización a las siguientes condicionantes:

7.- Las partículas emitidas por los equipos listados en la tabla 1, 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 emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV's), así como otros parámetros no normados, 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; *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 VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R. L. DE C. V., deberá cumplir con lo establecido en la misma.*

Tabla 1

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Corte con Laser	SD	SD
Cabina de pintura UV	SD	SD
Cabina de pintura pintado manual Kanopy	SD	SD
Cabina de pintura Hard corer C	SD	SD
Cabina de pintura Hard corer 3	SD	SD
Cabina de pintura Hard corer 4	SD	SD
Cabina de pintura Laboratorio A1	SD	SD
Curado con lámparas UV de cabina de pintura Hard corer C	SD	SD
Curado con lámparas UV de cabina de pintura UV	SD	SD
Curado con lámparas UV de la cabina de pintura Hard corer 3	SD	SD
Curado con lámparas UV de la cabina de pintura Hard corer 4	SD	SD
Curado con lámparas UV de cabina de pintura Antifog	SD	SD





8.- Las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV's) generadas en los equipos: listados en 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. Debiendo 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 **VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

Tabla 2

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Robot aplicación de adhesivo ID 8070138	3	KVA
Robot de aplicación de adhesivo 2	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8060058	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070059	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 3739	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6083809	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6083455	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6083808	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6080005	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6085122	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6085114	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6085124	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6080035	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6080037	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6085125	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6080033	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6080006	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6085046	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070116	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070205	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070010	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070073	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8070030	3	KVA





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Robot aplicación de adhesivo ID 8070166	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 8060167	3	KVA
Robot aplicación de adhesivo ID 6073775	SD	SD
Robot aplicación de adhesivo ID 8070136	SD	SD
Cuarto de mezclado	ND	ND
Horno eléctrico de secado de pintura ID 6144538	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 1 ID 7150006	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 10 ID 7150015	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 11 ID 7150014	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 12 ID 7150011	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 13 ID 7150003	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 14 ID 7150008	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 15 ID 7150005	SD	SD
Horno eléctrico de curado de piezas 2 ID 7150002	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 3 ID 7150009	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 4 ID 7150010	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 5 ID 7150013	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 6 ID 7150012	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 7 ID 8230236	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 8 ID 7150007	60	Hz
Horno eléctrico de curado de piezas 9 ID 7150004	60	Hz
Moldeadora IMM 100	600	Ton.
Moldeadora IMM 103	700	Ton.
Moldeadora IMM 106	700	Ton.
Moldeadora IMM 112	500	Ton.
Moldeadora IMM 121	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 127	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 130	1,500	Ton.





Oficio Número 139.003.01.511/17.

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Moldeadora IMM 133	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 136	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 139	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 142	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 145	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 148	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 200	2,500	Ton.
Moldeadora IMM 203	2,500	Ton.
Moldeadora IMM 206	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 209	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 212	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 215	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 224	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 227	1,500	Ton.
Moldeadora IMM 233	2,500	Ton.
Moldeadora IMM 236	2,500	Ton.
Moldeadora IMM 300	500	Ton.
Moldeadora IMM 303	225	Ton.
Moldeadora IMM 309	400	Ton.
Moldeadora IMM 321	500	Ton.
Moldeadora IMM 324	500	Ton.
Moldeadora IMM 327	700	Ton.
Moldeadora IMM 339	225	Ton.
Moldeadora IMM 342	225	Ton.
Moldeadora IMM 345	225	Ton.
Moldeadora IMM 348	500	Ton.
Moldeadora IMM 400	225	Ton.
Moldeadora IMM 403	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 406	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 409	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 418	1,000	Ton.





