

**Oficio Número 139.003.01.349/18.****Asunto: A-LAU****Licencia Ambiental Única número LAU-19/00146-11**

Guadalupe, N. L. a 27 de julio de 2018.

ZINC NACIONAL, S.A.,
Planta Metalúrgica.
Serafín Peña número 938 Sur.
Colonia Centro
Monterrey, Nuevo León, Cp. 64000
Tel. (01 81) 83 42 68 61
Presente. -

Recibi original: 24/8/18
Sergio R. de la Fuente
[Signature]

Número de Registro Ambiental (NRA): ZNA511904611.**Número de expediente: 16.139.28S.715.6.22/2011.**

En relación a su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal en fecha 11 de abril de 2018, registrada con número de bitácora 19/LU-0050/04/18, presentada por el Lic. Jose Guillermo Septien Ramirez Valenzuela, en su carácter de Representante Legal, de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A.**, personalidad que acredita en la escritura pública número 13,487 de fecha 23 de agosto de 2005, quien pretende la obtención de Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00146-11** por incremento a la capacidad máxima de producción anual (incremento de capacidad de reciclaje), modificación al proceso (se agrega sistema 3 de crisoles de fusión y evaporación como respaldo) y nuevos residuos (nueva descripción), 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 (LAU) No. LAU-19/00146-11, otorgada por esta Delegación Federal, mediante el oficio número 139.003.01.369/11 de fecha 2 de septiembre de 2011, a favor de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, ubicada en Manuel M. Ponce esquina Pedro Galindo S/N, Col. Lomas del Roble, Municipio de San Nicolás de Los Garza, Nuevo León, CP. 66450., con Número de Registro Ambiental: ZNA511904611, que se dedica a la actividad de Fabricación de sales inorgánicas derivadas de Zinc (óxido de zinc, carbonato de zinc, sulfatos de zinc) y cadmio metálico, concentrado de hierro, de plomo, sales industriales, óxidos y cloruros, por procesos piro metalúrgico e hidrometalurgia, mediante el reciclaje de residuos peligroso.
2. La Actualización de la Licencia Ambiental Única Núm. LAU-19/00146-11, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.571/12, de fecha 29 de octubre de 2012, por modificación al proceso (sustitución de equipo y corrección a los datos de capacidad de operación), en seguimiento a trámite presentado el 24 de septiembre de 2012, registrado con el número de bitácora 19/LU-0239/09/12.
3. Modificación al Registro como Empresa Generadora de Residuos Peligrosos, presentado ante esta Delegación Federal, el 20 de julio de 2011 registrado con la bitácora 19/HR-0189/07/11.
4. Autorización para el Manejo de Residuos Peligrosos número 19-IV-36-14, otorgado por la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas de la Subsecretaría de Gestión para la Protección Ambiental de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT), mediante el oficio número DGGIMAR.710/003209 expedida el 31 de marzo de 2016, con vigencia al 03 de junio de 2019, para el reciclaje de polvos de acería provenientes de terceros generadores en hornos de arco eléctrico extranjeros y nacionales, así como las cenizas generadas en los procesos de recuperación energética con capacidad de 310,000 toneladas anuales.

ps





5. Aprobación del Programa para Prevención de Accidentes (PPA), otorgado por la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas de la Subsecretaría de Gestión para la Protección Ambiental de la SEMARNAT, mediante el oficio número DGGIMAR.710/007553 de fecha 23 de septiembre de 2013, por manejo de gas natural (metano).

Una vez revisada la solicitud presentada, 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 Licencia Ambiental Única, el formato de solicitud de Licencia Ambiental Única para Establecimientos Industriales de Jurisdicción Federal y el formato de la Cédula de Operación Anual, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 18 de enero de 1999; y demás disposiciones legales aplicables, quien suscribe Delegado Federal de la SEMARNAT en el Estado Nuevo León; concede la Actualización de:

LICENCIA DE AMBIENTAL ÚNICA NÚMERO LAU-19/00146-11.

