



CARÁTULA

Unidad administrativa que clasifica: Delegación Federal de la SEMARNAT en el Estado de Aguascalientes.

Identificación del documento: Versión pública de Licencia Ambiental Única No. LAU-01-026-07 con número de bitácora 01/LU-0029/02/20.

Partes o secciones clasificadas: Páginas: 1 de 10

Fundamento legal y razones: Se clasifican datos personales de personas físicas identificadas o identificables, con fundamento en el artículo 113, fracción I, de la LFTAIP y 116 LGTAIP, consistentes en: Teléfono particular y correo electrónico por considerarse información confidencial.

Firma del titular: Biol. Luis Felipe Ruvalcaba Arellano.

Con fundamento en lo dispuesto en el artículo 84 del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, en suplencia por ausencia del Titular de la Delegación Federal¹ en el Estado de Aguascalientes previa designación, firma el presente el Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales en el estado de Aguascalientes.

Fecha de clasificación y número de acta de sesión: Resolución 136/2020/SIPOT, en la sesión celebrada el 22 de octubre del 2020.

¹ 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.





Delegación Federal en el Estado de Aguascalientes

No. de Oficio: 03/155/20

Bitácora: 01/LU-0029/02/20

Asunto: Actualización de la Licencia Ambiental Única.
Aguascalientes, Ags, a 21 de septiembre de 2020.

NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1
Ing. Marcos Antonio Ribera Flores
Representante Legal
Carretera Federal
C.P. 20290

Con relación a su solicitud de actualización de Licencia Ambiental Única (LAU) con número de oficio No. X-000-08-20 de fecha 19 de febrero de 2020, recibida en el Espacio de Contacto Ciudadano de esta Delegación Federal (ECC), el 21 de febrero del 2020, comunico a usted lo siguiente:

RESULTANDO:

- I. Que con fecha 28 de febrero de 2007, la Delegación Federal de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales en Aguascalientes, expidió la **Licencia Ambiental Única N° LAU 01-026-07** a la empresa con razón social **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, para la actividad de ensamble, fundición y estampado de vehículos, motores, transejes, piezas de aluminio y árbol de levas, según oficio **03/060/07**.
- II. Que el día 21 de febrero del 2020, se recibió en esta Delegación Federal, a través del ECC, el oficio No. X-000-08-20 de fecha 19 de febrero de 2020, mediante el cual se solicita la actualización de la Licencia Ambiental Única N° **LAU 01-026-07**, de la empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, que en lo sucesivo se denominará la **"PROMOVENTE"**, debido al aumento de producción de nuevos modelos y la incorporación de nuevos equipos con fuentes fijas generadoras de emisiones a la atmósfera. Asimismo, la empresa solicita que en ésta actualización se indiquen todos los puntos de fuentes fijas que tiene la planta Nissan A1 con la finalidad de contar con la unificación de la información concerniente a las actualizaciones realizadas de manera previa por la empresa en un único resolutivo que les permita identificar todas las condicionantes de la empresa relativas a dichas actualizaciones.

[Handwritten mark]





