



**Oficio**  
139.003.01.612/18

**Petición**  
A-LAU  
LAU-19/00212-17

**Lugar**  
Guadalupe, Nuevo León.

**Fecha**  
03 de diciembre 2018

**Expediente**  
16.139.285.715.6.14/2016

*Recibi Original*

*13 Dic 18*

*Jessica Iveth*

*Almejara Sepúlveda*

**BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V.,  
PLANTA ESCOBEDO.  
AVENIDA NUEVA CASTILLA NÚMERO 1021,  
PARQUE INDUSTRIAL GP ESCOBEDO,  
CARRETERA LIBRAMIENTO NORESTE KM. 34, C.P. 66050,  
GENERAL ESCOBEDO, NUEVO LEÓN  
TEL. (81) 8369 7803.  
PRESENTE.-**

En relación a su solicitud recibida en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal el 05 de noviembre de 2018, con el número de bitácora **19/LU-0010/11/18** y con Número de Registro Ambiental (NRA): **BME1902100055**, presentada por el Ing. José Miguel León Grappin, en su carácter de Representante Legal de la empresa **BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V., (PLANTA ESCOBEDO)**, personalidad que acredita en la escritura pública número 15,007 de fecha 04 de febrero de 2016, quien pretende la actualización de la Licencia Ambiental Única (LAU), número **LAU-19/00212-17**, por modificación a los procesos (incluir más equipos), así como nuevo residuo 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. Licencia Ambiental Única (LAU), número LAU-19/00212-17, expedida por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número 139.003.01.221/17 de fecha 24 de julio de 2017, que el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V., (PLANTA ESCOBEDO)**, ubicado en Avenida Nueva Castilla número 1021, Parque Industrial GP Escobedo, Carretera Libramiento Noreste Km. 34, C.P. 66050, General Escobedo, Nuevo León, identificada con el Número de Registro Ambiental (NRA): **BME1902100055**, que se dedica a la producción de cálipers para sistemas de frenado automotriz, mediante procesos de fundición y térmicos, quedando dentro del subsector "Fabricación de partes para el sistema de frenos automotriz"; sólo mediante procesos térmicos o de fundición, en seguimiento a la información proporcionada en fecha 14 de octubre de 2016, con el número de bitácora 19/LU-0122/10/16.





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, concede la actualización de la:

### LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00212-17

La Licencia queda sujeta al cumplimiento de las siguientes:

**PRIMERO.-** Es procedente la modificación al proceso en conformidad a la información presentada en fecha 05 de noviembre de 2018, registrada con el número de bitácora 19/LU-0010/11/18, por lo que se actualiza la siguiente condicionante:

4. Los equipos de combustión directa con **Gas Natural** listados en la **tabla 1**, 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, no normadas 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 que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V., (PLANTA ESCOBEDO)**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.





**TABLA 1**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Quemador de calentamiento de olla de fundición 1	337,307 (trescientos treinta y siete mil trescientos siete)	BTU/Hr
Quemador de calentamiento de olla de fundición 2	337,307 (trescientos treinta y siete mil trescientos siete)	BTU/Hr
Horno de fundición Striko 1	5,971,248.00 (cinco millones novecientos setenta y un mil doscientos cuarenta y ocho)	BTU/Hr
Horno de fundición Striko 2	5,971,248.00 (cinco millones novecientos setenta y un mil doscientos cuarenta y ocho)	BTU/Hr
Quemador chico 1 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 2 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 3 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 4 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 5 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 6 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 7 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 8 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 9 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 10 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 11 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 12 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 13 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 14 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Quemador chico 15 de línea de Gauss	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr



**TABLA 1 (Continuación...)**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Quemador grande 1 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 2 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 3 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 4 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 5 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 6 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 7 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 8 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 9 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 10 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 11 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 12 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 13 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 14 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Quemador grande 15 de línea de Gauss	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Horno 350 C	1,011,922.00 (un millón once mil novecientos veintidós)	BTU/Hr
Horno de tratamiento térmico HTT	10,119,220.00 (diez millones ciento diecinueve mil novecientos veintidós)	BTU/Hr
Casting line CM quemador chico 1 G710312	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line CM quemador chico 2 G710322	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line CM quemador chico 3 G710332	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line CM quemador chico 4 G710342	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr





