



Oficio número 139.003.01.212/19.

Guadalupe, N.L., a 29 de abril de 2019.

Asunto: A-LAU, LAU-19/00012-01.

**INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. DE R. L. DE C. V  
(PLANTA COMPONENTES)**

Genaro Sepúlveda 741,  
Parque Industrial Cuauhtémoc,  
Santa Catarina, N. L., C.P. 66350.  
Tel. 8288-1212. Ext. 88722

**PRESENTE.-**

Núm. de Expediente: 16.139.285.715.6.12/2001.

En atención a la solicitud presentada en la ventanilla del Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal el 09 de abril de 2018, registrada con el número de bitácora **19/LU-0035/04/18**, así como la información adicional de fecha el 28 de febrero de 2019, registrados con Número de Registro Ambiental (NRA): **IJD8J1904811**, por el C. Luis Alberto Salinas Peña, en su carácter de representante legal de la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. DE R. L. DE C. V (Planta Componentes)**, personalidad que acredita en las escrituras pública número 18,331 de fecha de 05 de octubre de 2017, quien pretende la obtención de la Actualización de la Licencia Ambiental Única (LAU) número **LAU-19/00012-01**, por el incremento de la capacidad máxima de producción anual por la producción de Skid Steer Loader, así como la modificación al proceso por un nuevo equipo y dos nuevos residuos peligrosos y con fundamento en los artículos 4°, 5°, 109 bis 1, 111 bis, 147, 151 y 152 bis de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente (LGEEPA); el Acuerdo que establece los mecanismos y procedimientos para obtener la Licencia Ambiental Única mediante un trámite único, así como la actualización de emisiones mediante una Cédula de Operación Anual (COA), publicado en el Diario Oficial de la Federación (D.O.F.) el 11 de abril de 1997; y en el Acuerdo por el que se reforman y adicionan diversas disposiciones al diverso antes citado, publicado en el D.O.F., el 9 de abril de 1998, y

*Recibí Original*  
*Victor M. Robledo Ríos*  
*11/04/19*

**CONSIDERANDO**

1. Que cuenta con la Licencia de Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, a través del oficio número 510.003.01.035/01 de fecha 20 de julio de 2001, que ampara el funcionamiento y operación del establecimiento denominado **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S.A. de C.V. (PLANTA DE COMPONENTES)**, ubicada en Genaro Sepúlveda número 741, Colonia Industrial Cuauhtémoc, Santa Catarina, Nuevo León, CP. 66350, para la actividad de fabricación de tractores e implementos, en seguimiento a la información presentada en fecha **10 de agosto de 1999**.



*[Handwritten signature]*



**SEMARNAT**

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE  
Y RECURSOS NATURALES



**2019**

AÑO DEL CENTENARIO DEL GOBIERNO  
EMILIANO ZAPATA

Oficio número 139.003.01.212/19.

2. Que cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.148/07** de 3 de mayo del 2007, por modificación de su proceso e incremento de productividad, así como nuevo registro de residuo peligroso conforme la información presentada el 29 de marzo del 2007, con el número de bitácora **19/AF-0227/03/07**.
3. Que cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.032/10** de 8 de febrero del 2010, por modificación de su proceso e incremento de productividad, así como nuevo registro de residuo peligroso, conforme la información presentada el 20 de octubre del 2009, con el número de bitácora **19/LU-0130/10/09**.
4. Que cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.233/14** de 05 de junio de 2014, por modificación de la productividad de piezas a toneladas y nuevo registro de residuo peligroso, conforme la información presentada el 04 de abril de 2014, con el número de bitácora **19/LU-0044/04/14**.
5. Que cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.035/16** de fecha 07 de marzo de 2016, por modificación al proceso, renovación tecnológica en sistemas de preparación de pinturas e inclusión de un equipo nuevo de cortes plasma y reubicación de equipo de oxicorte, en seguimiento a la solicitud con número de bitácora **19/LU-0143/06/15** de fecha 25 de junio del 2015.
6. Que cuenta con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.031/18** de fecha 24 de enero de 2018, por modificación al proceso, instalación de una cabina de retoques de pintura, según lo establecido en la bitácora número **19/LU-0194/05/17** de fecha 25 de mayo de 2017.
7. Que cuenta con la con la Actualización de la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, otorgada por esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Nuevo León, mediante el oficio número **139.003.01.117/18** de fecha 02 de mayo de 2018, por cambio de razón social de **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C. V.** a **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. DE R. L. DE C. V.**, en seguimiento a la información que presento con la bitácora número **19/LU-0020/03/18**.

