



Oficio Número 139.003.01.249/18.

Asunto: A-LAU
Licencia Ambiental Única No. LAU-19/00017-01

Guadalupe, N. L., a 31 de mayo de 2018

POLOMEX, S.A. DE C.V.,Carretera a García km. 6.5-B,
Zona Industrial el Obispo, C. P. 66000
García, Nuevo León
Tel. 81 19 58 64 11.
Presente.-

Número de Registro Ambiental: POL9H1901811.

Número de Expediente: 16.139.28S.715.6.31/2000.

En relación a su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal el 26 de octubre de 2017, con el número de bitácora 19/LU-0156/10/17 y a la información recibida el 01 de noviembre de 2017 y 17 de mayo de 2018 con los números de documentos 19DER-05678/1711 y 19DER-01035/1805, respectivamente presentadas por el C. Sergio Estrada Cantú, en su carácter de Representante Legal de la empresa **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, personalidad que acredita en la escritura pública número 303 de fecha 21 de enero de 2016, quien pretende la obtención de la actualización de la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00017-01, por modificación al proceso (cambios de identificación y baja de los equipos registrados, así como nuevos equipo) 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:

1. La Licencia Ambiental Única No. LAU-19/00017-01, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT, mediante el oficio número 510.003.01.261/01 el 27 de julio del 2001, misma que ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **POLOMEX, S.A. de C.V.** ubicado en la Carretera a García km 6.5, García, N.L., C. P. 66000, con **Número de Registro Ambiental: POL9H1901811**, que se dedica a la actividad de Fabricación de Vehículos de Autotransporte de Pasajeros Modelos, Allegro, Andaré, Urbano, MP120 y Microbús, en seguimiento al trámite de fecha 07 de diciembre del 2000, registrada con el número de solicitud SLAU-19/00031-00.
2. La Actualización de Licencia Ambiental Única número. **LAU-19/00017-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT, mediante el oficio número 139.003.01.181/2013 de fecha 29 de abril de 2013, por incremento de productividad y modificación al proceso, en seguimiento a la solicitud de fecha 18 de diciembre de 2012, con la bitácora número **19/LU-0167/12/12**.
3. La Actualización de Licencia Ambiental Única número. **LAU-19/00017-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT, mediante el oficio número 139.003.01.644/2013 de fecha 3 de diciembre de 2013, por modificación al proceso, en seguimiento a la solicitud de fecha 04 de noviembre de 2013, registrada con el número de bitácora **19/LU-0012/11/13**.
4. El oficio resolutorio número 139.003.01.617/16, otorgado por esta Delegación Federal de la SEMARNAT, de fecha 09 de diciembre de 2016, mediante el cual se realiza corrección a la condicionante 7 del oficio número 139.003.01.644/2013, en seguimiento a la solicitud que presento con fecha de 26 de mayo de 2016, registrado con el número de documento 19DER- 01066/1605.

Recibi Original Gabriela Tiejó Hernández 8-Jun-2018
Tiejó



Con base a la información proporcionada 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); en 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, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 11 de abril de 1997; en el Acuerdo por el que se reforman y adicionan diversas disposiciones al diverso antes citado, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 9 de abril de 1998; el artículo 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 y demás disposiciones legales aplicables; Esta Delegación Federal **concede** la Actualización de la:

LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00017-01

PRIMERO. - Que es procedente la Actualización de la LAU, por modificación al proceso (cambios de identificación y baja de los equipos registrados con anterioridad, así como nuevo equipo) por lo que se modifican las siguientes condiciones:

1. El representante legal de la empresa **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, deberá presentar en el formato que determine esta 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.

3. La operación y funcionamiento de la empresa **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, deberá contar con el Plan de Atención a Contingencias actualizado, mismo que deberá presentar en un plazo no mayor de 45 días hábiles, contados a partir de la notificación de este oficio, que contenga 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 como para controlar incendios y prevenir explosiones que se podrían presentar en el establecimiento.