**TABLA 1 (Continuación...)**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Casting line CM quemador chico 5 G710352	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line DM quemador chico 1 G710412	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line DM quemador chico 2 G710422	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line DM quemador chico 3 G710432	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line EM quemador chico 1 G710512	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line EM quemador chico 2 G710522	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line EM quemador chico 3 G710532	2,100 (dos mil cien)	BTU/Hr
Casting line CM quemador grande 1 G710312	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line CM quemador grande 2 G710322	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line CM quemador grande 3 G710332	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line CM quemador grande 4 G710342	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line CM quemador grande 5 G710352	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line DM quemador grande 1 G710412	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line DM quemador grande 2 G710422	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line DM quemador grande 3 G710432	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line EM quemador grande 1 G710512	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line EM quemador grande 2 G710522	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Casting line EM quemador chico 3 G710532	8,400 (ocho mil cuatrocientos)	BTU/Hr
Horno de tratamiento térmico (ottojunker 2 M) G730022	10,119,220 (diez millones ciento diecinueve mil doscientos veinte)	BTU/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, los compuestos orgánicos volátiles (COV's) emitidas por el proceso de fabricación de corazones, corte, desengrasado, soldado y maquinado, así como las demás emisiones no normadas 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 que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa **BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V., (PLANTA ESCOBEDO)**, 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
Desgasificadora	2 (dos)	ton/h
Cabina de shoot blast	ND	ND
Máquina de fabricación de corazones	0.1 (cero punto uno)	ton/h
Taller de moldeo	9 (nueve)	moldes/d
Cabina de pintura base agua	ND	ND
Cabina de corte automático SIR 1M	ND	ND
Cabina de corte automático SIR 2M	ND	ND
Cabina de corte automático SIR 3M	ND	ND
Cabina de corte automático SIR 4M	ND	ND
Cabina de pulido y lijado G750112	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750202	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750212	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750222	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750122	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750132	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750142	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750152	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G75011262	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750172	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750182	75 (setenta y cinco)	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750192	75 (setenta y cinco)	piezas/hr



**Tabla 3 (Continuación...)**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Centro de maquinado CNC No. 1	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 2	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 3	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 4	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 5	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 6	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 7	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 8	ND	ND
Centro de maquinado CNC No. 9	ND	ND
Cabina de pulido y lijado G751112	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G7521102	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G750162	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G770012	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751152	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751162	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751172	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751142	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751132	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado G751122	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado junto a shotblast	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado 1 check and cleaning1 E710012	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado 2 check and cleaning1 E710012	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado 3 check and cleaning1 E710012	75	piezas/hr
Cabina de pulido y lijado 4 check and cleaning1 E710012	75	piezas/hr
Línea de oxidación osmótico pistones	2,000.00	Lts
Línea de oxidación lavado desmi pistones	2,000.00	Lts
Línea de oxidación sellador 1 pistones	2,000.00	Lts
Línea de oxidación sellador 2 pistones	2,000.00	Lts
Cámara salinas (prueba de laboratorio)	ND	ND





7. Las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV's) generados en los equipos 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 que se autoriza, se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, la empresa BREMBO MÉXICO, 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
Preparación de pintura (tampografía 1)	ND	ND
Serigrafía	ND	ND
Secado	ND	ND
Serigrafía estampadora 2 tomografía estación E320022	ND	ND
Horno de curado 2tampografía estación E320022	ND	ND
Serigrafía estampadora 3 tomografía estación E320032	ND	ND
Horno de curado 3 tampografía estación E320032	ND	ND
Cabina de lavado accesorios con solvente	ND	ND

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 4, 5 y 6.

**TABLA 5**

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
Colector de polvos (6.6)	99%	Quemador calentamiento de olla de fundición 1 Quemador calentamiento de olla de fundición 2 Horno de fundición Striko 1 Horno de fundición Striko 2 Quemador chico 1 de línea de Gauss





**TABLA 5 (Continuación...)**

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
		Quemador chico 2 de línea de Gauss Quemador chico 3 de línea de Gauss Quemador chico 4 de línea de Gauss Quemador chico 5 de línea de Gauss Quemador chico 6 de línea de Gauss Quemador chico 7 de línea de Gauss Quemador chico 8 de línea de Gauss Quemador chico 9 de línea de Gauss Quemador chico 10 de línea de Gauss Quemador chico 11 de línea de Gauss Quemador chico 12 de línea de Gauss Quemador chico 13 de línea de Gauss Quemador chico 14 de línea de Gauss Quemador chico 15 de línea de Gauss Quemador grande 1 de línea de Gauss Quemador grande 2 de línea de Gauss Quemador grande 3 de línea de Gauss Quemador grande 4 de línea de Gauss Quemador grande 5 de línea de Gauss Quemador grande 6 de línea de Gauss Quemador grande 7 de línea de Gauss Quemador grande 8 de línea de Gauss Quemador grande 9 de línea de Gauss Quemador grande 10 de línea de Gauss Quemador grande 11 de línea de Gauss Quemador grande 12 de línea de Gauss Quemador grande 13 de línea de Gauss Quemador grande 14 de línea de Gauss Quemador grande 15 de línea de Gauss Horno 350 C Horno de tratamiento térmico HTT Desgasificadora Cabina de shoot blast Máquina de fabricación de corazones Taller de moldeo Cabina de pintura base agua Cabina de corte automático SIR 1M Cabina de corte automático SIR 2M Cabina de corte automático SIR 3M Cabina de corte automático SIR 4M