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

PRIMERO. – Que es procedente la modificación por incremento a la capacidad máxima de producción anual (incremento de capacidad de reciclaje), modificación al proceso (se agrega sistema 3 de crisoles de fusión y evaporación como respaldo) y nuevos residuos (nueva descripción), por lo que se actualiza las siguientes condicionantes:

Donde dice:

Que la Licencia ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica. Ubicada en Manuel M. Ponce esquina Pedro Galindo S/N, Col. Lomas del Roble, Municipio de San Nicolás de Los Garza, Nuevo León, CP. 66450., con Número de Registro Ambiental: ZNA511904611, que se dedica a la actividad de Fabricación de sales inorgánicas derivadas de Zinc (óxido de zinc, carbonato de zinc, sulfatos de zinc) y cadmio metálico, concentrado de fierro, de plomo, sales industriales, óxidos y cloruros, por procesos piro metalúrgico e hidrometalurgia, mediante el reciclaje de residuos peligrosos, con una producción anual de 354,750 Toneladas, distribuida de: 165,600 Toneladas de Concentrado de Fierro, 81,178 Toneladas de Óxido de Zinc, 54,000 Toneladas de Sulfato de Zinc, 33,675 Toneladas de Óxidos y Cloruros, 14,205 Toneladas de Sal Industrial, 6,000 Toneladas de Concentrado de Plomo, 92 Toneladas de Cadmio Metal.

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada en la referida solicitud, así como en las condiciones contenidas en este documento.

Debe decir:

Que la Licencia ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica. Ubicada en Manuel M. Ponce esquina Pedro Galindo S/N, Col. Lomas del Roble, Municipio de San Nicolás de Los Garza, Nuevo León, CP. 66450., con Número de Registro Ambiental: ZNA511904611, que se dedica a la actividad de Fabricación de sales inorgánicas derivadas de Zinc (óxido de zinc, carbonato de zinc, sulfatos de zinc) y cadmio metálico, concentrado de fierro, de plomo, sales industriales, óxidos y cloruros, por procesos piro metalúrgico e hidrometalurgia, mediante el reciclaje de residuos peligrosos, con una producción anual de **428,972** toneladas, distribuida como se indica en la siguiente tabla:



Oficio Número 139.003.01.349/18.

Nombre de cada producto	Capacidad instalada	
	Cantidad	Unidad
Cadmio metal	92	ton
Cloruro de sodio	14,205	ton
Concentrado de fierro	181,000	ton
Óxido de zinc	140,000	ton
Óxidos y cloruros	33,675	ton
Sulfato de plomo	6,000	ton
Sulfato de zinc	54,000	ton

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada con el número de bitácora 19/LU-0050/04/18, de fecha 11 de abril de 2018, así como en las condiciones contenidas en este documento.

1. El representante legal de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, 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.

2. La operación y funcionamiento de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, deberán ajustarse al Programa de Prevención de Accidentes, así como al Oficio de Aprobación del Programa expedido por la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas, mediante el oficio número DGGIMAR.710/007553 de fecha 23 de septiembre de 2013, el cual se encuentra como anexo de esta Licencia, formando parte de la misma.

4. Las emisiones de los equipos de combustión 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 que no rebase 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
Caldera myrsggo	5,242,335 (cinco millones doscientos cuarenta y dos mil trescientos treinta y cinco)	Kcal/hr
Comedor y Cocina	72,000 (setenta y dos mil)	Kcal/hr
Baños (calentador de agua y secadora)	803,600 (ochocientos tres mil seiscientos)	Kcal/hr
Horno secador pelets	2,568,077 (dos millones quinientos sesenta y ocho mil setenta y siete)	Kcal/hr
Secador de concentrado de plomo	2,228,625 (dos millones doscientos veintiocho mil seiscientos veinticinco)	Kcal/hr



Tabla 1(Continuación...).

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Horno secador de sal	2,228,625 (dos millones doscientos veintiocho mil seiscientos veinticinco)	Kcal/hr
Secador por aspersión 1	3,309,171(tres millones trescientos nueve mil ciento setenta y uno)	Kcal/hr
Secador por aspersión 2	3,309,171(tres millones trescientos nueve mil ciento setenta y uno)	Kcal/hr
Secador por aspersión 3	4,530,413 (cuatro millones quinientos treinta mil cuatrocientos trece)	Kcal/hr
Secador por aspersión 4	4,530,413 (cuatro millones quinientos treinta mil cuatrocientos trece)	Kcal/hr
Secadores lecho fluido (colector 1)	3,559,610 (tres millones quinientos cincuenta y nueve mil seiscientos diez)	Kcal/hr

5. Las emisiones de los equipos de combustión con Gas Natural y Carbón (coque metalúrgico, antracita y Pemex), 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**, 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 ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica, deberá cumplir con lo establecido en la misma.*

