



Delegación Federal en el estado de Nuevo León
Subdelegación de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales

Departamento de Manejo Integral de Residuos Peligrosos

Oficio No. 139.003.01.636/19.

Guadalupe, N.L., a 03 de diciembre del 2019.

Asunto: LAU-RG.
LAU-19/00268-19.

**DENSO MEXICO, S. A. de C. V.,
PLANTA 1**

Boulevard Parque Industrial Monterrey 502
Parque Industrial Monterrey,
Apodaca, Nuevo León, C.P. 66603
Teléfono. (81) 81567000 ext. 4011
Correo electrónico: eutimio_cardenas@denso-diam.com
Presente. -

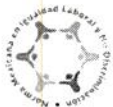
*Recibí original
10-Dic-2019
Eutimio Cardenas*

Número de expediente: 16.139.285.715.6.29/19.

En relación a su solicitud recibida en el Espacio de Contacto Ciudadano (ECC) de esta Delegación Federal, el 24 de junio de 2019, con el número de bitácora **19/LU-0486/06/19** y a la información en alcance, registrada con el número de documento **19DER-02098/1910 y 19DER-02332**, de fecha 15 de octubre y 15 de noviembre de 2019, respectivamente identificada con el **Número de Registro Ambiental (NRA): DME8V1900611**, presentada por el Sr. Yoshihito Sone en su carácter de Representante Legal de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V., PLANTA 1**, con ubicación en la misma para oír y recibir notificaciones indicada al principio de este mismo escrito, personalidad que acredita mediante el instrumento número 121,957 de fecha 08 de agosto de 2018, quien pretende la obtención de la Licencia Ambiental Única (LAU) en calidad de **Regularización**, para la actividad de fabricación de partes para la industria automotriz, mediante procesos de fundición y moldeo de piezas de aluminio y plásticas 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

1. Que cuenta con Autorización condicionada en Materia de Impacto Ambiental, otorgado por la Agencia de Protección al Medio Ambiente y Recursos Naturales, del Estado de Nuevo León, mediante el oficio número APMARN/VII/110/2005, para un proyecto denominado "Proceso de Die Cast" de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V.** con la ubicación en Boulevard parque Industrial Monterrey número 502, Parque Industrial Monterrey, Apodaca, Nuevo León, que se dedica a la producción de componentes de aluminio "carcasas de aluminio" en un terreno de superficie total de 1892 m² Distribuido 987.522 m² para el área de producción; 219.456 m² para área de almacén; 109.728 m², área de tráfico y embarque y 576.00 m² de vialidades.





Oficio No. 139.003.01.636/19.

2. En fecha 24 de octubre de 2001, la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, ubicada en Boulevard parque Industrial Monterrey número 502, Parque Industrial Monterrey, Apodaca, Nuevo León, registrándose con el número de bitácora 19/GR-3992/10/01, como empresa generadora de residuos peligrosos, con categoría de Pequeño Generador.
3. Que en fecha 13 de diciembre de 2007, la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, ubicada en Boulevard parque Industrial Monterrey número 502, Parque Industrial Monterrey, Apodaca, Nuevo León, registra su categorización de **Gran Generador** con el número de bitácora 19/EW-0076/12/07.

Que en 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, le otorga:

LICENCIA AMBIENTAL ÚNICA No. LAU-19/00268-19.

La Licencia queda sujeta al cumplimiento de las siguientes condicionantes:

1. La presente Licencia Ambiental Única (LAU) ampara el funcionamiento y operación del establecimiento **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, ubicada en Boulevard parque Industrial Monterrey número 502, Parque Industrial Monterrey, Apodaca, Nuevo León, C.P. 66603, identificado con Número de Registro Ambiental (NRA): **DME8V1900611**, que se dedica al la actividad de fabricación de partes para la industria automotriz, mediante procesos de fundición y moldeo de piezas de aluminio y plásticas, quedando en el sector de la industria automotriz y subsector de "Fabricación de otras autopartes; si incluye procesos térmicos o de fundición", con una capacidad máxima instalada de producción anual de 100,000,000 Piezas automotrices.

Dicho funcionamiento y operación se llevará a cabo conforme a la información proporcionada en la solicitud de fecha 24 de junio de 2019, con el número de bitácora **19/LU-0486/06/19**, así como en las condicionantes contenidas en este documento.

La presente Licencia Ambiental Única se emite por única vez, en tanto el establecimiento no cambie de ubicación o de actividad, según le fue autorizada, de ser este el caso deberá solicitar una nueva Licencia, si existe cambio de razón social, aumento en la producción, cambios de proceso, ampliación de instalaciones o se requiere registrar nuevos residuos peligrosos, deberá presentar la solicitud de actualización a las condicionantes establecidas. La Licencia es intransferible a otros establecimientos y se otorga sin perjuicio de las autorizaciones, permisos y registros que deban obtenerse de esta u otra autoridad competente.

2. El Representante Legal de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá presentar en el formato que determine esta Secretaría, dentro del periodo comprendido entre el 01 de marzo al 30 de junio de cada año, su Cédula de Operación Anual, debiendo reportarse el periodo de operaciones realizadas del 01 de enero al 31 de diciembre del año inmediato anterior, con copia a la Delegación de la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente (PROFEPA) en el Estado de Nuevo León.
3. La operación y funcionamiento de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá contar y ajustarse al Plan de Atención a Contingencias, deberá presentar en un plazo no mayor de **45 días hábiles**, a esta Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estados de Nuevo León, así como a la Procuraduría Federal de





Oficio No. 139.003.01.636/19.

Protección al Ambiente (PROFEPA) del Estado de Nuevo León, a partir de la notificación de este escrito, mismo que cuenta con 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 de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá ajustarse a lo establecido en el artículo 113 de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente; los artículos 13, 16, 17, 23 y 26 del Reglamento de dicha Ley en Materia de Prevención y Control de la Contaminación a la Atmósfera y las Normas Oficiales Mexicanas vigentes que le 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 y siendo que 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, estimación mediante datos históricos, balance de materia, cálculos de ingeniería o modelos matemáticos. Debiendo conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita.

5. El equipo de combustión con **Gas Natural**, listado 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, sólo los equipos que no exceda de la capacidad térmica nominal de 530 megajoules por hora (15 CC), se eximen de la evaluación, en seguimiento al numeral **2 Campo de aplicación** y al segundo párrafo de la **condicionante 4** de la presente resolución, las emisiones que se encuentran exentas, 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 exceder la capacidad térmica, deberá presentar la solicitud de actualización a la condicionante establecida.

TABLA 1

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Cantidad
Evaporador 1	395,000	BTU/hr
Evaporador 2	395,000	BTU/hr
Evaporador 3	ND	ND
Comedor	750,000	BTU/hr

6. El equipo de combustión con **Gas Natural** listado 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, la demás **emisiones no normados**, de los procesos de la combustión directa e interna, en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, pueden ser estimadas cuantitativamente para el reporte





Oficio No. 139.003.01.636/19.

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 que se autorizan y se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

TABLA 2

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Cantidad
XDAVC-002 Horno fundición H1	8100	kcal/Nm3
XODD-05 Horno H6 AT	8000	kcal/Nm3
XDDVC-05 Horno H7 VCT	8100	kcal/Nm3
XOD-001 Horno L4	8100	kcal/Nm3
XOBD-001 Horno L5	8738	kcal/Nm3
Tratamiento térmico T5	8738	KCal
AHX923A (Horno de fundición de aluminio) línea 1	50000	kcal
AHX904A (Horno de fundición de aluminio) línea 2	50000	kcal
MOVS 010 Horno de fundición línea 3	50000	kcal

7. Las partículas sólidas totales de los equipos de combustión interna con **Diésel** listado en la **tabla 3**, con operación equivalente a menos de 36 días naturales en un año calendarizado, indicado en la descripción del proceso que se activan una vez a la semana por 15 minutos, se exenta de la evaluación y en el caso de exceder, deberá presentar la solicitud de actualización a la condicionante establecida, por lo que en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, al igual que las emisiones no normadas del proceso de la combustión ya indicadas en la condicionante, 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 la combustión interna y que establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **DENSO MEXICO, S.A. de C.V. - PLANTA 1**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