5. Las emisiones de los equipos de combustión indirecta, referida en su información anexa con la bitácora 19/LU-0156/10/17, con Gas Natural listados en la **tabla 1**, deberán cumplir con la NOM-085-SEMARNAT-2011, Contaminación atmosférica-Niveles máximos permisibles de emisión de los equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición. Soló el equipo: **calentador (Estufa)**, que no rebasen la capacidad térmica nominal de 530 megajoules por hora (≈15 CC) en conformidad al campo de aplicación numeral 2 y al transitorio TERCERO en la misma norma, 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 1

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Horno 2 (cabina de pintura)	1,000,000 (un millón)	BTU/h
Calentador (estufa)	3968.32 (tres mil novecientos sesenta y ocho punto treinta y dos)	BTU/h





6. Las emisiones de los equipos de combustión directa indicada en su información anexa con la bitácora 19/LU-0156/10/17, con Gas Natural y de los equipos del proceso térmico que consiste parcialmente en materiales fundidos: oxicorte que utilizan acetileno- oxígeno, del proceso de soldadura y corte con láser y plasma, así como en los hornos de inducción, listados en la **tabla 2**, 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, las demás emisiones del proceso de la combustión, oxicorte, soldadura y corte con plasma 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 POLOMEX, S.A. DE C.V., deberá cumplir con lo establecido en la misma.*

Tabla 2

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Calentador de lámina 1	7,738.22(siete mil setecientos treinta y ocho punto veintidós)	BTU/h
Calentador de lámina 2	7,738.22(siete mil setecientos treinta y ocho punto veintidós)	BTU/h
Horno 1 (cabina de pintura)	1,150 095 (un millón ciento cincuenta mil noventa y cinco)	BTU/h
Horno 3 (pintura electrostática)	198 416. 03(ciento noventa y ocho mil cuatrocientos dieciséis puntos tres)	BTU/h
Equipo de oxicorte 1	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 2	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 3	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 4	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 5	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 6	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 7	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 8	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 9	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Equipo de oxicorte 10	63.45(sesenta y tres puntos cuarenta y cinco)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 019	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 020	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 030	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T411 189	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 049	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 050	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 056	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 001	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 002	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 009	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 011	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 012	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar Miller T411 016	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 017	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 018	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 117	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 022	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 023	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 024	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 025	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 026	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 027	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 028	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 029	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 032	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 037	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 038	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 040	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 041	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 044	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 045	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 042	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 043	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 046	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 047	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 048	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 051	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 052	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 057	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 058	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 059	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 060	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 061	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 062	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 063	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 064	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 065	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 066	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 067	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 068	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 069	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 070	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 071	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 072	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 074	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h





Tabla 2 (Continuación...)

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar Helvin T416-215	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M4	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 081	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 082	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 083	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 084	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 085	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 086	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T416 087	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 091	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 104	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 105	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 106	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 107	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 108	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 109	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 110	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 111	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 112	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 114	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 115	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 116	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 118	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 119	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 121	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 122	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 123	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 124	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 125	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 126	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 127	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 128	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 129	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 135	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 136	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 137	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 139	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 140	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 142	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 143	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M2 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar Miller M3 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 130	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 133	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 075	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 076	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 077	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 079	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 131	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 132	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 145	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 146	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 148	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 149	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB MI (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 090	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 091	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 092	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 093	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 094	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 095	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 096	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T309 097	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 053	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 054	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 088	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 089	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 098	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 099	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 150	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 151	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 157	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 158	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 159	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M5 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M6 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Helvin T411-214	ND	ND
Máquina de soldar Helvin T411-219	ND	ND
Máquina de soldar Helvin T412-213	ND	ND
Máquina de soldar Helvin T551-217	ND	ND
Máquina de soldar Helvin T551-218	ND	ND
Máquina de soldar ESAB #11	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU
Máquina de Soldar Miller T512-101	1199.6	Watts/h
Máquina de Soldar Miller T512-119	1,199.6 (unos mil cientos noventa y nueve puntos seis)	Watts/h