Tabla 2

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Tipo de combustible	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
		Cantidad	Unidad
Horno WAEZ 1	GN	3,704,494 (tres millones setecientos cuatro mil cuatrocientos noventa y cuatro)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno WAEZ 2	GN	3707877 (tres millones setecientos siete mil ochocientos setenta y siete)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno WAEZ 3	GN	3,686,885 (tres millones seiscientos ochenta y seis mil ochocientos ochenta y cinco)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno WAEZ 4	GN	3707877 (tres millones setecientos siete mil ochocientos setenta y siete)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno WAEZ 5	GN	8,500,000 (ocho millones quinientos mil)	Kcal/hr
Horno WAEZ 6	GN	3707877 (tres millones setecientos siete mil ochocientos setenta y siete)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Tipo de combustible	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
		Cantidad	Unidad
Horno proceso americano 2	GN	6,089,549 (seis millones ochenta y nueve mil quinientos cuarenta y nueve)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno proceso americano 3	GN	6,089,549 (seis millones ochenta y nueve mil quinientos cuarenta y nueve)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno proceso americano 4	GN	6,089,549 (seis millones ochenta y nueve mil quinientos cuarenta y nueve)	Kcal/hr
	CARBON	34,719,222 (treinta y cuatro millones setecientos diecinueve mil doscientos veintidós)	Kcal/hr
Horno refinador	GN	1,399,509 (un millón trescientos noventa y nueve mil quinientos nueve)	Kcal/hr
Purificación cadmio	GN	1,399,509 (un millón trescientos noventa y nueve mil quinientos nueve)	Kcal/hr
Horno reverbero	GN	1,399,509 (un millón trescientos noventa y nueve mil quinientos nueve)	Kcal/hr.
Horno de fusión de zinc	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Olla de cadmio metal	GN	1,399,509 (un millón trescientos noventa y nueve mil quinientos nueve)	Kcal/hr.
Crisol 1 de fusión sistema 1	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 2 de fusión sistema 1	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 3 de fusión sistema 1	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 4 de fusión sistema 2	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 5 de fusión sistema 2	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 6 de fusión sistema 2	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr.
Crisol 1 evaporación sistema 1	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr.
Crisol 2 evaporación sistema 1	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr.
Crisol 3 evaporación sistema 1	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr.
Crisol 4 evaporación sistema 2	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr.
Crisol 5 Evaporación Sistema 2	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr
Crisol 6 Evaporación Sistema 2	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr.,

Tabla 2 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Tipo de combustible	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
		Cantidad	Unidad
Laboratorio control de calidad	GN	1,350,400 (un millón trescientos cincuenta mil cuatrocientos)	Kcal/hr.,
Crisol 7 de fusión de sistema 3	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr
Crisol 8 de fusión de sistema 3	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr
Crisol 9 de fusión de sistema 3	GN	130,714 (ciento treinta mil setecientos catorce)	Kcal/hr
Crisol 7 evaporación sistema 3	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr
Crisol 8 evaporación sistema 3	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr
Crisol 9 evaporación sistema 3	GN	2,150,000 (dos millones ciento cincuenta mil)	Kcal/hr

6. Las partículas emitidas por los equipos listados en la tabla 3, deberán cumplir con la NOM-043-SEMARNAT-1993, que establece los niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de partículas sólidas provenientes de fuentes fijas, las demás emisiones posibles que pudiese generar, 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, empresa ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica, 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
Trituradora de materiales	1.25	Ton/hr
Envasadora óxido P.A	7	Ton/hr
Tratamiento de concentrado de fierro	30	Ton/hr
Almacenamiento de producto óxido de zinc	7	Ton/hr
Molinos de rodillos	7	Ton/hr
Lixiviación de óxidos y cloruros (2.1)	1.7	Ton/hr
Lixiviación de óxidos de zinc (2.22)	1.7	Ton/hr
Purificación (2.29).	1.7	Ton/hr
Cribas envasado secador lecho fluido (2.14)	1	Ton/hr
Lixiviación de óxidos de zinc (2.18)	1.7	Ton/hr
Secadores lecho fluido (colector 2)	3	Ton/hr
Precipitación	2	Ton/hr

Tabla 3 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Purificación (2.6)	1.7	Ton/hr
Cribado/ Trituradora (1.5)	1.25	ton/h
Horno proceso americano 2 (descarga)	0.5	Ton/hr
Lixiviación de suspensión	1.7	Ton/hr
Horno WAEZ 2 (descarga)	5	Ton/hr
Horno WAEZ 3 (descarga)	5	Ton/hr
Lavado de concentrado de plomo	1	Ton/hr
Tolva de almacén	4	ton/h