TABLA 3

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Cantidad
Planta de emergencia 1	230	kW
Planta de emergencia 2	250	kW
Planta de emergencia 3	250	kW
Bomba contra incendio 1	6750	kVA
Bomba contra incendio 2	6750	kVA
Bomba contra incendio 3	2500	kVA
Bomba contra incendio 4	2000	kVA





TABLA 3 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Cantidad
Bomba contra incendio 5	2500	kVA
Bomba contra incendio 6	2500	kVA
Bomba contra incendio 7	2500	kVA
Bomba contra incendio 8	1150	kVA
Bomba contra incendio 9	3375	kVA
Bomba contra incendio 10	3375	kVA
Bomba contra incendio 11	30	kVA
Bomba contra incendio 12	30	kVA
Bomba contra incendio 13	210	kVA
Bomba contra incendio 14	230	kVA
Bomba contra incendio 15	250	kVA
Bomba contra incendio 16	100	kVA
Bomba contra incendio 17	100	kVA

8. Las partículas generadas por los equipos listado en la **tabla 4**, 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, la demás **emisiones no normados**, como los compuestos orgánicos volátiles (COV's): por manejo de tinner, pintura, flux y otros solventes inflamables, humos de soldadura (considerando el tipo de soldadura y pasta), Hornos eléctricos de secado, fundición o fusión y humos aceitosos en maquinado, en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, pueden 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 que se autorizan y se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá cumplir con lo establecido en la misma.

TABLA 4

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Cabina para preparación de pintura	ND	ND
Cabina manual	ND	ND
Cabina Manual 2	ND	ND
horno eléctrico (curado)	120	°C
Cabina M. de pintura robot 27.4	ND	ND
Cabina small cuarto de preparación	ND	ND
Cabina robot 1	121	OC
Cabina robot 8-	122	OC
Horno cabina small 1	120	OC
Horno cabina small 2	120	OC





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Cuarto de preparación de pintura-cabina large 29.1	ND	ND
Cabina robot 2	ND	ND
Horno cabina large	ND	ND
Cabina de preparación de pintura-cabina fiat 30.1	ND	ND
Cabina robot 7	ND	ND
Cabina robot 3	ND	ND
Cabina robot 4	ND	ND
Horno cabina fiat 1	ND	ND
Horno cabina fiat 2	ND	ND
Horno cabina fiat 3	ND	ND
Horno cabina fiat 4	ND	ND
Cabina new large preparación pintura 31.1	ND	ND
Cabina robots 5	ND	ND
Horno cabina new large continuo 31.3	ND	ND
Cabina de preparación de pintura PAD 33.01	ND	ND
Horno 1 XMAC-13	2.5	KW
Horno 2 XMAC-09	2.5	KW
Horno 3 XPRM-57	18	KW
Horno 5 XCKM-19	2.5	KW
Horno4 XPAM-67	18	KW
Soldadura THD3 XCBM-5803	ND	ND
Soldadura THD XCBM-5324	ND	ND
Soldadura THD1 XCBM-28	ND	ND
Soldadura THD5 XCBM-5513	ND	ND
Soldadura THD6 XCBM-42-28	ND	ND
Soldadura THD6 XCBM-5215	ND	ND
Soldadura THD6 XCBM-5215	ND	ND
Soldadura THD4 XCBM-5803	ND	ND
UF-THL-XFUM-12-Flux	ND	ND
UF-THL-XFUM-02 Soldadura	20	Ampares
UF-THL-XFUM-14 Flux	ND	ND
UF-THL-XCBM-53-34	ND	ND
UF-THL-XFUM-04-Soldadura 2	ND	ND
SMD-Lavadora 1 JZZC-043	ND	ND
SMD-Lavadora 2 XCBM-449	ND	ND
Spare parts XCBM-46-10	10	KVA
SMD-Lavadora Manual	ND	ND
SMD-2 XCBM-41-12	63	kVA
SMD-3 XCBM-43-18	63	kVA
SMD-5 XCBM-48-22	63	kVA