Oficio número 139.003.01.212/19.

Página 2 de 16





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 39 fracc. IX inciso c), del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 30 de noviembre 2006 y demás disposiciones legales aplicables; **se concede** la Actualización de la:

### **LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00012-01**

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

**PRIMERO.-** Que es procedente la modificación al proceso (bajas de equipos, nuevos equipos y modificación ID) y nuevos residuos peligrosos, actualizando las siguientes condicionantes:

**3.** La operación y funcionamiento de la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (PLANTA COMPONENTES)**, deberá en un plazo no mayor de **45 días hábiles**, mismo que corre a partir de la recepción de este instrumento regulatorio la actualización al Plan de Atención a Contingencias, con copia a la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente (PROFEPA), el cual contiene la descripción de las acciones, equipos, sistemas y recursos humanos que se destinarán en el caso que ocurran emisiones de olores, gases o partículas sólidas y líquidas, extraordinarias no controladas; se presenten fugas y derrames de materiales o residuos peligrosos que puedan afectar, tanto a la atmósfera como al suelo y subsuelo o puedan introducirse al alcantarillado. Así también, para controlar incendios y prevenir explosiones que se podrían presentar en el establecimiento.

**4.** Las emisiones contaminantes a la atmósfera de la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (PLANTA COMPONENTES)**, deberán ajustarse a lo establecido en los artículos 13, 16, 17, 23 y 26 del Reglamento de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente en Materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera y las normas oficiales mexicanas vigentes que les sean aplicables.

Por otra parte, con el objetivo de garantizar el derecho a un medio ambiente sano para el desarrollo, salud y bienestar de la población, además de privilegiar el orden público y el interés social, con fundamento en los artículos 1 y 20 del Reglamento de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente en Materia de Registro de Emisiones y Transferencia de Contaminantes, esta Delegación Federal de la SEMARNAT del Estado de





Nuevo León, encargada de prevenir y controlar la contaminación atmosférica, establece que las emisiones que no estén reguladas por Normas Oficiales Mexicanas o cuya medición esté exenta, pueden ser estimadas cuantitativamente para ser reportadas en la COA, a través del uso de factores de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita.

**5.** Las emisiones del proceso de combustión con **Gas Natural** de los equipos listados en la **tabla 1**, deberán ajustarse a la **NOM-085-SEMARNAT-2011**, contaminación atmosférica-niveles máximos permisibles de emisión de los equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición.

**TABLA 1**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Generador de vapor/Caldera Clayton 3	1,412.28	MJ/h
Generador de vapor/Caldera Clayton 2	1,412.28	MJ/h
Horno de secado continuo	2,108	MJ/h
Horno de secado por lotes/Batches	2,018	MJ/h

**5.1** Las emisiones del proceso de combustión directa con **Gas Natural** de los equipos listados en la **tabla 2**, deberá 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, la demás **emisiones no normados**, de los procesos de combustión y en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, podrán ser estimadas cuantitativamente para el reporte COA, a través del uso de factores de emisión, balance de masa aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita, en caso de publicarse una Norma Oficial Mexicana que regule los procesos de combustión directa, en el que se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (PLANTA COMPONENTES)**, 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
Máquina de oxicorte CNC SERIE MG IND/TMC45201-942690	ND	ND
Máquina de oxicorte CNC SERIE MG IND/NC5212-80-799	ND	ND
Máquina de oxicorte CNC SERIE MG IND/NC5212-80-800	ND	ND
CORTADORA SAP. 179502	ND	ND





**5.2** Las partículas sólidas totales y las demás emisiones del proceso de la combustión interna con **Gas Natural y Diésel** de los equipos listados en la **tabla 3**, que cuenta con operación equivalente a menos de 36 días naturales en un año calendarizado, se exenta de la evaluación, en caso de exceder deberá presentar la solicitud de actualización a la condicionante establecida y en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, las emisiones de combustión interna, podrán ser estimadas cuantitativamente para el reporte COA, a través del uso de factores de emisión, balance de masa aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita.