**TABLA 5 (Continuación...)**

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
		Cabina de pulido y lijado G750112
		Cabina de pulido y lijado G750202
		Cabina de pulido y lijado G750212
		Cabina de pulido y lijado G750222
		Cabina de pulido y lijado G750122
		Cabina de pulido y lijado G750132
		Cabina de pulido y lijado G750142
		Cabina de pulido y lijado G750152
		Cabina de pulido y lijado G75011262
		Cabina de pulido y lijado G750172
		Cabina de pulido y lijado G750182
		Cabina de pulido y lijado G750192
		Casting Line CM quemador chico 1 G710312
		Casting Line CM quemador chico 2 G710322
		Casting Line CM quemador chico 3 G710332
		Casting Line CM quemador chico 4 G710342
		Casting Line CM quemador chico 5 G710352
		Casting Line DM quemador chico 1 G710412
		Casting Line DM quemador chico 2 G710422
		Casting Line DM quemador chico 3 G710432
		Casting Line EM quemador chico 1 G710512
		Casting Line EM quemador chico 2 G710522
		Casting Line EM quemador chico 3 G710532
		Casting Line CM quemador grande 1 G710312
		Casting Line CM quemador grande 2 G710322
		Casting Line CM quemador grande 3 G710332
		Casting Line CM quemador grande 4 G710342





**TABLA 5 (Continuación...)**

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
		Casting Line CM quemador grande 5 G710352 Casting Line DM quemador grande 1 G710412 Casting Line DM quemador grande 2 G710422 Casting Line DM quemador grande 3 G710432 Casting Line EM quemador chico 1 G710512 Casting Line EM quemador chico 2 G710522 Casting Line EM quemador chico 3 G710532 Horno de tratamiento térmico 10119220 BTU/hr. (ottojunker 2 M) G730022 Cabina de pulido y lijado G751112 Cabina de pulido y lijado G7521102 Cabina de pulido y lijado G750162 Cabina de pulido y lijado G770012 Cabina de pulido y lijado G751152 Cabina de pulido y lijado G751162 Cabina de pulido y lijado G751172 Cabina de pulido y lijado G751142 Cabina de pulido y lijado G751132 Cabina de pulido y lijado G751122 Cabina de pulido y lijado junto a shotblast Cabina de pulido y lijado 1 check and cleaning1 E710012 Cabina de pulido y lijado 2 check and cleaning1 E710012 Cabina de pulido y lijado 3 check and cleaning1 E710012 Cabina de pulido y lijado 4 check and cleaning1 E710012
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 1
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 16





**TABLA 5 (Continuación...)**

<b>Equipo o sistema de control</b>	<b>Eficiencia del equipo de control</b>	<b>Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes</b>
Colector de polvos	99%	Estación de soldadura eléctrica y oxicorte
Lavador de gases	ND	Desengrasado (Línea de Oxidación ) Lavado alcalino (Línea de Oxidación ) Neutralización (Línea de Oxidación ) Envejecimiento (Línea de Oxidación ) Secado (Línea de Oxidación ) Sellado (Línea de Oxidación ) Línea de oxidación soplado pistones Línea de oxidación desengrasado catónico pistones Línea de oxidación sparay pistones Línea de oxidación osmótico pistones Línea de oxidación anodizado 1 pistones Línea de oxidación anodizado 2 pistones Línea de oxidación soplado pistones Línea de oxidación sparay pistones Línea de oxidación osmótico pistones Línea de oxidación lavado desmi pistones Línea de oxidación sellador 1 pistones Línea de oxidación sellador 2 pistones
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 1
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 2
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 3
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 4
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 5