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
SMD-7XCBM-59-12	63	kVA
SMD-Dual-1-XCBM-45-10	63	kVA
SMD-Dual-2-XCBM-60-32	63	kVA
SMD-1 XCBM-40-11	63	kVA
SMD-6 XCBM-56-11	63	kVA
SMD-horno pre calentado	ND	ND
Cabina de laboratorio (preparación de resinas)	60	Hz
Cabina de químicos laboratorio	60	Hz
Robot separador / XCBM-42-12	ND	ND
Robot separador / XD4M-20	ND	ND
Robot separador / XFIM-03	ND	ND
XCBM-50-71 Corte	ND	ND
XCBM-52-3 Corte	ND	ND
Soldadura pillar house Pb free / XCBM-42-30	ND	ND
Soldadura pillar house pb free / XCBM-52-18	ND	ND
XCBM-27 Soldadura	ND	ND
Soldadura Pb Free / XCBM-52-14	ND	ND
Soldadura Pb Free / XD4M-34	ND	ND
Soldadura Pb Free / XFRM-06	ND	ND
Soldadura Pb Free / XP4M-02	ND	ND
Soldadura Pillar House Pb Free / AC305	ND	ND
XCBM-02 Soldadura STEP	ND	ND
XFRM-20 Soldadura STEP	ND	ND
Soldadura Pb free	ND	ND
XCBM-42-32 Soldadura	ND	ND
SAM-CT34	ND	ND
XCBM51-7	ND	ND
XCBM-53-34	ND	ND
XCBM54-11	ND	ND
XFUM-14 Flux2	ND	ND
XCBM-54-11	ND	ND
XFUM-04 Soldadura 2	ND	ND
Secador XACM-139	ND	ND
SOLDADURA unión del PCB 91.09	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de secado de silicón	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de secado de silicón / XBZM-40	ND	ND
Horno de secado	3.6	kW
Horno de secado / XBZM-41	3.6	kW
Horno de secado XBZM-26	3.6	kW
Cautín p/ soldadura con plomo	ND	ND
Cautín p/ soldadura sin plomo / XBZM-08	ND	ND
Cautín p/ soldadura sin plomo / XBZM-26	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Cautín p/ soldadura sin plomo / XBZM-26	ND	ND
Soldadura con electrodo	480	V
Soldadura con electrodo	480	V
Preparación de tinta	ND	ND
Preparación de pantallas	Sin datos	N/A
XPRM-56	Sin datos	N/A
Impresión	ND	ND
MDY C 003 (Horno de secado intermedio) Línea 2	74.74	KW
MDY C 004 (Horno de secado intermedio) Línea 3	74.74	KW
XPRM-03-2 (Horno de secado intermedio) Línea 4	74.74	kw
XPRM-04-2 (Horno de secado intermedio) Línea 5	74.74	Kw
XPRM-05-2 (Horno de secado intermedio) Línea 6	74.74	Kw
XPRM-06-2 (Horno de secado intermedio) Línea 7	74.74	Kw
XPRM-07-2 (Horno de secado intermedio) Línea 8	74.74	Kw
XPRM-08-2 (Horno de secado intermedio) Línea 9	74.74	Kw
XPRM-09-2 (Horno de secado intermedio) Línea 10	110	Amps
XPRM-10-2 (Horno de secado intermedio) Línea 11	480	Volts
XPRM-12-2 (Horno de secado intermedio) Línea 1	110	Volts
XPRM-55-2 (Horno de secado)	Sin datos	N/A
XPRM-NA-10 (Horno sin funcionamiento) Línea 1	110 Amp	N/A
MDYC 001 (Horno de secado final)	32.14	Kw
XPRM-17 (Horno de secado FINAL)	26.9	Amps
XPRM-73 (Horno de secado FINAL)	4.3	Amps
Horno de Luz Infraroja (Línea 12)	AC 480	Volts
MDY C 002 (Horno luz ultravioleta)	33.63	kw
XPRM-NA-11 (Horno de luz ultravioleta) Línea 2	ND	N/A
XPRM-NA-12 (Horno de luz ultravioleta) Línea 3	40	Amps
XPRM-NA-13 (Horno de luz ultravioleta) Línea 4	Sin datos	N/A
XPRM-NA-15 (Horno luz ultravioleta) Línea 11	Sin datos	N/A
XPRM-NA-17 (Horno de luz ultravioleta) Línea 5	34	KVA
Almacén de tambos	ND	ND
Cabina de preparado T7	ND	ND
XPAM -61 inside	ND	ND
XPAM-62 outside	ND	ND
XPAM -63 top side	ND	ND
Horno T7 PATB-003	18	KW
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Heaters (calentador) en proceso de aplicación de sellado	ND	ND
Tools & Die soldadura laser	1	kVA
Mantenimiento	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Máquina final MORI SEIKI CL1500 / XCCVC-07-6 (OP1)	2.8	ton
Máquina orificios verticales Sugino Self center V6 / XCJVC-13 (OP2) L1 maquinado orificios verticales	12, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios verticales Sugino Self center V6 / XCKVC-13 (OP2-1) L1 maquinado orificios verticales	12, 2.2	KVA, ton
Máquina referencia superficie Mori Seiki CL1500 / XCKVC-10 (OP0) L1 maquinado referencia superficie	9, 2.8	KVA, ton
Máquina rayos UV / XAACC-08	*480	V
Máquina rayos UV / XAAVS-08 D-VSV	ND	ND
OP2 soldadura ultrasónica / XC2WSS-08 L3	ND	ND
OP2 soldadura ultrasónica / XD2WSS-08 I2 L4	ND	ND
Campana manejo de solventes antes	ND	ND
Sist. para lavado / XAACVC-20 Ultrasónica	ND	ND
Sist. para lavado / XAAVC-10 Alcalina	ND	ND
Sist. Para lavado / XAAVC-16 Alcalina	ND	ND
Máquina P/soldar Millermatic 252	ND	ND
Máquina P/soldar Millermatic 351	ND	ND
Máquina moldeo SPT Sodick Plustech / XMDOC-01 L4	ND	ND
Aplicación de aceite L1 OCV	ND	ND
Shot Blast L4	ND	ND
Shotblast H6 AT	ND	ND
Shot Blast L5	ND	ND
XDAVC-001 Inyección Aluminio H1	1	KCal
1er Acabado final AZ / XCVGVC-02 (OP1) L5	ND	ND
1er Máquina AMAD G06 / 1er maquinado diámetro de careado L7	21	KVA
1er Máquina DMG MORI CL1500 / XCJVC-01 (OP1) 1er maquinado diámetro de careado L10	19, 2.8	KVA, ton
1er Máquina DMG MORI CL1500 / XCMVC-14 (OP1) L8	26.4, 2.8	KVA, ton
1er Máquina DMG MORI CL1500 / XCMVC-22 (OP1) L9	26.4, 2.8	KVA, ton
1er Máquina MORI SEIKI CL1500 / 1er maquinado diámetro de careado L3	ND	ND
1er Máquina MORI SEIKI CL1500 / XCKVC-01 (OP1) 1er maquinado diámetro de careado L2	ND	ND
2do Máquina / 2do maquinado diámetro de careado L7	17	KVA
2do Máquina DMG MORI CL1500 / XCMVC-02-1 (OP2) 2do maquinado diámetro de careado L10	19, 2.8	KVA, ton
2do Máquina DMG MORI CL1500 / XCMVC-16 (OP2) L8	26, 2.8	KVA, ton
2do Máquina DMG MORI CL1500 / XCMVC-23 (OP2) L9	26.4, 2.8	KVA, ton
2do Máquina MORI SEIKI CL1500 / 2do maquinado diámetro de careado L3	ND	ND
2do Máquina MORI SEIKI CL1500 / XCKVC-02 (OP2) 2do maquinado diámetro de careado L2	ND	ND
Careado diámetro / XCVGVC-03 (OP2) L5	ND	ND
Cepillado MORI SEIKI TV-300 / cepillado superficies L3	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Cepillado Mori Seiki TV-300 / XCJVC-10 (OP5) L5	ND	ND
Cepillado Mori Seiki TV-300 /XCJVC-05 (OP4) cepillado superficies L10	19, 2.8	KVA, ton
Cepillado Mori Seiki TV-300 /XCKVC-05 (OP4) cepillado superficies L2	ND	ND
Cepillado Sugino Self Center V6 / XCDVC-06-02 (OP4) L9	12, 2.2	KVA, ton
Cepillado Sugino Self Center V6 / XCDVC-06-1 (OP4) cepillado superficies L7	12, 2.2	KVA, ton
Cepillado Sugino Self Center V6 / XCDVC-07-1 (OP4) L8	12, 2.2	KVA, ton
Limpieza VCT Sinterizado rotor AP2 L10	ND	ND
Limpieza VCT Sinterizado rotor L2 , L3 , L4 y L5	ND	ND
Limpieza VCT Sinterizado rotor L7	ND	ND
Limpieza VCT Sinterizado rotor AP2 L8	ND	ND
Máquina orificios externos Mori Seiki TV-300 / maquinado orificios externos L3	ND	ND
Máquina orificios externos Mori Seiki TV-300 / maquinado orificios externos L3	ND	ND
Máquina orificios externos Mori Seiki TV-300 / XCJVC-03 (OP3-2) L2	ND	ND
Máquina orificios externos Mori Seiki TV-300 / XCJVC-04-1 (OP3-1) maquinado orificios externos L10	19, 2.8	KVA, ton
Máquina orificios externos Mori Seiki TV-300 / XCJVC-04-2 (OP3-2) maquinado orificios externos L10	19, 2.8	KVA, ton
Máquina orificios externos TV-300 / XCKVC-04-1 (OP3-1)maquinado orificios externos L2	ND	ND
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCCVC-07-6 L4	ND	ND
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCDVC-07-03 (OP3-2) L9	14, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCDVC-07-04 (OP3-1) L9	14, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCMVC-18 (OP3-1) L8	14, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCMVC-18 (OP3-2) L8	14, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCVGVC-06-1 (OP4-1) L5	ND	ND
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XCVGVC-06-2 (OP4-2) L5	ND	ND
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XVMVC-10 (OP3-1) maquinado orificios externos L7	12, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios externos Sugino Self Center V6 / XVMVC-11 (OP3-2) L7	12, 2.2	KVA, ton
Máquina orificios verticales Mori Seiki TV-300 / maquinado orificios externos L3	ND	ND
Máquina orificios verticales Mori Seiki TV-300 / XCKVC-03 (OP3)maquinado orificios externos L2	ND	ND
Máquina orificios verticales Mori Seiki TV-300 / XCVGVC-04 (OP3) L5	ND	ND
Máquina orificios verticales Sugino Self center V6 / XCCVC-07-5 L4	ND	ND
Máquina PIN Stopper Sugino Self Center V6 / XCCVC-08-3 L4	ND	ND
Máquina Superficie Final Mazak Multiplex / XCAVC-05-6 L4	ND	ND
Rotor Sugino Self Center V6 / XCCVC-07-7 L4	ND	ND
Rotor Sugino Self Center V6 / XCCVC-08-2 L4	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Cepillado Sugino Self Center V6 / XCCVC-06-4 (OP3) L3 cepillado	12, 2.2	KVA, ton
Limpieza L3	ND	ND
Máquina orificios verticales Mori Seiki / XCCVC-05-4 (OP2) L3 maquinado orificios verticales L3	22.5, 2	KVA, ton
Máquina superficie referencia Mazak Quick Turn 6G / XCCVC-04-3 (OP1) L3 maquinado referencia superficie L3	14.2	KVA
Limpieza VCT Sinterizado Sprocket TNGA	ND	ND
Máquina BUSH STOPPER MORI SEIKI TV-300 / XCKVC-11 (OP2) L2	ND	ND
Máquina Superficie y diámetro / XCKVC -07 (OP1) L2	ND	ND
1er Máquina Superficie AMAD G06 / XCMVC -01 (OP1) L1	21, 1.7	KVA, ton
1er Máquina Superficie AMAD G06 / XCMVC -04 (OP1) L2	21, 1.7	KVA, ton
2do Máquina DIAM. AMAD G06 / XCMVC -02 (OP2) L1	21, 1.7	KVA, ton
2do Máquina DIAM. AMAD G06 / XCMVC -05 (OP2) L2	21, 1.7	KVA, ton
3er Máquina SUPERF. AMAD G06 / XCMVC -03 (OP3) L1	21, 1.7	KVA, ton
3er Máquina SUPERF. AMAD G06 / XCMVC -06 (OP3) L2	21, 1.7	KVA, ton
Cepillado Sugino Self Center V6 / XCDVC-08-1 (OP3) L1 y L2	12, 2.2	KVA, ton
Limpieza VCT Housing L1 y L2	ND	ND
Anodizado / XOBD-013	ND	ND
Limpieza VCT Sinterizado CRV	ND	ND
Máquina ext. (acab. final) Takamaz XL-100 / XOM-032	15, 2.4	KVA, ton
Máquina Flange diam. int. y ranuras / XCGVC-01	ND	ND
Máquina int. y prof. de acab. final Mori Seiki TV-300 / XCCVC-05-4	22.5, 2.2	KVA, ton
Máquina pines filtros sugino self center V6 / XCGVC-05	12, 2.2	KVA, ton
Máquina ref. y prof. Mazak Quick Turn 6G / XCCVC-04-3	14.2	KVA
Anodizado	ND	ND
Limpieza	ND	ND
OP1 Máquina / Maquinado diámetro de referencia	30.3, 2.7	KVA, ton
OP1 XOM-035 Maquinado diámetro de referencia	2.7	TON
OP2 Máquina / XOM-002 Maquinado rugoso de diámetro externo	30, 2.7	KVA, ton
OP2 XOM-036 Maquinado rugoso de diámetro externo	2.7	TON
OP3 Máquina / XOM-003 Maquinado final diámetro externo	32.3, 2.4	KVA, ton
OP3 XOM-037 Maquinado final de diámetro exterior	2.7	TON
OP3 XOM-037-2	2.7	TON
OP4 Máquina / XOM-003-2 Maquinado final diámetro flange	30, 2.7	KVA, ton
OP4 XOM-038 Maquinado final diámetro flange	2.7	TON
OP5 Máquina / XOM-005 Maquinado final flange y huecos	30, 2.7	KVA, ton
OP5 XOM-039 Maquinado final flange y huecos	2.7	TON
OP6 Máquina / XOM-006 Maquinado final diámetro interno	30, 2.7	KVA, ton
OP6 Maquinado final diámetro interno	30	KVA
OP7 Cepillado externo e interno	2.7, 30	TON, KVA