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar Helvi T551 197 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 152	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 153	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 154	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 155	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 156	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 160	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar ESAB T551 186	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi AI T309 166 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi AI T309 193 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi M12	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi M13	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi M14	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi M9 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T411 179	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T411 180	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T411 187	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T551 183	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T551 184	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T551 185	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T551 195 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Helvi T551 196 (móvil)	64,300.92 (sesenta y cuatro mil trescientos puntos noventa y dos)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M10	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M11	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M7 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller M8 (móvil)	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 162	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 163	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 164	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 165	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 169	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 172	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 173	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 174	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 175	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 176	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 177	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 178	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h





Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar Miller T411 181	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 182	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 188	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T411 190	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 170	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 171	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 198	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 199	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 200	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 201	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T412 202	46,416.8 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis puntos ocho)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T551 167	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar Miller T551 168	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Máquina de soldar TUCKER	N.D.	N.D.
Máquina para soldadura GMAW	N.D.	N.D.
Soldadora Techo ext. y colocación de esponja	N.A.	N.A.
Robot de soldadura/fuente Miller	41,979.9 (cuarenta y un mil novecientos setenta y nueve punto nueve)	BTU/h
Cortadora Láser Mca Trulasser 3030	68,242.84 (sesenta y ocho mil doscientos cuarenta y dos punto ochenta y cuatro)	BTU/h
Máquina Láser (brazo) Fronius	46,416 (cuarenta seis mil cuatrocientos dieciséis)	BTU/h
Máquina Láser (brazo) Hypertherm Hyspeed HT2000-007753	15,553.28 (quince mil quinientos cincuenta y tres punto veintiocho)	BTU/h
Cortadora láser A02210213	N.D.	N.D.
Cortadora de plasma 1	21,843 (veinte y un mil ochocientos cuarenta y tres)	BTU/h
Cortadora de plasma 2	21,843 (veinte y un mil ochocientos cuarenta y tres)	BTU/h
Cortadora de plasma 3	N.D.	N.D.
Cortadora de plasma Serial 65-050631	N.D.	N.D.
Cortadora de plasma T551-158	N.D.	N.D.
Equipo de corte por plasma	409,696 (cuatrocientos nueve mil seiscientos noventa y seis)	BTU/h
Horno de preensamble 1	10,236 (diez mil doscientos treinta y seis)	BTU/h
Horno de preensamble 2	10,236 (diez mil doscientos treinta y seis)	BTU/h
Punteadora T309-101	58,021 (cincuenta y ocho mil veinte y uno)	BTU
Liberación final ICU	572,664 (quinientos setenta y dos mil seiscientos sesenta y cuatro)	BTU

7. Las partículas emitidas por los equipos listados en la **tabla 3** deberán cumplir con la NOM-043-ECOL-1993, que establece los niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de partículas sólidas provenientes de fuentes fijas, las demás emisiones de procesos de cortes, sierras, cortadoras, laminación, ensamble y acabado, así como los gases de compuestos Orgánicos Volátiles (COV's), 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 **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.*





Las emisiones de compuestos Orgánicos Volátiles (COV's), emitidas por el proceso de pintura (recubrimiento de carrocería), deberá utilizar para establecer en forma cuantitativa de los COV's, la Norma Oficial Mexicana NOM-121-SEMARNAT-1997, que establece los límites máximos permisibles de emisión a la atmosfera de compuestos orgánicos volátiles (COV's) provenientes de las operaciones de recubrimiento de carrocerías nuevas en planta de automóviles, unidades de uso múltiple, de pasajeros y utilitarios; carga y camiones ligeros, así como el método para calcular sus emisiones.