CONSIDERANDO

- I. Que esta Delegación Federal de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales en el Estado de Aguascalientes es competente para revisar, evaluar y resolver sobre la Licencia Ambiental Única, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 4 párrafo quinto, 8, 25 párrafo séptimo y 27 párrafo tercero de la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos; 1 fracciones I, III, VI, VII, 4, 5 fracción I y XII, 110 fracción II, 111 fracciones II, VI y XIII; 111 BIS y 113, de la Ley General del Equilibrio Ecológico y la Protección al Ambiente; 1, 3 fracción VII, 6, 10, 17, 17 BIS inciso E) fracción VI, 21 del Reglamento de la LGEEPA en materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera; 9 al 13, 15, 16, 18 al 22, 30 y 32 del Reglamento de la LGEEPA en materia de Registro de Emisiones y Transferencia de Contaminantes; 5, 16, 21, 22, 40 al 46, 50, 54 al 58, 64, 66 al 71, 77, 83, 85, 87, 89 al 94, 101, 106, 112, 113, 116 al 122 y 125 de la Ley General para la Prevención y Gestión Integral de los Residuos; 1, 2, 27 al 29, 35 al 47, 65 al 68, 70, 71 fracción I, 79, 81, 82, 84, 107 al 132, 154 del Reglamento de la LGPGIR; 1, 2 fracción I, 14, 16, 18, 26 y 32 bis de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 1, 2, 3, 12, 13, 14, 15, 15-A, 16 fracción X, 35, 36, 38, 39 y 69-Q de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo; 1, 2 fracción XXX, 38, 39 y 40 fracción IX inciso c) del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales; Acuerdo que establece los mecanismos y procedimientos para obtener la Licencia Ambiental Única, mediante un trámite único, así como la actualización de la información de emisiones mediante una Cédula de Operación Anual publicado en el Diario Oficial de la Federación el 11 de abril de 1997, y el Acuerdo por el que se reforman y adicionan disposiciones, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 9 de abril de 1998.
- II. Que el 23 de marzo de 2020, se publicó en el Diario Oficial de la Federación el ACUERDO por el que el Consejo de Salubridad General reconoce la epidemia de enfermedad por el virus SARS-CoV2 (COVID-19) en México, como una enfermedad grave de atención prioritaria, así como se establecen las actividades de preparación y respuesta ante dicha epidemia.
- III. Que el día 24 de marzo, la Secretaría de Salud, publicó en el Diario Oficial de la Federación el ACUERDO por el que se establecen las medidas preventivas que se deberán implementar para la mitigación y control de los riesgos para la salud que implica la enfermedad por el virus SARS-CoV2 (COVID-19).
- IV. Que esta Dependencia del Ejecutivo Federal publicó en el Diario Oficial de la Federación el 24 de marzo de 2020 el ACUERDO por el que se hace del conocimiento del público en general, los días que serán considerados como inhábiles para efectos de los actos y procedimientos administrativos substanciados por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales y sus órganos administrativos desconcentrados.
- V. Que esta Dependencia del Ejecutivo Federal publicó el 29 de mayo de 2020 en el Diario Oficial de la Federación el ACUERDO por el que se hace del conocimiento del público en general, los días que serán considerados como inhábiles para efectos de los actos y procedimientos administrativos substanciados por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales y sus órganos administrativos desconcentrados, con las excepciones que en el mismo se indican.
- VI. Que esta Dependencia del Ejecutivo Federal publicó el 24 de agosto de 2020 en el Diario Oficial de la Federación el ACUERDO por el que se levanta la suspensión de plazos y términos legales en la





Oficio: 03/155/20

Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales y sus Órganos Administrativos Desconcentrados, para los actos y procedimientos administrativos substanciados por la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales y sus órganos administrativos desconcentrados.

Con base en la información proporcionada en la solicitud de referencia, esta Delegación Federal, con fundamento en los artículos 38, 39 y 40 fracción IX inciso c) del Reglamento Interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, y demás disposiciones legales aplicables, resuelve actualizar la Licencia Ambiental Única No. LAU 01-026-07, de conformidad con los siguientes:

TÉRMINOS:

PRIMERO.- Tener por cumplidos los requisitos técnicos y legales para acordar lo relativo a la solicitud de Actualización de la Licencia Ambiental Única, descrita en el resultando número II de este instrumento.

SEGUNDO.- Se actualiza la **Licencia Ambiental Única No. LAU 01-026-07**, de la empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1** y se modifica de la siguiente manera:

Sección I: Información Técnica General

1.4 Productos y subproductos

NOMBRE DE CADA PRODUCTO	CAPACIDAD INSTALADA	
	CANTIDAD ANUAL	UNIDAD
Vehículos	400,000	Pieza
Motores	1,340,000	Pieza
Transejes	260,000	Pieza
Piezas de aluminio	3'200,000	Pieza
Árbol de levas	2'800,000	Pieza

Sección II: Contaminación Atmosférica

2.2 Contaminantes por punto de emisión

Las emisiones contaminantes a la atmósfera por parte de la PROMOVENTE, deberán ajustarse a lo establecido en los artículos 13, 16, 17, 23 y 26 del Reglamento de la LGEEPA en materia de Prevención y Control de la Contaminación de la Atmósfera y las Normas Oficiales Mexicanas que le sean aplicables.

