



RECIBI ORIGINAL: 23/04/18

Guadalupe, N. L., a 16 de abril de 2018.

ALFONSO PLASCENCIA

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. 115.

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 su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal en fecha 01 de diciembre de 2017, registrada con número de bitácora 19/LU-0010/12/17, presentada 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 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 esta 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 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 cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00169-13, expedida por esta Delegación Federal de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.215/17 de fecha 11 de septiembre de 2017, por modificación al proceso e incremento de la capacidad máxima instalada de producción anual, en seguimiento a los trámites que presento 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.



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, actualizando las siguientes condicionantes como sigue:

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-0010/12/17, mismo que deberá presentar copia a la Procuraduría Federal de Protección al Ambiental (PROFEPA), en un plazo no mayor de 45 días hábiles a partir de la fecha de ser notificado el presente, 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 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 1

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Caldera 1	150 (ciento cincuenta)	CC
Caldera 2	150 (ciento cincuenta)	CC
Caldera 3	150 (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

TABLA 2 (Continuación...),

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

El equipo de combustión interna con diésel: bomba contra incendios con capacidad calorífica de 10.5485 (diez punto cinco cuatrocientos ochenta y cinco) kg/cm^2 , con operación de 0.5 hr/día, 1 día/semana, 52 semanas /al año, 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, siempre y cuando no rebase en horas equivalente a 36 días naturales en un año calendario, en el caso de hacerlo, deberá presentar la actualización, para la modificación a la condicionante, *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 sólidas 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
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



TABLA 3 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
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 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 1 A	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
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
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



TABLA 3 (Continuación...)

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Sopleado 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 puntos seis)	Piezas/día
Laboratorio de materiales	3.3 (tres puntos 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
Sandblast de hornos	30	HP
Cabina de Inspección final de acabado línea A	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de Inspección final de acabado línea B	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de Inspección final de acabado línea C	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de Inspección final de acabado línea D	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de Inspección final de acabado línea E	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de Inspección final de acabado línea F	750 (setecientos cincuenta)	Piezas/día
Cabina de 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

Las partículas sólidas totales generadas por la actividad en el Taller de mantenimiento, con operación de 0.2 hr/día, 3 día/semana, 51 semanas /al año, así como las demás emisiones, 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, siempre y cuando no rebase en horas equivalente a 36 días naturales en un año calendario, en el caso de hacerlo, deberá presentar la actualización, para la modificación a la condicionante, *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.*

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 seiscientos)	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

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,
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,

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 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,
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

TABLA 5 (Continuación...),

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Absorción	99%	Laboratorio de materiales
Oxidación térmica regenerativa (RTO 1)	80%	Horno 1,
Oxidación térmica regenerativa (RTO 2)	80%	Horno 2,
Oxidación térmica regenerativa (RTO 3)	80%	Horno 3,
Oxidación térmica regenerativa (RTO 4)	80%	Horno 4,
Oxidación Térmica Regenerativa (RTO 5)	80%	Horno 5,
Oxidación Térmica Regenerativa (RTO 6)	80%	Horno 6
Oxidación Térmica Regenerativa (RTO OT)	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

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, y 19/LU-0010/12/17, 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)Sobranante de tinta y aditivos
17)Contenedores plásticos impregnados con tinta y aditivos
18)Sobranante 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
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 operación y funcionamiento de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, deberá dar seguimiento al artículo 68 del Reglamento de la LGPGIR, cuando por algún motivo deje de generar residuos peligrosos deberán presentar ante la Secretaría un aviso de la suspensión del residuo siguiendo el procedimiento administrativo de trámite, el cual deberá contener el nombre, denominación o razón social, número de registro y la explicación correspondiente a la suspensión.

TERCERO. - La presente Actualización no lo exime del cumplimiento de las obligaciones y condicionantes de la operación y funcionamiento de la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, establecidas por otras leyes aplicables y autoridades competentes.

CUARTO. - El presente documento, modifica y actualiza los términos y condiciones establecidos en la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00169-13, con el oficio número 139.003.01.109/13 de fecha 04 de marzo de 2013, así como en el oficio número 139.003.01.215/17 de fecha 11 de septiembre de 2017.

Se hace del conocimiento a la empresa **NGK CERAMICS MÉXICO, S. DE R. L. DE C. V.**, 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 al Sr. Kaname Fukao, en su carácter de Representante Legal de la empresa NGK CERAMICS MEXICO, 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
EL DELEGADO FEDERAL**



LIC. PLACIDO GONZÁLEZ SALINAS

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
Y RECURSOS NATURALES
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN

PCHM/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.
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.

Números de bitácora: 19/LU-0010/12/17.