Tabla 3

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Cabina "1" de pintura Eisenmann	N.A.	N.A.
Cabina "2" de pintura Eisenmann	N.A.	N.A.
Cabina "3" de pintura CMC	N.A.	N.A.
Cabina "6" de primer CMC	N.A.	N.A.
Cabina "7" de primer	N.A.	N.A.
Cabina "8" de underseal	N.A.	N.A.
Cabina "9" de primer global	N.A.	N.A.
Pistola pintura en polvo	0.104	BTU/h
Pistola de aplicación poliuretano 1	12,290.88 (doce mil doscientos noventa puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pistola aplicación de primer 1	12,291.88 doce mil doscientos noventa y uno puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Cortadora de acero 1	N.D.	N.D.
Cortadora de acero 2	N.D.	N.D.
Cortadora de acero 3	N.D.	N.D.
Cortadora de aluminio 1	N.D.	N.D.
Cortadora de aluminio 2	N.D.	N.D.
Cortadora de aluminio	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 1	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 2	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 3	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 4	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 5	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 6	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 7	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 8	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 9	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 10	N.D.	N.D.
Sierra cortadora de acero 11	N.D.	N.D.
Sierra cortadora manual 1	N.D.	N.D.
Sierra cortadora manual 2	N.D.	N.D.
Sierra cortadora manual 3	N.D.	N.D.
Sierra de aluminio	N.D.	N.D.
Sierra de banco 1	N.D.	N.D.



PN



Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Sierra de banco 2	N.D.	N.D.
Sierra inglete	N.D.	N.D.
Sierra tronzadora 1	N.D.	N.D.
Sierra tronzadora 2	N.D.	N.D.
Sierra caladora 1	N.D.	N.D.
Sierra caladora 2	N.D.	N.D.
Sierra caladora 3	N.D.	N.D.
Sierra caladora 4	N.D.	N.D.
Taladro de banco	N.D.	N.D.
Esmeril 1	N.D.	N.D.
Esmeril 2	N.D.	N.D.
Ensamble de fibras (delantera, trasera y al final toldo)	N.A.	N.A.
Ensamble de fibras (frontal, trasera y techo)	N.A.	N.A.
Preparación de tablero	N.A.	N.A.
Montar defensas delantera y trasera	N.A.	N.A.
Fijar piso de madera	N.A.	N.A.
Ensamblar revestimiento interno trasero	N.A.	N.A.
Ensamblar vista perfil tapa remaches	N.A.	N.A.
Dar acabados de fibra	N.A.	N.A.
Instalación de aros de rueda	N.A.	N.A.
Pistola de aplicación de resistol p/ linóleo 1	7,511.096 (siete mil quinientos once puntos cero noventa y seis)	BTU/h
Ensamblar ductos de AC	N.A.	N.A.
Subir y ajustar madera de salón	N.A.	N.A.
Montar escalón de salón	N.A.	N.A.
Preparar y colocar madera de banca	N.A.	N.A.
Montar chaperona y concha trasera	N.A.	N.A.
Recubrir mamparas	N.A.	N.A.
Vistas de escalón	N.A.	N.A.
Acabados de tanques de agua de sanitarios	N.A.	N.A.
Llenado de líquido	N.A.	N.A.
Revisión por debajo de la unidad	N.A.	N.A.
PDI	N.A.	N.A.
Pistola aplicación de primer 4	12,291.88 (doce mil doscientos noventa y uno puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Router 1	N.D.	N.D.
Router 2	N.D.	N.D.
Router CNC	N.D.	N.D.

Las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV's), generados por los equipos y/o actividades listados en la tabla 4, Los de recubrimiento de carrocería, deberá utilizar para establecer en forma cuantitativa de los COV's, la Norma Oficial Mexicana NOM-121-SEMARNAT-1997, que establece los límites máximos permisibles de emisión a la atmosfera de compuestos orgánicos volátiles (COV's) provenientes de las operaciones de recubrimiento de carrocerías nuevas en planta de automóviles, unidades de uso múltiple, de pasajeros y utilitarios; carga y camiones