**TABLA 3**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Planta de emergencia (GN)	522	MJ/h
Motor de Combustión Interna/Bomba contra incendio (DI)	9144	MJ/h

**6.** Las partículas emitidas por los equipos listados en la **tabla 4**, deberá 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, la demás **emisiones no normados**, de los procesos de corte, maquinado, casetas de pintura, soldadura y en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, podrán ser estimadas cuantitativamente para el reporte COA, a través del uso de factores de emisión, balance de masa aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita, en caso de publicarse una Norma Oficial Mexicana que regule los procesos de combustión directa, en el que se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (PLANTA COMPONENTES)**, 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
Máquina de corte por láser CNC SAP. 162941	ND	ND
Máquina de corte por láser CNC SAP. 163514	ND	ND
Máquina de corte por láser CNC 400 W SAP. 163621	ND	ND
Máquina de corte por láser CNC SAP. 164091	ND	ND
Máquina de corte por láser CNC SAP. 163157	ND	ND
Trulaser 3040 Laser 5000 W SAP. 163096	ND	ND
Máquina de corte por laser triumph 8000	ND	ND
Granalladora	ND	ND



**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Plasma BEVELLING (ESAB) SAP. 163663	ND	ND
Plasma ESAB SAP. 164139	ND	ND
Maquinado HASS SAP.163803	ND	ND
Maquinado HASS SAP. 163876	ND	ND
Maquinado HASS SAP. 164060	ND	ND
Maquinado SORALUCE SAP. 163972	ND	ND
Maquinado HELLER SAP. 162874	ND	ND
Maquinado HELLER 2 SAP. 162854	ND	ND
Maquinado DOSSANSAP. 163008	ND	ND
Maquinado MAZAK SAP. 1637254	ND	ND
Caseta de pintura Uretano	ND	ND
Caseta de pintura Alquidálica	ND	ND
Caseta de pintura Uretano y Alquidálica	ND	ND
Caseta de pintura para retoques	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163233	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163582	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164076	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163666	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164102	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163337	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163303	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163686	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163714	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163789	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163371	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163856	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164002	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164318	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 162939	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164141	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163100	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163798	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164286	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164190	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163559	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163642	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163012	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164066	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163375	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164284	ND	ND



**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164143	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163773	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163524	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163703	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163246	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163814	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164257	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163144	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163343	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163474	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164149	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164164	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163638	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 164109	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 162931	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 164283	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163247	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163560	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164017	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163449	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163044	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164042	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 162883	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163129	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 179795	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164241	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164138	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163673	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163883	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164126	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163000	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163545	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 163788	ND	ND
Máquina de soldar LINCON CV450 PRO SAP. 164192	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163994	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163348	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164181	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 162894	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163999	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164171	ND	ND





**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163433	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163736	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163555	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164012	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163732	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163319	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163037	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 162871	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163115	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164110	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163592	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163441	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164227	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 163113	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 162869	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164027	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163412	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163688	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 162872	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163443	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164031	ND	ND
Máquina de soldar LINCON POWER WAVE 455 SAP. 164261	ND	ND
Máquina de soldar a proyección NELSON NELWELD 4000 SAP. 164006	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163172	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163723	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163315	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163071	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DETALWELD 452 SAP. 164212	ND	ND
Máquina de soldar MILLER M-302 SAP. 163538	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 162968	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164302	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163241	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163341	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163091	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163900	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163286	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163951	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163280	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163620	ND	ND