Las partículas emitidas por las actividades que a continuación se enlistan, deberán cumplir con la **NOM-043-SEMARNAT-1993**, que establece los niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de partículas sólidas, así como los requisitos de control de emisiones fugitivas, provenientes de fuentes fijas. De igual forma, los equipos y actividades a los que les aplica y que a continuación se enlistan, deberán cumplir con la **NOM-085-SEMARNAT-2011**, que se refiere a fuentes fijas que utilizan combustibles fósiles sólidos, líquidos o gaseosos o cualquiera de sus combinaciones. Niveles máximos permisibles de emisión a la atmósfera de humos, partículas suspendidas totales, bióxido de azufre y óxidos de nitrógeno. Requisitos y condiciones para la operación de los equipos de calentamiento indirecto por combustión.

La siguiente información se encuentra de conformidad con los Diagramas de Operación y Funcionamiento presentados para los procesos y contenidos en las páginas 1-28 del estudio presentado.





Proceso de Preparación de arena y corazones

Preparación de Arena A-QS016 (1.4) y Limpieza de Moldes (1.7) controladas por el Colector de Polvos A-QS016 (1.5) y conducidas por la **Chimenea # AL-14.**

Fabricación de Corazón MR/QR (1.10) controladas por el Colector de Polvos AYZ-084 (1.9); Fabricación de corazón MR/HR (1.12) controladas por el Colector de Polvos MR/HR (1.13); Fabricación de corazón HR (1.14) controladas por el Colector de Polvos HR (1.15); Fabricación de Corazón MC (1.16) controladas por el Extractor AYZ.081 (1.17), conducidas por la **Chimenea # AL-3.**

Proceso de Fusión

Pre calentamiento de Ollas Chimenea (1.20) conducidas por la **Chimenea # AL-25**; Horno Fusor Chip Recovery (1.27) conducidas por la **Chimenea # AL-9**; Horno de sostenimiento (Aluminio líquido) (1.28) conducidas por la

Chimenea # AL-18; Horno de Fundición Meltower 1 (1.25) conducidas por la **Chimenea # AL-23**; Escoreo de Hornos (1.29) controladas por el Colector de Polvos (1.30) y conducidas por la **Chimenea # AL-16.**

Proceso de Moldeo

Moldeo LPDC MC/QW Y PARTES IMP.A (1.35) controladas por el Extractor de Humos AYZ-081 (1.17) y conducidas por la **Chimenea # AL-12**; Túnel de enfriamiento (1.36) controladas por el Extractor 1 (1.37) y conducidas por la **Chimenea # AL-21**; Extractor 2 (1.38) y conducidas por la **Chimenea # AL-22**; y Extractor 3 (1.39) y conducidas por la **Chimenea # AL-26.**

Moldeo LPDC MR/QR (1.41) controladas a través del Colector de Polvos AYZ-084 (1.9) y conducidas a través de la Chimenea AL-3; Moldeo LPDC MR/HR (1.42) controladas a través del Colector de Polvos MR/HR (1.13) y el Colector de Polvos HR (1.15) y conducidas a través de la **Chimenea # AL-13**; Horno de Tratamiento Térmico T5 ECA (1.44B) y Horno de tratamiento térmico T5 Insertec (1.44) conducidas a través de las Chimeneas # AL-20 y AL-19 respectivamente.

Proceso de Acabado de Piezas

Tratamiento Térmico Horno AYZ-039 T7 (1.55) conducidas a través de la **Chimenea # AL-11**; Tratamiento Térmico Nuevo AYZ-708 (1.56) conducidas a través de la **Chimenea # AL-10**; Caseta de DY Check (1.58) controladas por Extractor 1 (1.60).