ligeros, así como el método para calcular sus emisiones. Los demás equipos que emiten COV's, listados en 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 de la combustión directa, combustión interna y/o de soldadura que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa POLOMEX, S.A. 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
Acabado de parabrisas	N.A.	N.A.
Acabado de ventanas	N.A.	N.A.
Acabados de vistas de sikaflex	N.A.	N.A.
Acoplamiento y alineación de carrocería con chasis	N.A.	N.A.
Acoplamiento y alineación de carrocería con chasis	N.A.	N.A.
Aplicación de diadema de sika en toldo	N.A.	N.A.
Aplicación de sello unión de fibras en toldo	N.A.	N.A.
Aplicación de variprimer (laterales) pintura- urbanos	N.A.	N.A.
Aplicación de variprimer (laterales) pintura-foráneos	N.A.	N.A.
Aplicar masa calafateadora en estructuras laterales	N.A.	N.A.
Calcas de emergencia	N.A.	N.A.
Chapamiento	N.A.	N.A.
Colocación de marco de salida de emergencia	N.A.	N.A.
Colocar fibra para tiaras	N.A.	N.A.
Colocar sello en equipo de AC	N.A.	N.A.
Colocar vista perfil canal de agua	N.A.	N.A.
Cuarto de mezclas axalta	N.A.	N.A.
Dar acabados a maletero	N.A.	N.A.
Delinear	N.A.	N.A.
Ensamblar plafones de luces de navegación	N.A.	N.A.
Ensamblar vidrio de parabrisas	N.A.	N.A.
Ensamblar vistas laterales	N.A.	N.A.
Ensamblar y dar acabados de puertas	N.A.	N.A.
Ensamble de ventanas	N.A.	N.A.
Estación 5 Limpieza y liberación	N.A.	N.A.
Fondeado de fibras pintura- urbanos	N.A.	N.A.
Fondeado de fibras pintura-foráneos	N.A.	N.A.
Instalación de caja de baterías	N.A.	N.A.
Instalación de caja de herramientas auxiliar	N.A.	N.A.
Instalación de escalón de acceso	N.A.	N.A.
Instalación de guardabarros	N.A.	N.A.
Instalación de lámina piso maletero	N.A.	N.A.
Instalación de parapiedras	N.A.	N.A.
Instalación tubería, arneses y drenes de clima	N.A.	N.A.
Instalar flexal	N.A.	N.A.
Instalar laminado interior de radiador	N.A.	N.A.





Tabla 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Instalar revestimiento externo lateral izq. y der.	N.A.	N.A.
Instalar revestimiento externo lateral izquierdo y derecho	N.A.	N.A.
Liberación de prueba de lluvia	N.A.	N.A.
Mantenimiento	N.A.	N.A.
Matizar sikaflex	N.A.	N.A.
Montaje de linóleo	N.A.	N.A.
Montaje de tablero	N.A.	N.A.
Montar AC (Condensador- evaporador)	N.A.	N.A.
Montar camarote	N.A.	N.A.
Montar complementos de maleteros	N.A.	N.A.
Montar defensas y bigotera	N.A.	N.A.
Montar parcel de luz de fuego	N.A.	N.A.
Pintar el diseño	N.A.	N.A.
Pintar zona de faros y plafones traseros pintura-urbanos	N.A.	N.A.
Pintar zona de faros y plafones traseros pintura-foráneos	N.A.	N.A.
Pistola aplicación de primer 3	12,291.88 doce mil doscientos noventa y uno puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pistola aplicación de primer 2	12,291.88 doce mil doscientos noventa y uno puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pistola aplicación de primer 5	12,291.88 doce mil doscientos noventa y uno puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pistola de aplicación de resistol p/ linóleo 2	7,511.096 (siete mil quinientos once puntos cero noventa y seis)	BTU/h
Pistola de aplicación de resistol p/ linóleo 3	7,511.096 (siete mil quinientos once puntos cero noventa y seis)	BTU/h
Pistola de aplicación de resistol p/ linóleo 4	7,511.096 (siete mil quinientos once puntos cero noventa y seis)	BTU/h
Pistola de aplicación de resistol p/ linóleo 5	7,511.096 (siete mil quinientos once puntos cero noventa y seis)	BTU/h
Pistola de aplicación poliuretano 2	12,290.88 (doce mil doscientos noventa puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pistola de aplicación poliuretano 3	12,290.88 (doce mil doscientos noventa puntos ochenta y ocho)	BTU/h
Pre-montaje de puertas de camarote	N.A.	N.A.
Pre-montaje de puertas pantográficas	N.A.	N.A.
Preparación de chasis	N.A.	N.A.
Preparación de letreros ruta (manta) y placa de id	N.A.	N.A.
Preparación de portabultos	NA	NA
Preparación de válvula de freno, faros principales	N.A.	N.A.