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
OP7 Cepillado. /XOM-007	30, 2.7	KVA, ton
OP1 XCAAT01 Maquinado corte del diámetro de referencia L1	2.8	TON
OP1 XCEAT02 Maquinado de corte del diámetro de referencia L6	1.3	TON
OP10 XCAAT07 Sugino High Pressure Machine L1	3	TON
OP2 XCAAT01 Maquinado del diámetro externo L1	2.8	TON
OP2 XCEAT02 Maquinado del diámetro exterior y ranura de O-RING L6	2.8	TON
OP3 XCAAT02 Maquinado diámetro exterior y ranura del filtro L1	2.8	TON
OP3 XCEAT02 ranura del filtro L6	2.8	TON
OP4 XCAAT02 corte orificios resorte L1	2.8	TON
OP4 XCEAT03 Máquina de orificio exterior para aceite L6	2.5	TON
OP5 XCAAT03 Maquinado de orificio exterior para aceite L1	2.8	TON
OP5 XCEAT04 Corte de ranura y flange L6	2.8	TON
OP6 XCAAT04 Corte de ranura interna L6	2.8	TON
OP6 XCAAT04 Corte de ranura y flange L1	2.8	TON
OP7 XCAAT04 Corte de ranura interna L1	2.8	TON
OP7 XCAAT05 Corte de ranura interna L6	1.3	TON
OP8 XCAAT05 Corte de ranura interna L1	2.8	TON
OP8 XCAAT06 Maquinado diámetro interno L6	1.9	TON
OP9 XCAAT06 Maquinado de diámetro interno L1	2.8	TON
OP9 XCAAT07 Rebabeo alta presión L6	4.5	TON
OP10 Lavado presión. / XCFAT-07 L7	43, 4.5	KVA, ton
OP10 Máquina rebabeo / XCBAT-07 L2	40, 3	KVA, ton
OP1 Máquina corte diam. / L2	32, 2.8	KVA, ton
OP1 Máquina corte diam. / XCFAT-01 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP2 Máquina diam.ext. / XCBAT-01 L2	32, 2.8	KVA, ton
OP2 Máquina diam.ext. Y RAN. / XCFAT-01 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP3 Máquina diam.ext. Y RAN. / XCBAT-02 L2	32, 2.8	KVA, ton
OP3 Máquina diam.ext. Y RAN. / XCFAT-02 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP4 Máquina corte orif. / XCBAT-02 L2	32, 2.8	KVA, ton
OP4 Máquina corte orif. resorte / XCFAT-02 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP5 Máquina orif. ext. aceite / XCBAT-03 L2	14, 2.5	KVA, ton
OP5 Máquina orif. ext. aceite / XCFAT-03 L7	14, 2.5	KVA, ton
OP6 Corte ran. y flange/ XCFAT-04 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP6 Máquina corte ranura y flange. / XCBAT-04	32, 2.8	KVA, ton
OP7 Máquina corte ran. int. / L2	32, 2.8	KVA, ton
OP7 Máquina corte ran. int. / XCFAT-04 L7	32, 2.8	KVA, ton
OP8 Máquina corte ran. int. / L2	13, 1.3	KVA, ton
OP8 Máquina corte ran. Int. / XCFAT-05 L7	13, 1.3	KVA, ton
OP9 Máquina corte ran. int / XCBAT-06 L2	21, 1.9	KVA, ton
OP9 Máquina diam.int / XCFAT-06 L7	21, 2.9	KVA, ton