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 procesos y control registrando los resultados de las mediciones de sus emisiones conforme se establece en las normas respectivas. Así mismo contar con cuantificación de las emisiones no normadas por métodos de estimación. En los procesos de combustión, por fusión, purificación y lixiviación en el que registrará las cantidades de combustibles de Gas Natural y en su caso de Carbón mineral (coque metalúrgico, antracita y Pemex), así como las cantidades de insumos o materiales que durante su manejo genere contaminantes a la atmósfera, con el fin de la realización de cuantificar las emisiones, mediante factores de emisiones, balance de masa o en su caso las ecuaciones matemáticas, para ser reportadas en la COA.

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.

7. Los equipos de control de emisiones a la atmósfera, listados en la **tabla 4**, deberán ser operados con una eficiencia tal que garantice el cumplimiento de las NOM-043-SEMARNAT-1993, indicadas en las condiciones 5 y 6.

TABLA 4

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
• Control de partículas Punta descarga HW2	99.7%	➤ Horno WAEZ 2 (descarga)
• Colector de polvos WAEZ 2	99.93%	➤ Horno WAEZ 2
• Colector de polvos punta de descarga HW3	99.7%	➤ Horno WAEZ 3 (descarga)
• Colector de polvos WAEZ 3	99.98	➤ Horno WAEZ 3

Des



TABLA 4 (Continuación...),

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
• Colector de polvos de punta de descarga HPA4	99.99	➤ Horno proceso americano 4
• Colector de polvos horno P.A. 4	99.9 %	➤ horno proceso americano 4,
• Colector polvos punta descarga HPA2.	99.85 %	➤ Horno proceso americano 2 (descarga)
• Colector de polvos horno P.A.2	99.95 %	➤ Horno proceso americano 2
• Colector de polvos concentrado de fierro	99.98 %	➤ Tratamiento de concentrado de fierro
• Colector de polvos horno P.A.3	99.94 %	➤ Horno proceso americano 3
• Colector de polvos horno refinador	99.83 %	➤ Horno refinador
• Colector de polvos WAEZ 4	99.99 %	➤ Horno WAEZ 4
• Colector de polvos WAEZ 5	99.98 %	➤ Horno WAEZ 5
• Colector de polvos WAEZ 6	99.98 %	➤ Horno WAEZ 6
• Colector de polvos envasadora P.A.	99.97 %	➤ Envasadora óxido P.A.
• Colector de polvos molino de rodillos	99.99 %	➤ Molino de rodillos
• Colector polvos horno secador	99.95 %	➤ Horno secador pelets ➤ Cribado/ Trituradora
• Colector de polvos almacén óxido de zinc	99.99 %	➤ Almacenamiento de producto óxido de zinc
• Colector de polvos de purificación de cadmio	99.74	➤ Purificación cadmio
• Colector de polvos cribas lecho fluido	88.94 %	➤ Cribas envasado secador lecho fluido
• Lavador de gases TQ 7-12	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos y cloruros ➤ Lixiviación de suspensión ➤ Coprecipitación ➤ Lavado de concentrado de plomo
• Colector de polvos de secador por aspersión 4	99.93 %	➤ Secador por aspersión 4
• Lavador de gases TQ13-15	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos de zinc ➤ Purificación
• Colector de polvos de secador por aspersión 1	99.93 %	➤ Secador por aspersión 1
• Colector de polvos de secador por aspersión 2	99.95 %	➤ Secador por aspersión 2
• Colector de polvos de secador por aspersión 3	99.95 %	➤ Secador por aspersión 3
• Lecho fluido colector de polvos 1	99.94 %	➤ Secadores lecho fluido (colector 1)
• Colector de polvos horno secador de sal	99.98 %	➤ Horno secador de sal
• Colector de polvos de horno reverbero	99.93 %	➤ Horno reverbero
• Colector de polvos horno de fusión de zinc	99.84 %	➤ Horno fusión zinc
• Colector de polvos crisoles de fusión	99.94 %	➤ Crisol 1 de fusión sistema 1 ➤ Crisol 2 de fusión sistema 1 ➤ Crisol 3 de fusión sistema 1 ➤ Crisol 4 de fusión sistema 2 ➤ Crisol 5 de fusión sistema 2 ➤ Crisol 6 de fusión sistema 2 ➤ Crisol 7 de fusión sistema 3 ➤ Crisol 8 de fusión sistema 3 ➤ Crisol 9 de fusión sistema 3