Tabla 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Preparación de ventanas	N.A.	N.A.
Preparación vidrio itinerario (eléctrico)	N.A.	N.A.
Reparación de discrepancias	N.A.	N.A.
Reparación de fibras actividad en 407	N.A.	N.A.
Revestimiento de camarote	N.A.	N.A.
Sellado	N.A.	N.A.
Sellado de ventanas	N.A.	N.A.
Sellado general con masa de calafatear	N.A.	N.A.
Sellado general con PU	N.A.	N.A.
Sellar maletero	N.A.	N.A.
Serigrafía	N.A.	N.A.
Unión de fibra trasera con sikaflex	N.A.	N.A.
Unión de fibra trasera y delantera con Sikaflex	N.A.	N.A.

En un plazo de 45 días hábiles deberá presentar ante esta Delegación, a través de ventanilla de ECC, la actualización del programa de obras y acciones para disminuir emisiones de compuestos orgánico volátiles.

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

Deberá llevar una bitácora de operación de sus equipos de proceso, combustión y control, registrando los resultados de las mediciones de sus emisiones conforme se establece en las normas respectivas. Asimismo, en el caso de las emisiones no normadas, deberá llevar un registro mensual del consumo de combustibles, así como alcoholes, disolventes y/o solventes manejados como insumos durante las operaciones que genere compuestos orgánicos volátiles (COV's), indicando el horario de operación, para realizar los caculos correspondientes, para la determinación de las emisiones, mismas que deberán ser indicadas en la COA.

En el caso del recubrimiento de carrocería (pintura), deberá registrar el consumo de pintura según el tipo de pintura, tomando en cuenta las variaciones en la superficie, espesor del recubrimiento, el contenido de compuestos orgánicos volátiles (COV's), para establecer en forma cuantitativa de los COV's, en seguimiento a la Norma Oficial Mexicana NOM-121-SEMARNAT-1997, que establece los límites máximos permisibles de emisión a la atmósfera de compuestos orgánicos volátiles (COV's) provenientes de las operaciones de recubrimiento de carrocerías nuevas en planta de automóviles, unidades de uso múltiple, de pasajeros y utilitarios; carga y camiones ligeros, así como el método para calcular sus emisiones. *Nota: Una vez que haya sido publicada la Norma Oficial Mexicana correspondiente a los Compuestos orgánicos Volátiles (COV's), 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 POLOMEX, S.A. DE C.V., deberá cumplir con lo establecido en la misma.*

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 del equipo de control, para que ésta determine lo conducente, cuando la falla pueda provocar contaminación.





8.- Los equipos de control de emisiones a la atmósfera, listados en la **tabla 5**, deberán ser operados con una eficiencia tal que garantice el cumplimiento de las Normas Oficiales Mexicanas indicadas en las condiciones 6 y la 7 de este oficio.

TABLA 5

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	ND	Equipo de corte por plasma
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "1" de pintura Eisenmann
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "2" de pintura Eisenmann
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "3" de pintura CMC
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "6" de primer CMC
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "7" de primer
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Cabina "9" de primer global
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola pintura en polvo
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola aplicación de primer 1
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola aplicación de primer 2
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola aplicación de primer 3
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola aplicación de primer 4
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola aplicación de primer 5
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola de aplicación poliuretano 1
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola de aplicación poliuretano 2
Control de partículas: filtros de superficie extendida u otro medio filtrante	99.9%	Pistola de aplicación poliuretano 3

517

9. Los equipos de control de emisiones a la atmósfera filtros de superficie extendida, listados en la tabla 5, deberán ser operados con una eficiencia de 99.9%, según se indica en el inciso 2.1 de la solicitud de Actualización de Licencia Ambiental Única No. LAU-19/00017-01, con el número de bitácora 19/LU-0156/10/17.