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
OP1 XCAATK01 Maquinado de corte de diámetro de referencia L4	3	TON
OP1 XCBATK01 Maquinado de corte de diámetro de referencia L5	3	TON
OP1 XCCAT01 Maquinado de corte y diámetro de referencia L3-Lado A	2.8	TON
OP1MAQ. / XCDAT-01 Maquinado de corte y diámetro de referencia L3-Lado B	13, 1.3	KVA, ton
OP2 XCAATK01 Maquinado rugoso de ranuras exteriores y diámetro exterior L4	3	TON
OP2 XCBATK01 Maquinado rugoso de ranuras exteriores y diámetro exterior L5	3	TON
OP2 XCCAT02 Maquinado ranura del O-RING L3-Lado A	2.8	TON
OP2 Máquina / XCDAT-02 Maquinado ranura del O-RING L3-Lado B	32, 2.8	KVA, ton
OP3 XCCAT02 Maquinado ranura de filtro L3-Lado A	2.8	TON
OP3-1 XCBATK02-1 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L4	1.7	TON
OP3-1 XCBATK02-1 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L5	1.7	TON
OP3-2 XCBATK02-2 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L4	1.7	TON
OP3-2 XCBATK02-2 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L5	1.7	TON
OP3-3 XCAATK02-3 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L4	1.7	TON
Cepillado Mori Seiki TV-300 / XCJVC-10 (OP5) L5	ND	ND
OP3-3 XCBATK02-3 Maquinado de ranuras exteriores y orificios L5	1.7	TON
OP3 Máquina / XCDAT-02 Maquinado ranura de filtro L3-Lado B	32, 2.8	KVA, ton
OP4 XCAATK03 Maquinado de ranura de filtro y maquinado de diámetro exterior L4	1.7	TON
OP4 XCBATK03 Maquinado de ranura de filtro y maquinado de diámetro exterior L5	1.7	TON
OP4 XCCAT03 Maquinado orificio externo de aceite L3-Lado A	2.8	TON
OP4 Máquina / XCDAT-03 Maquinado orificio externo de aceite L3-Lado B	14, 2.5	KVA, ton
OP5 XCAATK04 Corte de flange recess L4	1.5	TON
OP5 XCBATK04 Corte de flange y recess interior L5	1.5	TON
OP5 XCCAT04 Corte de ranura y flange L3-Lado A	2.8	TON
OP5MAQ. / XCDAT-04 Corte de ranura y flange L3-Lado B	32, 2.8	KVA, ton
OP6 XCAATK04 Maquinado de diámetro interior L4	1.5	TON
OP6 XCBATK04 Maquinado de diámetro interior L5	1.5	TON
OP6 XCCAT04 Corte de ranura interna L3-Lado A	2.8	TON
OP7 XCBATK05 Cepillado L5	1.5	TON
OP7 Máquina / XCDAT-06 Maquina del diámetro interno L3-Lado B	21, 1.9	KVA, ton
OP8 XCAATK06 Rebabeo de alta presión L4 Limpieza	3	TON
OP8 XCBATK06 Rebabeo de alta presión L5	3	TON
OP8MAQ. / XCDAT-07 Rebabeo a alta presión L3-Lado B	43, 4.5	KVA, ton
Anodize 3 rectifier laser L2	ND	ND
OP1/OP2/OP3 XCAAT740K01 Maquina diam. ref. L1	ND	ND
OP1/OP2/OP3 XCAAT740K02 - Máquina diam. ext. L1	ND	ND
OP1/OP2/OP3 XCBAT740K01 Máquina diam. ref. L2	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
OP1/OP2/OP3 XCBAT740K02 Máquina diam. ext. L2	ND	ND
OP1/OP2/OP3 XCBAT740K03 Máquina ranura inst. L2	ND	ND
OP1 Máquina diam citizen MC20 Multi Station / Máquina diam. ref.	ND	ND
OP1 Máquina diam citizen MC20 Multi Station / Máquina diam. ref. L3	ND	ND
OP1 Máquina diam citizen MC20 Multi Station / Máquina diam. ext. L3	ND	ND
OP2 Máquina diam ext. citizen MC20 multi station / maq. diam. ext. L4	ND	ND
OP3 Máquina ran. citizen MC20 multi station / maq. ranura inst. L4	ND	ND
OP3 Máquina ran. citizen MC20 multi. station /maq. ranura inst. L3	ND	ND
OP4 XCAAT740K04 Máquina ranura inst. L1	ND	ND
OP4 XCBAT740K05 Máquina diam. int. L2	22, 2.3	KVA, ton
OP4 Máquina diam. int. citizen MC20 multi station / maq. diam. int. L3	22, 2.3	KVA, ton
OP4 Máquina diam. int. sugino / Máquina diam. int. L4	22, 2.3	KVA, ton
OP5 XCAAT740K05 maquinado diametros interiores L1	22, 2.3	KVA, ton
OP5 XCBAT740K06 cepillado L2	7, 1.3	KVA, ton
OP5 cepillado int citizen MC20 multi station cepillado /L3	7, 1.3	KVA, ton
OP5 cepillado int sugino CNC PRO / cepillado L4	7, 1.3	KVA, ton
OP6 XCAAT740K06 cepillado L1	7, 1.3	KVA, ton
OP6 XCBAT740K07 rebabeo L2	45, 4.5	KVA, ton
OP6 Rebabeo CITIZEN MC20 Multi Station / Rebabeo L3	45, 4.5	KVA, ton
OP6 Rebabeo SUGINO JCC 302 / Rebabeo L4	45, 4.5	KVA, ton
OP7 XCAAT740K07 Rebabeo alta presión L1	45, 4.5	KVA, ton
OP7 XCBAT740K08 Anodizado L2	ND	ND
OP8 (Anodizado) L1	ND	ND
OP8 Anodizado / Anodizado L3	27, 0.5	KVA, ton
OP8 Anodizado / Anodizado L4	ND	ND
XABOC-01 OCV Sleeve / 396 Anod AP2 L1	2	TON
XCFAT08 Anodizado Chiyoda C-05X Compact L5	ND	ND
XCFAT10 Sugino (Cepillado) L5	1.3	TON
XCBAT08 Anodizado CHIYODA C-05X COMPACT L2	2.5	TON
XCBAT10 Sugino (Cepillado) L2	1.3	TON
XCAAT08 Anodizado Chiyoda C-05X Compact L1	2.5	TON
Lavado Final /AT4-1000	ND	ND
Lavado Final /XAAAT-21	ND	ND
Lavado Final /XAEOC-08	ND	ND
Lavado Ultrasónico / XAEOC-08	ND	ND
Lavado Ultrasónico / AT4-1000	ND	ND
Lavado Ultrasónico/ XAAAT-21	ND	ND
Sist. Pre lavado / XAAAT-21	ND	ND
Sist. Pre lavado / XAEOC-08	ND	ND
Sist. Prelavado / AT4-1000	ND	ND
Máquina Bush Stopper Mori Seiki TV-300 / XCJVC-09 (OP2) L1	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Máquina superf. y diam. / XCKVC -08 (OP1) L1	ND	ND
OP6 Máquina / XCDAT-04 Corte ranura interna L3-Lado B	32, 2.8	KVA, ton
OP7 XCAATK05 Cepillado L4	3	TON
XCCAT08 Anodizado CHIYODA C-05X Compact L3	2.5	TON
XCAATK07 Anodizado CHIYODA C-05X Compact L4	2.5	TON
Soldadura Laser XABOC-27-2 AP2	ND	ND
Soldadura Laser XACAT-01 L1	ND	ND
Soldadura Laser XACAT-01 L2	ND	ND
Soldadura laser XACAT-01 L3	ND	ND
Soldadura laser XADAT-02 L7	ND	ND
Soldadura laser XAEAP-001 L8	ND	ND
OP1 HASEGAWA / XCBVB-01 máquina corte diam. ref. L2	22.5	KVA
OP1 XCAVB-01 máquina corte diam. ref. L1	12	KVA
OP10 SUGINO / XCBVB-07 Cepillado L2	4.5, 1.3	KVA, ton
OP10 XCAVB-07 Cepillado L1	4.5	KVA
OP11 SUGINO / XCBVB-08 Rebabeo L2 Limpieza	42, 3	KVA, ton
OP11 XCAVB-08 Rebabeo L1	42	KVA
OP2 XCAVB-02 máquina rugosidad ext L1	12	KVA
OP2, OP3 HASEGAWA / XCBVB-02-A, 02-B máquina rugosidad ext, máquina rugosidad INT L2	28	KVA
OP3 XCAVB-02B máquina rugosidad int L1	28	KVA
OP4 XCAVB-03A máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L1	19	KVA
OP4 XCAVB-03B máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L1	19	KVA
OP4 XCAVB-03C máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L1	19	KVA
OP4 XCAVB-03D máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L1	19	KVA
OP4-1 SUGINO / XCBVB-03-A máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L2	16, 2.1	KVA, ton
OP4-2 SUGINO / XCBVB-03-B máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L2	16, 2.1	KVA, ton
OP4-3 SUGINO / XCBVB-03-C máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L2	16, 2.1	KVA, ton
OP4-4 SUGINO / XCBVB-03-D máquina ran. ext. 1, 2, 3, 4 L2	16, 2.1	KVA, ton
OP5 XCAVB-04A máquina rugosidad int. L1	37	KVA
OP5, OP6 HASEGAWA / XCBVB-04-A, 04-B máquina rugosidad int., máquina diam. ext. L2	37	KVA
OP6 XCAVB-04B máquina diam. ext. L1	37	KVA
OP7 XCAVB-04C medición automática L1	35	KVA
OP7, OP8 HASEGAWA / XCBVB-05-A, 05-B medición automática, máquina ran int. L2	36	KVA
OP8 XCAVB-05B máquina RAN INT. L1	35	KVA
OP9 HASEGAWA / XCBVB-06 Máquina diam. int. L2	22.5	KVA
OP9 XCAVB-06 Máquina diam. int. L1	22.5	KVA
OP12 ANODIZADO / XCBVB-09 Anodizado L2	ND	ND
OP12 XCAVB-09 Anodizado L1	ND	ND
OP13 SUGINO / XCBVB-10 cepillado seco L2	4.5, 1.3	KVA, ton