TABLA 4 (Continuación...),

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
• Lecho fluido colector de polvos 1	99.94 %	➤ Secadores lecho fluido (colector 1)
• Colector de polvos sistema 1	99.88 %	➤ Crisol 1 evaporación sistema 1 ➤ Crisol 2 evaporación sistema 1 ➤ Crisol 3 evaporación sistema 1
• Colector de polvos sistema 2	99.95 %	➤ Crisol 4 de evaporación sistema 2 ➤ Crisol 5 de evaporación sistema 2 ➤ Crisol 6 de evaporación sistema 2
• Lavador gases laboratorio	99.82 %	➤ Laboratorio control de calidad
• Colector de polvos WAEZ 1	99.9%	➤ Horno WAEZ 1
• Colector de polvos trituradora	99.84%	➤ Trituradora de materiales
• Colector de polvo olla de cadmio	99.7%	➤ Olla cadmio metal
• Colector de polvos horno secador plomo	99.83%	➤ Secador de concentrado de plomo
• Lecho fluido colector de polvos 2	99.94%	➤ Secadores lecho fluido (colector 2)
• lavador de gases TQ 23A 25	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos de zinc ➤ Purificación
• Colector de polvos sistema 3	99.98 %	➤ Crisol 7 evaporación sistema 3 ➤ Crisol 8 evaporación sistema 3 ➤ Crisol 9 evaporación sistema 3

En el caso de que las partículas, no cumpla con lo establecido en la NOM-043-SEMARNAT-1993, la empresa ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica, deberá de instalar un equipo de control de emisiones según lo establecido en el artículo 17 fracción I del Reglamento de la Ley General del Equilibrio Ecológico y Protección al Ambiente en materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera.

8. El equipo de control de emisiones a la atmósfera de contaminantes no normadas listadas en la tabla 5, deberá ser operado con una eficiencia tal según se indica en el inciso 2.1 de la Solicitud de Licencia Ambiental Única con número de bitácora 19/LU-0050/04/18.

TABLA 5

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
• Lavador de gases TQ 7-12	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos y cloruros ➤ Lixiviación de suspensión ➤ Coprecipitación ➤ Lavado de concentrado de plomo
• Lavador de gases TQ13-15	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos de zinc ➤ Purificación
• Lavador gases laboratorio	99.82 %	➤ Laboratorio control de calidad
• Lavador de gases TQ 23A 25	99.93 %	➤ Lixiviación de óxidos de zinc ➤ Purificación

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 Única con bitácoras número 19/LU-0050/04/18, 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 lubricado usado.
2.	Lámparas Fluorescentes y de va-por de mercurio
3.	Acumuladores Automotrices
4.	Estopas y trapos contaminados con aceite usado
5.	Láminas de asbesto
6.	Mangueras hidráulicas contaminadas con aceite usado
7.	Aserrín contaminado con aceite usado
8.	Papel contaminado con aceite usado
9.	Plásticos contaminados con aceite usado
10.	Recipientes vacíos contaminados con aceite usado
11.	Tyvek contaminados con aceite usado

17. La operación y funcionamiento de **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, deberán ajustarse a las condiciones asentadas en la Autorización para el Manejo de Residuos Peligrosos No. 19-IV-36-14 expedida por la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas, el 31 de marzo de 2016, oficio número DGGIMAR.710/003209, la cual se encuentra anexa a esta Licencia, formando parte de la misma.

SEGUNDO. - El representante Legal de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, deberá manejar los residuos peligrosos, conforme a la categorización de Generador de Residuos Peligrosos, así como industria minera-metalúrgica, en conformidad al artículo 17 y 28 fracción III de la LGPGIR.

TERCERO. - Este documento actualiza y modifica las condicionantes establecidas en la Licencia Ambiental Única número LAU-19/00146-11, que deberá estar acompañado por el oficio número 139.003.01.571/12, de fecha 29 de octubre de 2012 y el oficio número 139.003.01.369/11 de 2 de septiembre de 2011.

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

Notifíquese personalmente el presente al Lic. José Guillermo Septien Ramírez Valenzuela, en su carácter de Representante Legal, de la empresa **ZINC NACIONAL, S.A., Planta Metalúrgica**, este resolutorio 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

PCM/ 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.
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: 19/LU-0050/04/18.