**TABLA 5 (Continuación...)**

<b>Equipo o sistema de control</b>	<b>Eficiencia del equipo de control</b>	<b>Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes</b>
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 6
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 7
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 8
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 9
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 10
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 11
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 12
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 13
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 14
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 15
Colector de polvos	99%	Centro de maquinado CNC No. 16
Colector de polvos	99%	Estación de soldadura eléctrica y oxicorte (Cabina de soldadura)
Centro de maquinado CNC No. 16 SW75+EMISSA32 E510042	99%	Filtros AR Filtrazi oni
Centro de maquinado CNC No. 17 SW48+EMISSA24 E510012	99%	Filtros AR Filtrazi oni
Centro de maquinado CNC No. 18 SW70+EMISSA28 E510022	99%	Filtros AR Filtrazi oni
Centro de maquinado CNC No. 19 SW71+EMISSA30 E510032	99%	Filtros AR Filtrazi oni





TABLA 5 (Continuación...)

Equipo o sistema de control	Eficiencia del equipo de control	Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes
WASHING MACHINE 1 E700012	99%	Filtros AR Filtrazi oni
WASHING MACHINE 2 E700013	99%	Filtros AR Filtrazi oni

12. El manejo dentro y fuera del establecimiento de los residuos peligrosos listados e indicados en la tabla 4.1 de su solicitud con el número de bitácora **19/LU-0010/11/18**, 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.

**Listado de Residuos Peligrosos**

1	Polvo de colector de polvos.
2	Sacos y bolsas vacías de materiales peligrosos.
3	Lijas usadas.
4	Arena con resina.
5	Polvo granalla sandblast gastado.
6	Pintura de base agua gastada.
7	Trapos y guantes contaminados con pintura.
8	Latas vacías de pintura.
9	Agua contaminada con aceite (soluble).
10	Solución gastada de líquidos penetrantes.
11	Trapos y guantes contaminados con aceite.
12	Contenedores vacíos de materiales peligrosos.
13	Lodos contaminados de PTAR.
14	Solvente gastado.
15	Aceite de lubricación gastado.
16	Botes vacíos de aerosol.
17	Lámparas fluorescentes usadas.
18	Balastras usadas.



**Listado de Residuos Peligrosos**

19	Acumuladores automotrices usados.
20	Pilas alcalinas usadas.
21	Toners usados.
22	Lodos contaminados de PTAR.
23	Solvente gastado.
24	Aceite lubricación gastado.
25	Botes vacíos de aerosol.
26	Lámparas fluorescentes usadas.
27	Balastras usadas.
28	Acumuladores automotrices usados.
29	Pilas alcalinas usadas.
30	Toners usados.

**TERCERO.-** La presente Autorización no lo exime del cumplimiento de las obligaciones y condicionantes 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-19/00212-17** mediante el oficio número 139.003.01.221/17 de fecha 24 de julio de 2017.

Notifíquese personalmente el presente oficio al Ing. José Miguel León Grappin, en su carácter de representante legal de la empresa **BREMBO MÉXICO, S.A. DE C.V., (Planta Escobedo)**, por alguno de los medios legales previstos en el artículo 35 y demás relativos de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo.

**ATENTAMENTE**

*Con fundamento en lo dispuesto por el artículo 84 del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, en suplencia, por ausencia del Titular de la Delegación Federal 1 de la SEMARNAT en el estado de Nuevo León, previa designación, firma el presente el Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales.*

  
**ING. PABLO CHAVEZ MARTÍNEZ**  
**ANBE/SSC/HBG/JAGM.**

15 de 16

Av. Benito Juárez No. 500, Col. Centro, Guadalupe, Nuevo León, C.P. 67100, Tel. (81) 83 69 89 00  
[www.gob.mx/semarnat](http://www.gob.mx/semarnat)



C.c.p. M. en I. Ana Patricia Martínez Bolívar. - Directora General de Gestión de la Calidad del Aire y Registro de Emisiones y Transferencia de Contaminantes. Presente.  
C. José Ernesto Navarro Reynoso. - Director de Regulación Industrial y RETC  
Ing. Teresa Zarate Romano. - Subdirectora de Licencia Ambiental Única. Presente.  
Lic. Víctor Jaime Cabrera Medrano. - Delegado Federal de la PROFEPA en el Estado de Nuevo León. Presente.  
Archivo. - Departamento de Manejo Integral de Contaminantes.

<sup>1</sup> En los términos del artículo 17 Bis en relación con los artículos Octavo y Décimo Tercero Transitorios del Decreto por el que se reforman, adicionan y derogan diversas disposiciones de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 30 de noviembre de 2018.

**Número de Bitácora: 19/LU-0010/11/18.**