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
OP13 XCAVB-10 cepillado seco L1	4.5	KVA
OP1 SUGINO / XCAVB-20 máquina SUPERF. L2	28, 4	KVA, ton
OP1 SUGINO / XCAVB-40 máquina SUPERF. L2	28, 4	KVA, ton
OP1 XCBVB-40 MAQ. SUPERF. L1	28, 4	KVA, ton
OP10 SUGINO / XCAVB-29 limpieza L2	56, 4.5	KVA, ton
OP10 SUGINO / XCAVB-49 limpieza L2	56, 4.5	KVA, ton
OP10 XCBVB -49 limpieza L1	56, 4.5	KVA, ton
OP2 SUGINO / XCAVB-21 máquina rosca L2	28, 4	KVA, ton
OP2 SUGINO / XCAVB-41 máquina rosca L2	28, 4	KVA, ton
OP2 XCBVB-41 máquina rosca L1	28, 4	KVA, ton
OP3 SUGINO / XCAVB-22 máquina lado superior 1 L2	28, 4	KVA, ton
OP3 SUGINO / XCAVB-42 máquina lado superior 1 L2	28, 4	KVA, ton
OP3 XCBVB-42 máquina lado superior 1 L1	28, 4	KVA, ton
OP4 SUGINO / XCAVB-23 máquina lado superior 2 L2	28, 4	KVA, ton
OP4 SUGINO / XCAVB-43 máquina lado superior 2 L2	28, 4	KVA, ton
OP4 XCBVB-43 máquina lado superior 2 L1	28, 4	KVA, ton
OP5 SUGINO / XCAVB-24 máquina lateral L2	28, 4	KVA, ton
OP5 SUGINO / XCAVB-44 máquina lateral L2	28, 4	KVA, ton
OP5 XCBVB-44 máquina lateral L1	28, 4	KVA, ton
OP6 SUGINO / XCAVB-25 máquina válvulas 1 L2	28, 4	KVA, ton
OP6 SUGINO / XCAVB-45 máquina válvulas 1 L2	28, 4	KVA, ton
OP6 XCBVB-45 máquina válvulas 1 L1	28, 4	KVA, ton
OP7 SUGINO / XCAVB-26 máquina válvulas 2 L2	28, 4	KVA, ton
OP7 SUGINO / XCAVB-46 máquina válvulas 2 L2	28, 4	KVA, ton
OP7 XCBVB-46 máquina válvulas 2 L1	28, 4	KVA, ton
OP8 SUGINO / XCAVB-27 cepillado 1 L2	15, 3	KVA, ton
OP8 SUGINO / XCAVB-47 cepillado 1 L2	15, 3	KVA, ton
OP8 XCBVB-47 cepillado 1 L1	15, 3	KVA, ton
OP9 SUGINO / XCAVB-28 cepillado 2 L2	15, 3	KVA, ton
OP9 SUGINO / XCAVB-48 cepillado 2 L2	15, 3	KVA, ton
OP9 XCBVB-48 cepillado 2 L1	15, 3	KVA, ton
XAAOC-18 (Lavadora "2")	75	KVA
XAAOC-17 (Lavadora "1")	75	KVA
Lavadora 1 VCT Logistic	70	KVA
Lavadora 2 VCT Logistic	64	KVA
Lavadora 3 VCT Logistic	64	KVA
Cuarto de inspección en logística PQ lavado de piezas con alquim	ND	ND
Diamond Power	2.5	Amps
Mini Power 1	400	Volts
Mini Power 2	1.6	Amps





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
JZZC-423 (Cortadora) cortado de materia prima	140	Amps
WASINO LA (Torneadora manual) torneado manual	Sin datos	N/A
OKK MI3 (Fresadora manual)	7	KVA
MLAC-004 (CNC Cortadora de materia prima)	34	KVA
MMIC 002 (Fresadora CNC)	30	KVA
Rectificado de cilindro y plano	ND	ND
MAKINO MN4 (Centro de maquinado)	40	KVA
MCGS-001 (Centros de maquinado)	ND	ND
MMIC 003 (Centros de maquinado)	AC220Volts/18 KVA	N/A
MSG-C-005 (Centros de maquinado)	AC100 Volt/DC24 V	N/A
MSMC-112 (Centros de maquinado)	Sin datos	N/A
MSMC-112/MMIC-004 (Centros de maquinado)	ND	ND
MSU-S-001 (Centros de maquinado)	4	KVA
FEES-215 (Emulsionado de penetración) erosionado por penetración	ND	ND
MMU-C-011 (9) Corte de Hilo	ND	ND
MMU-C-011 Corte de Hilo	ND	ND
Cabina de soldadura	ND	ND
Cabina extracción de químicos	ND	ND
4115013 (Inyectora de Aluminio) Línea 1	200	Volts
Inyectora de Aluminio Línea 2	200	Volts
XDAVB-15 (Shot Blaster) Línea 1	ND	ND
Sopleteado y aspirado de pallets	ND	ND
Sopleteado y aspirado 1 lower	ND	ND
Sopleteado y aspirado 1 upper	ND	ND
Sopleteado y aspirado 1 final assembly	ND	ND
Sopleteado y aspirado 2 final assembly	ND	ND
Sopleteado y aspirado 3 final assembly	ND	ND
Sopleteado y aspirado 4 final assembly	ND	ND
Horno eléctrico para pruebas de gravimetría	ND	ND
Campana manejo de solventes prueba cleanliness	ND	ND
Inspección final assembly	ND	ND
Inspección final assembly	ND	ND
Inspección final assembly	ND	ND
Inspección final assembly	ND	ND
Maquinado XCCVC-01-1 VCT	24	KV
Maquinado XCCVC-01-2 VCT	24	KV
Maquinado XCDVC-01-1 VCT	24	KV
Maquinado XCFVC-01-1 VCT	24	KV
Maquinado de referencia / XCBVC-071 VCT	200	V
Maquinado interior 11 / XCFVC-01-1 VCT	ND	ND
Maquinado interior 12 / XCFVC-01-2 VCT	ND	ND





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Maquinado interior 13 / XCIVC-09 VCT	ND	ND
Maquinado interior 2 / XCBVC-08-01 VCT	ND	ND
Maquinado interior 3 / XCCVC-02-4 VCT	ND	ND
Maquinado interior 4 / XCCVC-02-1 VCT	ND	ND
Maquinado interior 5 / XCCVC-02-2 VCT	ND	ND
Maquinado interior 6 / XCCVC-02-3 VCT	ND	ND
Maquinado interior 7 / XCFVC-02-1 VCT	ND	ND
Maquinado interior 8 / XCFVC-02-2 VCT	ND	ND
Maquinado interior 9 / XCDVC-02-1 VCT	ND	ND
Maquinado interior 10 / XCDVC-02-2 VCT	ND	ND
Maquinado XCATNGA 11	ND	ND
Maquinado XCATNGA 01/XCATNGA 02	ND	ND
Maquinado XCATNGA 04	ND	ND
Maquinado XCATNGA 05	ND	ND
Maquinado XCATNGA 06	ND	ND
Maquinado XCATNGA 07	ND	ND
Maquinado XCATNGA 07	ND	ND
Maquinado XCATNGA 09	ND	ND
Maquinado XCATNGA 10	ND	ND
Maquinado XCATNGA 12	ND	ND
Maquinado XCTNGA 03	ND	ND
Maquinado XCTNGA 08	ND	ND
OP10 / DMGMMRI-10	2.2, 14	ton, kVA
OP11 / DMGMMRI-11	2.2, 14	ton, kVA
OP12 / DMGMMRI-12	0.7, 14	ton, kVA
OP1-2 / XCBTNGA 01-02	2.1, 26	ton, kVA
OP3 / XCBTNGA-03	5.3, 29	ton, kVA
OP4 / XCBTNGA-04	5.3, 29	ton, kVA
OP5 / XCBTNGA-05	5.5, 35	ton, kVA
OP6 / XCBTNGA-06	5.5, 35	ton, kVA
OP7-1 / XCBTNGA-07	5.5, 35	ton, kVA
OP7-2 / XCBTNGA-07	5.5, 35	ton, kVA
OP8 / DMGMMRI-08	1.8, 22	ton, kVA
OP9 / DMGMMRI-09	2.2, 14	ton, kVA
Horno Eléctrico	ND	ND
Maq. moldeo NISSEI TH60RE / XMDOC-03 L5	ND	ND
(Encapsulamiento de pizzas/resinas) ECOPRESS 200	2900	WA
(Pulidor con Lijas) FORCIMAT	600	WA
Cortadora de Discos	ND	ND
Enfriamiento	ND	ND