**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163505	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164224	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 162866	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164024	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163452	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163331	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 164277	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163306	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163243	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163234	ND	ND
Máquina de corte plasma MG SAP. 163963	ND	ND
Máquina de soldar MILLER A-ACCESS 450 SAP. 162896	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 162901	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 162914	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 162937	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163005	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163041	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN CV450 PRO SAP. 163086	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163111	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163142	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 163227	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163253	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163269	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163314	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163320	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163402	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163418	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163432	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN INV450 PRO SAP. 163459	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163512	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163525	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163602	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163619	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 163676	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163697	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163835	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163928	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163961	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 163967	ND	ND





**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar LINCOLN CV450 PRO SAP. 164049	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 164099	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 164172	ND	ND
Máquina de soldar MILLER A-ACCESS 450 SAP. 164175	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 164266	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 176532	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 176533	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 176534	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 176535	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 176536	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178514	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178515	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178516	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178517	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178518	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178524	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178525	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178526	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178527	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178529	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178530	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178531	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178533	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178534	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 178540	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178561	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178562	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178563	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178564	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178565	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178566	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178567	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178568	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178569	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178581	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178582	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178583	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178584	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178585	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178586	ND	ND





**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar MILLER A-ACCESS 450 SAP. 178588	ND	ND
Máquina de soldar MILLER A-ACCESS 450 SAP. 178589	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178643	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178644	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178645	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178646	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178647	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178648	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178933	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178948	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178950	ND	ND
Máquina de soldar MILLER A-ACCESS 450 SAP. 178952	ND	ND
Máquina de soldar MILLER DELTAWELD 452 SAP. 178953	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179057	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179058	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179059	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179060	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179061	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179076	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179078	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179079	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179116	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179117	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179118	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179171	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179173	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179321	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179322	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 179323	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 179343	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 179492	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179655	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE S500 SAP. 179661	ND	ND
Máquina de soldar LINCOLN POWER WAVE 455 SAP. 179791	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181473	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181474	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181478	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181479	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181480	ND	ND



**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181481	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181646	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181647	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181648	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181649	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181651	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181652	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181653	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181654	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181655	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181656	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 181657	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186099	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186123	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186124	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186125	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186126	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186127	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186128	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186129	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186598	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186677	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186678	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186679	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 186989	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187124	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187125	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187126	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187127	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187128	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187129	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187130	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187131	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187132	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187133	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187134	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187135	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187136	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187137	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 187138	ND	ND



**TABLA 4 (Continuación...),**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188173	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188226	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188227	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188228	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188229	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188230	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188231	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188232	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188234	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188235	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188236	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188237	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188238	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188239	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188240	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188244	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188253	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188254	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188255	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188256	ND	ND
Máquina de soldar MILLER CONTINUUM 500 SAP. 188257	ND	ND

**6.1** Los compuestos orgánicos volátiles (COV'S), generados por equipos listadas en la **tabla 5, emisiones no normados**, que en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, podrán ser estimadas cuantitativamente para el reporte COA, a través del uso de factores de emisión, balance de masa aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita, en caso de publicarse una Norma Oficial Mexicana que regule los procesos de combustión directa, en el que se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (PLANTA COMPONENTES)**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

**TABLA 5**

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Preparado de pintura 1	ND	ND
Preparado de pintura 2	ND	ND





Deberá llevar a cabo un programa de mantenimiento preventivo y correctivo en sus equipos de procesos, dispositivos de seguridad y equipos contra incendio, lo cual tendrá que programarse en una bitácora que se presentará ante esta Secretaría cuando lo requiera.

Deberá llevar una bitácora de operación y mantenimiento de sus equipos de proceso, combustión y control, registrando los resultados de las mediciones de sus emisiones conforme se establece en las normas respectivas, Las **emisiones no normados**, deberá registrar la cantidad de combustible utilizados en los procesos de combustión directa, así como de insumos que por sus características físicas y químicas, generen contaminantes como es el caso en el proceso de soldaduras, corte por láser, plasma, etc., que sean datos para ser la estimación cuantitativamente las emisiones para el reporte COA, a través del uso de factores de emisión, balance de masa aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así lo solicita.