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Moldeadora IMM 421	1,300	Ton.
Moldeadora IMM 424	1,300	Ton.
Moldeadora IMM 427	1,300	Ton.
Moldeadora IMM 430	500	Ton.
Moldeadora IMM 433	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 436	2,200	Ton.
Moldeadora IMM 439	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 500	225	Ton.
Moldeadora IMM 503	500	Ton.
Moldeadora IMM 506	500	Ton.
Moldeadora IMM 509	500	Ton.
Moldeadora IMM 512	500	Ton.
Moldeadora IMM 515	225	Ton.
Moldeadora IMM 518	700	Ton.
Moldeadora IMM 521	225	Ton.
Moldeadora IMM 524	225	Ton.
Moldeadora IMM 527	120	Ton.
Moldeadora IMM 530	120	Ton.
Moldeadora IMM 533	120	Ton.
Moldeadora IMM 539	500	Ton.
Moldeadora IMM 542	500	Ton.
Moldeadora IMM 545	500	Ton.
Moldeadora IMM 548	500	Ton.
Moldeadora IMM 551	500	Ton.
Moldeadora IMM 554	500	Ton.
Moldeadora IMM 557	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 560	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 603	500	Ton.
Moldeadora IMM 606	500	Ton.
Moldeadora IMM 612	500	Ton.





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Moldeadora IMM 615	500	Ton.
Moldeadora IMM 618	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 621	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 624	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 627	1,000	Ton.
Moldeadora IMM 701	225	Ton.
Moldeadora IMM 702	340	Ton.
Moldeadora IMM 703	1,650	Ton.
Moldeadora IMM 704	225	Ton.
Moldeadora IMM705	500	Ton.
Moldeadora IMM706	700	Ton.
Moldeadora IMM 707	225	Ton.
Moldeadora IMM 708	225	Ton.
Moldeadora IMM 709	225	Ton.
Moldeadora IMM 710	225	Ton.
Moldeadora IMM 711	225	Ton.
Moldeadora IMM 713	500	Ton.
Moldeadora IMM 714	500	Ton.
Moldeadora IMM 715	500	Ton.
Moldeadora IMM 716	700	Ton.
Moldeadora IMM 717	700	Ton.
Moldeadora IMM 718	500	Ton.
Moldeadora IMM 719	500	Ton.
Moldeadora IMM 720	700	Ton.
Moldeadora IMM 721	1,650	Ton.
Moldeadora IMM 724	500	Ton.
Moldeadora IMM722	700	Ton.
Moldeadora IMM725	1,800	Ton.

Las emisiones generadas en los equipos listados en la tabla 3: corte con laser y soldado de piezas de plástico por láser, heat stake e infrarrojo (métodos en el cual existe fusión y fundición de materia plástica), así como el soldado por vibración, ultrasonido y de hot plate que durante la actividad y que las emisiones son mínimas, considerando el tiempo de duración del proceso que oscila desde 1 a 10 segundos y contar con cámaras cerradas, con una eficiencia del 100%, así mismo las emisiones del proceso el secado de plástico de materia prima por hornos eléctricos que cuentan con un sistema cerrado y desecante que absorbe humedad y la conducción es por vía de ductos cerrados descartando la





Oficio Número 139.003.01.511/17.

emisión, con eficiencia de 100 %, las emisiones generadas por la molienda de piezas defectuosas deberán ser conducidas por un sistema cerrado el cual conduce el material vía ductos metálicos con una eficiencia de 100%, las emisiones generadas durante el metalizado de aluminio o cromo, deberán ser conducidas mediante cámaras de alto vacío, por lo que no se generan emisiones atmosféricas durante el proceso con una eficiencia del 100%, las emisiones generadas durante el proceso de grabadores laser, deberán ser conducidas en la subestación del equipo que cuenta con un sistema cerrado que permite contener y filtrar las emisiones, conforme se indica en la información que presenta en la tabla de procesos productivos de la solicitud registrada con el número de bitácora 19/LU-0098/04/17, en el caso de realizar modificaciones al procesos que aquí se identifican deberá realizar la actualización de la licencia por modificación al proceso, para actualizar la condicionante establecida.