TABLA 4 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad calorífica)	
	Cantidad	Unidad
Traqueleado	ND	ND
Injectora de aluminio línea 3	ND	ND
Pre wasing 1st (pre lavado)	ND	ND

9. Las **emisiones no normados** de compuestos orgánicos volátiles (COV's) de los equipos listado en la **tabla 5**, de los procesos de inyección y moldeo, soldado de piezas plásticas, así como el Metano, generado durante el tratamiento de agua residual, deberá en seguimiento al segundo párrafo de la **condicionante 4**, que 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 que se autorizan y se establezcan las condiciones de operación y límites máximos permisibles de emisión de contaminantes a la atmósfera, por lo que la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, 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
Nissei Injection Molding FN 600 / 1L-XMOM-05	280	ton.
Nissei Injection Molding FN 600 / 2L-XMOM-06	280	ton.
Nissei Injection Molding FN 600 / 3L-XMOM-04	280	ton.
Nissei Injection Molding FN 600 / 5L-XMOM-03	280	ton.
Nissei Injection Molding FN 600 / 6L-XMOM-02	280	ton.
Nissei Large Machine 7 / XMOM-60	280	ton.
Nissei Large Machine 8 / XMOM-L-09	280	ton.
Nissei Machine 10 / XMSM-01	80	ton.
Nissei Machine 13 / XMSM-03	110	ton.
Nissei Machine 15 / XMSM-05	110	ton.
Nissei Machine 19 / XMSM-09	80	ton.
Nissei NEX 6000 Machine 9 / XMOM-08 ó XMOM-75	280	ton.
SE280HD Large Machine 11 / XMOM-L11	280	ton.
SE280HD Large Machine 12 / XMOM-L12	280	ton.
SE280HD Large Machine 15 / XMOM-L-16	280	ton.
SE280HD Large Machine 16 / XMOM-L-16	280	ton.
SE280HD Machine 10 / XMOM-L-10	280	ton.
SE350HDZ Machine 13 / XMOM-L-17	350	ton.
SE350HDZ Machine 14 / XMOM-L-13	350	ton.
SE350HDZ Machine 17 / XMOM-L-17	350	ton.
Sumitomo Machine 14 / XMSM-04	100	ton.
Sumitomo Machine 16 / XMSM-A-06	100	ton.
Sumitomo Machine 17 / XMSM-07	100	ton.
Sumitomo Machine 18 / XMSM-08	130	ton.
Sumitomo Machine 20 / XMSM-10	130	ton.





Oficio No. 139.003.01.636/19.

TABLA 5 (Continuación...),

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Sumitomo Machine 21 / XMSM-11	100	ton.
Sumitomo Machine 22 / XMSM-12	130	ton.
Sumitomo Machine 23 / XMSM-13	130	ton.
Sumitomo Machine 24 / XMSM-14	130	ton.
Sumitomo Machine 25 / XMSM-15	130	ton.
Sumitomo Machine 26	130	ton.
Sumitomo Machine 27	130	ton.
Limpieza	ND	ND
Máquina moldeo 100 / XMADV-01	100	ton
Máquina moldeo 60 / XMABV-01	60	ton
Máquina moldeo 60 / XMABV-01 D-VSV	20	ton
Máquina moldeo 60 / XMACC-01	60	ton
OP4 Moldeo Inyectora / XC2WSS-11 L3	ND	ND
OP4 Moldeo Inyectora / XD2WSS-11 L4	ND	ND
OP4 Moldeo maquina flama / XC2WSS-10 L3	ND	ND
OP4 Moldeo maquina flama / XD2WSS-10 L4	ND	ND
Housing Moldeo / XA2WSS-10	ND	ND
Moldeo Nissei / XCWSS-01 L3	ND	ND
Moldeo Nissei / XDWSS-13 L4	80	ton
Moldeo Stay / XA2WSS-11	ND	ND
Laser Marking GM	ND	ND
Laser Marking L1 GM	ND	ND
Laser Marking L1 TNGA	ND	ND
Laser Marking / XABOC-08 L2 OCV	ND	ND
Laser Marking / XABOC-08 L3 OCV	ND	ND
Laser Marking / XABOC-08 L4 OCV	ND	ND
Horneado OCV Coil	ND	ND
Moldeo OCV Coil	ND	ND
Soldadura grapado OCV Coil	ND	ND
Aplicación de aceite L5 Toyota	ND	ND
Laser martking L5 Toyota	ND	ND
Aplicación de aceite L3 GM	ND	ND
Inyección aceite L1 GM	ND	ND
Inyección aceite L2 GM	ND	ND
Aplicación de aceite L2 GM	ND	ND
Aplicación de aceite L4 Toyota	ND	ND
XODD-01 Inyectora H-6 AT	ND	ND
XODD-03 Inyectora H7 VCT	ND	ND
XOD-002 Inyectora L4	ND	ND
XDAVC-011 Inyectora RA L5	ND	ND
planta de tratamiento de agua I	1	l/seg
planta de tratamiento de agua II	2.5	l/seg





Oficio No. 139.003.01.636/19.

10. los equipos listados en la **tabla 6**, con la actividad de marcar algunas piezas que han pasado las pruebas correspondientes de calidad, hermeticidad, que deja una marca superficial en la pieza en el cual cada equipo cuenta con un sistema cerrado, por el cual No se generan emisiones a la atmósfera, proceso descrito anexo en la información de la solicitud LAU, en el caso de que dicho proceso cambie la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá actualizar la LAU.

TABLA 6

Nombre de la maquinaria, equipo o actividad que genera contaminantes	Especificaciones Técnicas (principalmente capacidad)	
	Cantidad	Unidad
Laser1 XPAM-69	480	V
Laser2 XPAM-33	480	V
Laser 3 XPAM-38	480	V
Laser4 XPAM-54	480	V
Laser 5 XPAM-68	480	V
Laser 7 XPAM -74	480	V
Laser8 XPAM-75	480	V

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

Deberá llevar una bitácora de operación y mantenimiento de sus equipos de proceso, registrando los resultados de las mediciones de sus emisiones conforme se establece en las normas respectivas. Así mismo, llevar un registro mensual de las emisiones no normadas, registrando la cantidad del consumo de combustible, así como el registro de los insumos que generan, combustión, COV's, Humos de soldadora, humos aceitosos, para llevar la estimación cuantitativa a través del uso de factores de emisión, balance de masa, aproximación mediante datos históricos o modelos matemáticos de emisión. Se deberá conservar la memoria de cálculo correspondiente para ponerla a disposición de la SEMARNAT o PROFEPA si así se solicita.

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

11. Los equipos de control de emisiones a la atmósfera: listado **tabla 7**, deberán ser operados con una eficiencia tal que cumpla con la **NOM-043-SEMARNAT-1993**, mencionada en la condicionante número **6 y 8**.

Tabla 7

Nombre de equipo de control	Eficiencia	Equipo generador de contaminantes
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 4L-XMOM-01
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 5L-XMOM-03
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 6L-XMOM-02
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 3L-XMOM-04
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 2L-XMOM-06
Sistema cerrado	-----	• Nissei injection molding FN 600 / 1L-XMOM-05
Sistema cerrado	-----	• Nissei machine 10 / XMSM-01

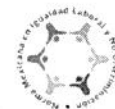




Oficio No. 139.003.01.636/19.