10. La empresa **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, deberá contar con un Plan de Participación de Contingencias Ambientales, el cual deberá estar a disposición de la Autoridad Ambiental competente, cuando esta así lo solicite, dicho Plan estará acorde al Programa de Respuesta a Contingencias Atmosféricas para el Área Metropolitana de Monterrey (documento publicado en la página electrónica <http://aire.nl.gob.mx>), en el mismo se establecerán las acciones y medidas que la empresa llevará a cabo cuando se declare una Contingencia Ambiental por parte de la Autoridad Ambiental competente.

11. El manejo dentro y fuera del establecimiento de residuos peligrosos listados en la **tabla 6**, que manifiesta ante esta Secretaría, indicados en el inciso 4.1 de las solicitudes de Actualización Licencia Ambiental Unica con bitácoras número 19/LU-0167/12/12 y 19/LU-0156/10/17, 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)	Trapo y estopa impregnado con material peligroso, tóxico e inflamable,
2)	aceite usado lubricante,
3)	aceite usado dieléctrico,
4)	solvente orgánico thinner,
5)	objetos punzocortantes,
6)	residuos no anatómicos,
7)	Recipientes metálicos vacíos que contuvieron materiales tóxicos e inflamables
8)	Aceite gastado hidráulico,
9)	Aceite gastado soluble,
10)	Polvo de pintura
11)	Anticongelante gastado
12)	Baterías usadas,
13)	Líquidos de las operaciones de limpieza ácido alcalina,
14)	Agua con aceite hidráulico
15)	Agua de lluvia contaminada proveniente de fosa de almacén temporal de residuos
16)	Anticorrosivo primer gastado
17)	Butil contaminado
18)	Diésel gastado
19)	Isocianato gastado
20)	Lámparas fluorescentes
21)	Lodos de escoria
22)	Pilas alcalinas
23)	Resina gastada
24)	Aceite de transmisión gastado
25)	Lodos de solvente gastado
26)	Papel y cinta masking, impregnado con material peligroso, tóxico e inflamable
27)	Plástico, impregnado con material peligroso, tóxico e inflamable
28)	Polvo, tierra impregnado con material peligroso, tóxico e inflamable
29)	Tambos metálicos vacíos que contuvieron isocianato

PS





SEGUNDO. - Este documento actualiza y modifica las condicionantes establecidas en la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00017-01** y deberá estar acompañado por los oficios números 139.003.01.617/16 de fecha 09 de diciembre de 2016, 139.003.01.644/2013, de fecha 3 de diciembre de 2013 y 139.003.01.181/2013 de fecha 29 de abril de 2013, mismos que forma parte de los términos y condiciones establecidos en el oficio número 510.003.01.261/01 el 27 de julio del 2001.

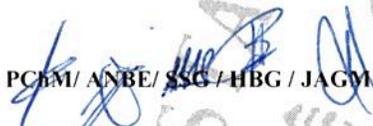
TERCERO. - El incumplimiento de cualquiera de las condicionantes anteriormente citadas, será motivo de sanción y/o cancelación de la presente, sin menoscabo de lo que corresponda a otras autoridades en el ámbito de su competencia.

Se hace del conocimiento a la empresa **POLOMEX, S.A. 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 Ing. Sergio Estrada Cantú, en su carácter de representante legal de la empresa **POLOMEX, S.A. DE C.V.**, por alguno de los medios legales previstos en el artículo 35 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo y cúmplase lo resuelto.

**ATENTAMENTE
EL DELEGADO FEDERAL**


LIC. PLÁCIDO GONZÁLEZ SALINAS
SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
Y RECURSOS NATURALES
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN


PCHM/ ANBE/ SSG/ HBG/ JAGM.

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

Número de Bitácora: No. 19/LU-0156/10/17.