Tabla 3

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Soldadora laser ID 7050007	95	W
Soldadora laser ID 7050008	95	W
Soldadora heat stake ID 7040009	423	°F
Soldadora heat stake ID 7040011	381	°F
Soldadora heat stake ID SN-6 heat stake	210	°F
Soldadora heat stake ID 7040006	410	°F
Soldadora heat stake ID 603 EST-11B	210	°F
Soldadora heat stake ID SN-17 heat Stake	210	°F
Soldadora heat stake ID 7040004	110	°F
Soldadora heat stake ID 6015087	210	°F
Soldadora infrarroja ID 7010008	100	W
Soldadora infrarroja ID SN-0 infrarrojo	20	kHz
Soldadora infrarroja ID SN-1 infrarrojo	100	W
Soldadora infrarroja ID SN-8 infrarrojo	100	W
Soldadora infrarroja ID SN-21 infrarroja	100	W
Soldadora infrarroja ID SN-12 infrarrojo	100	W
Soldadora infrarroja ID SN-23 infrarroja	100	W
Soldadora vibración ID 7010006	216.89	Hz
Soldadora vibración ID 7020009	214	Hz
Soldadora vibración ID 7010013	220.6	Hz
Soldadora vibración ID 7010012	214.5	Hz
Soldadora vibración ID 7010016	220	Hz Max
Soldadora vibración ID 7010012	92.5	Hz
Soldadora vibración ID 7010013	92.5	Hz
Soldadora vibración ID 7010018	160.3	Hz





Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Soldadora vibración ID 8010065	213	Hz
Soldadora vibración ID SN-13 vibración	223.1	Hz
Soldadora vibración ID 7020013	207.3	Hz
Soldadora vibración ID 7020014	207.3	Hz
Soldadora vibración ID 7010019	207.3	Hz
Soldadora vibración ID 7010001	206	Hz
Soldadora vibración ID 6015349	220.1	Hz
Soldadora vibración ID SN-20 vibración	217.9	Hz
Soldadora vibración ID SN-11 vibración	206	Hz
Soldadora vibración ID SN-22 vibración	223.6	Hz
Soldadora célula 15-2	300	kHz
Soldadora célula 81-2	300	kHz
Soldadora ultrasonido ID 7030003	20	khz
Soldadora ultrasonido ID 7020007	150	J
Soldadora ultrasonido ID SN-5 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID 7010011	1,000	J
Soldadora ultrasonido ID SN-3 ultrasonido	450	J
Soldadora ultrasonido ID 7020008	220	J
Soldadora ultrasonido ID 7020010	250	J
Soldadora ultrasonido ID 7020002	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-4 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-14 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID 7020005	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-16 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-9 ultrasonido	150	J
Soldadora ultrasonido ID SN-10 ultrasonido	200	J





Oficio Número 139.003.01.511/17.

Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Soldadora ultrasonido ID 7020004	200	J
Soldadora ultrasonido ID 7020001	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6020010	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6020000	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6034627	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-7-ultrasonido	300	kHz
Soldadora ultrasonido ID SN-27 ultrasonido	220	J
Soldadora ultrasonido ID SN-28 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-24 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-25 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6025438	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-26 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6023204	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6023205	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-29 ultrasonido	220	J
Soldadora ultrasonido ID 6013203	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-30 ultrasonido	210	J
Soldadora Ultrasonido ID 6033209	200	J
Soldadora ultrasonido ID 6020592	220	J
Soldadora ultrasonido ID SN-31 ultrasonido	200	J
Soldadora ultrasonido ID SN-32 ultrasonido	220	J
Soldadora hot plate ID 7030001	410	°F Max
Soldadora hot plate ID SN-33 hot plate	800	°F
Soldadora hot plate ID SN-35 hot plate	800	°F
Soldadora hot plate ID 6012522	920	°F
Soldadora hot plate ID 7030002	378.3	°F
Soldadora hot plate ID 7030004	378.3	°F
Soldadora hot plate ID SN-18 hotplate	800	°F
Soldadora vibración ID 7010022	160	Hz
Soldadora hot plate ID 6035323	800	°F
Soldadora hot plate ID 6035325	800	°F
Soldadora hot plate ID SN-19 hot plate	800	°F
Soldadora hot plate ID 6033208	800	°F
Soldadora hot plate ID SN-34 hot plate	800	°F





Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Soldadora hot plate ID SN-34 hot plate	800	°F
Secador eléctrico de materia prima 01 ID 3000049	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 02 ID 3000050	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 03 ID 3000057	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 04 ID 2190029	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 05 ID 2190034	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 06 ID 2190037	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 07 ID 2190039	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 08 ID 2190040	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 09 ID 2190030	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 10 ID Rentado 1	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 11 ID Rentado 2	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 12 ID Rentado 3	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 13 ID Rentado 4	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 14 ID Rentado 5	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 15 ID Rentado 6	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 16 ID 2070004	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 17 ID 2070003	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 18 ID 2190031	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 19 ID 2070002	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 20 ID 3000048	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 21 ID 2070001	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 22 ID 3000046	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 23 ID 3000008	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 24 ID 3000011	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 25 ID 3000012	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 26 ID 3000056	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 27 ID 3000013	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 28 ID 3000014	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 29 ID 3000064	12	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 30 ID 3000015	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 31 ID 3000016	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 32 ID 2190033	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 33 ID 3000017	20	Kg/h





Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Secador eléctrico de materia prima 34 ID 3000038	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 35 ID 3000060	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 36 ID 2190038	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 37 ID 3000058	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 38 ID 3000065	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 39 ID 3000062	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 40 ID 3000018	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 41 ID 3000019	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 42 ID 3000066	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 43 ID 2190035	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 44 ID 3000055	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 45 ID 3000037	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 46 ID 3000061	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 47 ID 3000047	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 48 ID 3000041	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 49 ID 2190032	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 50 ID 3000051	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 51 ID 3000043	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 52 ID 3000044	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 53 ID 3000045	20	Kg/h
Secador eléctrico de materia prima 54 ID 3000036	20	Kg/h
Molienda 1 ID2200001	SD	SD
Molienda 2 ID2200005	SD	SD
Molienda 3 ID2200002	SD	SD
Molienda 4 ID 2200006	SD	SD
Molienda 6 ID2200003	SD	SD
Molienda 7 ID2200004	SD	SD
Equipo de metalizado ARZUFFI	1,000	m/min
Equipo de metalizado Leybold 1	1,000	m/min
Equipo de metalizado Leybold 2	1,000	m/min





Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de equipo	Capacidad Técnica	
	Cantidad	Unidad
Equipo de metalizado Leybold 5	1,000	m/min
Equipo de metalizado Leybold 6	1,000	m/min
Equipo de metalizado Leybold 7	1,000	m/min
Equipo de metalizado Leybold 8	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 3002	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 3003	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4001	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4002	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4003	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4004	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4005	1,000	m/min
Equipo de metalizado VTI 4006	1,000	m/min
Equipo metalizado VTI 4007 ID 5035225	1,000	m/min
Equipo Metalizado VTI 4008 ID 5035281	1,000	m/min
Equipo Metalizado VTI 4009 ID 5035314	1,000	m/min
Equipo metalizado VTI 4010 ID5035010	SD	SD
Equipo metalizado VTI 4011 ID5035011	SD	SD
Grabador laser 1 ID 222003	15	segundos
Grabador laser 2 ID 200126	30	segundos
Grabador laser 3 ID 8220210	30	segundos
Cabina de pintura Antifog	SD	SD

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 No. LAU-19/00201-16, otorgada mediante el oficio número 139.003.01.396/16, del 22 de agosto de 2016, así mismo deberá formar parte del oficio número 139.003.01.279/17 de fecha 01 de agosto de 2017, que permanecen sin cambio y vigentes.



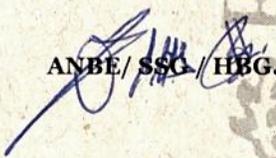


Notifíquese personalmente el presente resolutivo a la Lic. Lourdes Eugenia Tanino Sánchez, en su carácter de Representante Legal de la empresa **VARROC LIGHTING SYSTEMS, S. DE R.L. DE C.V.**, por alguno de los medios legales previstos en el artículo 35 y demás relativos de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo.

ATENTAMENTE

En-suplencia, por ausencia temporal de la Delegada Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante oficio 139.01.02.295 (17) de fecha 05 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
SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
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.
Ing. José Ernesto Navarro R.- Director de Regulación Industrial y RETC. Presente.
Ing. Teresa Zarate Romano.- Subdirectora de Licencia Ambiental Única. Presente.-
MDL. Mayela María de Lourdes Quiroga Tamez, Delegada Federal de la SEMARNAT en Nuevo León. Presente
Lic. Víctor Jaime Cabrera Medrano - Delegado 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-0186/08/17.