Tabla 7 (Continuación...),

Nombre de equipo de control	Eficiencia	Equipo generador de contaminantes
Sistema cerrado	-----	• Nissei machine 19 / XMSM-09
Sistema cerrado	-----	• Nissei machine 13 / XMSM-03
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 14 / XMSM-04
Sistema cerrado	-----	• Nissei machine 15 / XMSM-05
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 16 / XMSM-A-06
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 17 / XMSM-07
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 21 / XMSM-11
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 23 / XMSM-13
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 24 / XMSM-14
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 18 / XMSM-08
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 25 / XMSM-15
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 26
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 27
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 22 / XMSM-12
Sistema cerrado	-----	• Sumitomo machine 20 / XMSM-10
Sistema cerrado	-----	• SE350HDZ machine 17 / XMOM-L-17
Sistema cerrado	-----	• SE350HDZ machine 13 / XMOM-L-17
Sistema cerrado	-----	• SE280HD machine 10 / XMOM-L-10
Sistema cerrado	-----	• NISSEI NEX 6000 machine 9 / XMOM-08 ó XMOM-75
Sistema cerrado	-----	• SE350HDZ machine 14 / XMOM-L-13
Sistema cerrado	-----	• SE280HD large machine 11 / XMOM-L11
Sistema cerrado	-----	• SE280HD large machine 12 / XMOM-L12
Sistema cerrado	-----	• SE280HD large machine 16 / XMOM-L-16
Sistema cerrado	-----	• SE280HD large machine 15 / XMOM-L-16
Sistema cerrado	-----	• Nissei large machine 7 / XMOM-60
Sistema cerrado	-----	• Nissei large machine 8 / XMOM-L-09
Cortina de agua (27.06)	89.5%	• Cabina Manual • Cabina Manual 2
Cortina de agua (27.08)	89.5%	• Cabina M Robot
Cortina de agua (28.1)	80.9%	• Cabina Robot 1
Cortina de agua (28.11)	89.5%	• Cabina Robot 8
Cortina de agua (29.05)	89.5%	• Cabina Robot 2
Cortina de agua (30.13)	80.9%	• Cabina Robot 7
Cortina de agua (30.12)	80.9%	• Cabina Robot 3
Cortina de agua (30.11)	80.9%	• Cabina Robot 4





Oficio No. 139.003.01.636/19.

Tabla 7 (Continuación...),

Nombre de equipo de control	Eficiencia	Equipo generador de contaminantes
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser1 XPAM-69
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser2 XPAM-33
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser 3 XPAM-38
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser4 XPAM-54
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser 5 XPAM-68
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser 7 XPAM -74
Colectores de bolsas Sistema cerrado	90%	• Laser8 XPAM-75
Colectores de bolsas (80.15)	90%	• XCBM-27 Soldadura • XFRM-20 Soldadura Step • XCBM-42-32 Soldadura • XCBM-02 Soldadura Step
Colectores de bolsas (81.09)	90%	• XCBM-53-34 • XCBM-54-11 • XCBM51-7 • XCBM54-11 • SAM-CT34

12. Las **emisiones no normadas** emitidas a la atmósfera, deberán ser manejados con tal eficiencia que garantice que dichas emisiones no representen riesgos ambientales y de salud.

13. La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, 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.

14. La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, no deberá descargar sus aguas residuales a cuerpos de agua o bienes nacionales o al alcantarillado municipal, sin previa autorización de la Comisión Nacional del Agua o de la autoridad local correspondiente.

15. 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-0486/06/19**, 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.



[Handwritten signature]



Listado de Residuos Peligrosos

No.	Nombre del Residuos Peligroso
1	Material de curación
2	Residuos de objetos punzocortantes usados: Jeringas
3	Lodos de tinta
4	Lodos de aceite
5	Agua contaminada
6	Resina Epóxica
7	Soluciones gastadas en los baños de anodización de aluminio
8	Aceite contaminado
9	Lámparas fluorescentes
10	Pilas o baterías usadas o desechadas
11	hidrocarburos parafínicos contaminado
12	Tinta contaminada
13	Thinner contaminado
14	Trapos con silicón
15	Líquido residual de proceso de pintura no corrosivo
16	Botes vacíos de plástico
17	trapos con aceite y grasa
18	Envases vacíos de metal
19	trapos con solvente (thinner)
20	Residuos de pulido de pieza, partículas de carbonato de calcio y aluminio
21	Pasta de soldadura
22	Placas de circuito (tarjetas electrónicas)
23	Escoria de soldadura

16. La operación y funcionamiento de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá ajustarse a lo establecido en el artículo 150 y 151 de la LGEEPA y las normas oficiales mexicanas vigentes que le sean aplicables.

17. El Representante Legal de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá garantizar el cumplimiento del artículo 28 fracción I y III, 31 y 45 de la LGPGIR y los artículos 16, 17, 31, 35, 37, 42, 43, 44, 45 46, 47 y 71 del Reglamento de la Ley antes mencionada, en el caso de que la empresa no haya registrado otros residuos que por sus características sean considerados como peligrosos según la **NOM-052-SEMARNAT-2005**, deberán ser registrados mediante la modificación al registro de empresa generadora de residuos peligrosos y manifestarlos de inmediato, así como la actualización de esta Licencia.

18. La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá garantizar que el almacenamiento de los residuos peligrosos generados dentro del establecimiento, cumpla con lo estipulado en los artículos 82 al 84 del Reglamento de la LGPGIR.

19. La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá contratar los servicios de empresas debidamente autorizadas por la SEMARNAT para el manejo de los residuos peligrosos, a fin de dar cumplimiento a los artículos 42 y 50 de la LGPGIR.

20. La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá contar con los formatos de manifiesto de entrega, transporte y recepción de sus residuos peligrosos, según lo establece el artículo 75 del Reglamento de la LGPGIR, así como contratar a empresas de servicios para el transporte de los mismos, que estén autorizadas por esta Secretaría, según lo establece el artículo 50 de la LGPGIR y su Reglamento.





Oficio No. 139.003.01.636/19.

- 21.** La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá garantizar el cumplimiento de los artículos 152 bis de la LGEEPA y 69 de la LGPGIR y 126 al 131 de su Reglamento, donde se indica que los responsables de la operación de una instalación de generación, manejo o disposición final de materiales y residuos peligrosos que produzca contaminación del suelo, los responsables de dichas operaciones deberán llevar a cabo las acciones necesarias para recuperar y restablecer las condiciones del mismo, con el propósito de que éste pueda ser destinado a alguna de las actividades previstas en el programa de desarrollo urbano o de ordenamiento territorial que resulte aplicable, para el predio o zona respectiva.
- 22.** La empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, no podrá utilizar insumos o subproductos, como materias primas clasificadas como residuos peligrosos, generados por otros establecimientos, sin previa autorización de la Dirección General de Gestión Integral de Materiales y Actividades Riesgosas.
- 23.** Sin menoscabo de lo aquí fijado, la operación y funcionamiento de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, deberá sujetarse a todas las disposiciones enmarcadas en la LGEEPA, los reglamentos que de ellas se derivan, así como en las normas oficiales mexicanas y otros instrumentos jurídicos aplicables a sus actividades.
- 24.** El incumplimiento de las condiciones fijadas en esta Licencia, en la LGEEPA, sus reglamentos, las normas oficiales mexicanas y otros instrumentos jurídicos vigentes que sean aplicables a la operación y funcionamiento del establecimiento, así como la presentación de quejas en contra del licenciario en forma justificada y reiterada, o la ocurrencia de eventos que pongan en peligro la vida humana o que ocasionen daños al medio ambiente y a los bienes particulares o nacionales, podrán ser causas suficientes para que la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales imponga a **DENSO MEXICO, S. A. de C. V. - PLANTA 1**, las sanciones que correspondan de conformidad al Título Sexto, Capítulo IV de la LGEEPA.

Se hace del conocimiento a la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C.V. - PLANTA 1**, que de acuerdo a lo establecido en el artículo 85 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo, la presente resolución podrá ser impugnada mediante el recurso de revisión, el cual deberá ser interpuesto en un plazo de 15 (quince) días hábiles contados a partir del día siguiente a aquél en que hubiere surtido efectos la notificación de la resolución que se recurra.

Notifíquese personalmente al Sr. Yoshihito Sone en su carácter de Representante Legal de la empresa **DENSO MEXICO, S. A. de C. V., PLANTA 1**, el presente resolutivo, por alguno de los medios legales previstos por el artículo 35 y demás relativos de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo y cúmplase lo resuelto.

ATENTAMENTE

"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 de la SEMARNAT en el estado de Nuevo León, 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, previa designación, firma el presente el Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales."

INC. PABLO CHÁVEZ MARTÍNEZ.
SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE
Y RECURSOS NATURALES
DELEGACIÓN NUEVO LEÓN



ANBE/SSG/HBG.





Oficio No. 139.003.01.636/19.

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.

Número de bitácora: 19/LU-0486/06/19.