Deberá dar aviso anticipado a la **PROFEPA** del inicio de operación de sus procesos en el caso de paros programados y de inmediato en el caso de que estos sean circunstanciales y puedan provocar contaminación. Igualmente, deberá dar aviso inmediato a esa Dependencia en caso de falla en los sistemas de control, para que ésta determine lo conducente cuando la falla pueda provocar contaminación.

**10.** La empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. A. DE C.V. (Planta Componentes)**, 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 los residuos peligrosos listados e indicados en la tabla 4.1 de su solicitud con el número de bitácora **19/LU-0035/04/18**, 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.

### Listado de Residuos Peligrosos

No.	Nombre del Residuos Peligroso
1	Residuos del equipo de control de la contaminación del aire (Filtros y Polvos con Pintura.
2	Papel y cartón impregnado aceite, grasa, pintura o solventes.
3	Aceites gastados de corte, lubricación y enfriamiento en las operaciones de troquelado, fresado, taladrado y esmerilado (Aceite usado).
4	Contenedores metálicos vacíos que contuvieron hidrocarburos.
5	Residuos de disolventes empleados en el lavado de los equipos de proceso (Solvente contaminado.





### Listado de Residuos Peligrosos

No.	Nombre del Residuos Peligroso
6	Textiles impregnados con aceite, grasas, pintura o solventes.
7	Objetos Punzocortantes (jeringas).
8	Residuos No Anatómicos (Material de Curación: algodón).
9	Lodos generados en las casetas de aplicación de pintura (Natas de pintura).
10	Lodos de PTA provenientes de la operación de enjuague de piezas metálicas para remover soluciones concentradas (lodos con aceite).
11	Plásticos impregnados de aceite, grasa, pintura o solventes.
12	Baterías automotrices usadas húmedas con plomo.
13	Baterías usadas de níquel-cadmio.
14	Contenedores metálicos vacíos que contuvieron sustancias corrosivas.
15	Contenedores de plásticos vacíos que contuvieron hidrocarburos.
16	Contenedores de plásticos vacíos que contuvieron sustancias corrosivas.
17	Lámparas fluorescentes con vapor de mercurio,
18	Gasolina, diésel Nafta gastada o sucia provenientes de estaciones de servicio y talleres (grasa contaminada).
19	Botes metálicos vacíos de aerosol.
20	Diésel contaminado.
21	Grava contaminada.
22	<b>Baterías de litio y/o alcalinas.</b>
23	<b>Lentes láser.</b>

**SEGUNDO.-** Que el presente documento, modifica y actualiza los términos y condiciones establecidos en la Licencia Ambiental Única número **LAU-19/00012-01**, por el cual deberá estar acompañado de los oficios 139.003.01.148/07 de 3 de mayo del 2007, 139.003.01.032/10 de 8 de febrero del 2010, 139.003.01.233/14 de 05 de junio de 2014, 139.003.01.035/16 de fecha 07 de marzo de 2016, 139.003.01.031/18 de fecha 24 de enero de 2018, así mismo por el oficio número 510.003.01.035/01 de fecha 20 de julio de 2001.

**TERCERO.-** La presente Autorización no la exime del cumplimiento de las obligaciones y condicionantes establecidas por otras leyes aplicables y autoridades competentes.

Se hace del conocimiento a la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. DE R. L. DE C. V (Planta Componentes)**, que de acuerdo a lo establecido en los artículos 3 fracción XV, 85 y 86 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 presente resolución.





Notifíquese personalmente al C. Luis Alberto Salinas Peña, en su carácter de representante legal de la empresa **INDUSTRIAS JOHN DEERE, S. DE R. L. DE C. V (Planta Componentes)**, el presente resolutivo por alguno de los medios legales previstos en el artículo 35 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo y cúmplase lo resuelto.

**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<sup>1</sup> 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."*

  
ANBE/SSC/HBG

  
SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE  
Y RECURSOS NATURALES  
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN

- C.c.p. C. - Dirección 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.
- C. - Delegación 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-0035/04/18.**