Proceso de Mantenimiento y Pintura de Moldes

Limpieza de Moldes (1.66), Secado de Molde y Pre calentamiento (1.69), Secado de Molde y Pre calentamiento (1.70) y Pre calentamiento de Ollas (1.71) conducidas a través de la **Chimenea # MM-2.**

Proceso de Preparación de Arena y Corazones de Moldeo LPDC

Preparación de Arena (1.74); Fabricación de Corazón KHIT (1.77); Fabricación de Corazón KHST (1.80); Fabricación de corazón PR25 (1.82);

Proceso de Moldeo LPDC



4



03/155/20

Pre calentamiento de Ollas Chimenea **(1.84)** conducidas a través de la **Chimenea # AL-27**; Horno de Fundición Meltower 2 **(1.86)** y Escoreo de Hornos **(1.87)** controladas por Colector de Polvos **(1.88)** y conducidas a través de la **Chimenea # AL-24**.

Proceso de Moldeo LPDC KHIT/PR25

Moldeo LPDC KHIT/PR25 **(1.94)**; Moldeo LPDC KHTT **(1.95)**;

Proceso de Acabado de Piezas de Moldeo LPDC

Tratamiento Térmico Horno T7 **(1.102)** conducidas a través de la **Chimenea # AL-29**.

Planta Fundición II

Proceso de Árbol de Levas

Preparación de arena (2.1a) controladas a través del Colector de Polvos **(2.1b)** y conducidas por la **Chimenea # Fe-6**; Soplado de Moldes 8 MAQS (2.2) controladas por el Lavador de Gases Scrubber AYZ-566 **(2.3)** y conducidas por la **Chimenea # Fe-1**; Colado de metal (2.8) controladas por el Lavador de Gases Scrubber AYZ-567 **(2.9)** y conducidas por la **Chimenea # Fe-2**; Desmoldeo (2.10) y Selección de Templadera (2.12) controladas por el Colector de Polvos LYZ-581 (2.13) y conducidas a través del Colector de Polvos LYZ-581 **(2.13)** y conducidas a través de la Chimenea **Fe-4**; Sistema de Bandas de Arena Quemada (2.16).

Proceso de fusión Árbol de Levas

Actividades en Horno de Inducción Fusión de Hierro Gris

Carga de Metal en Hornos (2.18); Adición de Carburantes y Ferroaleaciones (2.19); Fusión de Hierro (2.20); Reajuste de Análisis Químico (2.21); Escoriado de Horno (2.22); Inoculación (2.23); Vaciado de olla (2.24) y Sintetizado de ollas (2.28); controladas por el Colector de Polvos AYZ-578 **(2.25)** y conducidas por la **Chimenea # Fe-3**;

Proceso de Acabado de Árbol de Levas

Limpieza Externa de A.L. en Maq. Monorriel **(2.34)**; Esmerilado 1er Paso **(2.36)**, Barrenado y Limpieza Interna de A. L. en Shot Blast en Maq. Shotblast **(2.40)** y Esmerilado 2do Paso (2.38) controladas por el Colector de Polvos AYZ-579 **(2.37)** y conducidas por la **Chimenea # Fe-5**.

Proceso Planta Maquinado 1

Desbaste de Piezas (3.2); Sistemas de Refrigerante (3.8);

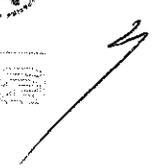
Sólo Block HRK2

Bore Spray Coating (3.9) controladas a través de Extractor N° 1 **(3.18)**; Extractor N°2 **(3.19)**; Extractor N° 3 **(3.20)**;

Proceso Planta Maquinado 1

Desbaste de Piezas (3.2)

Sólo Block MRK2





03/155/20

Bore Spray Coating (3.24) controladas por el Colector de polvos N° 1 (3.12), Colector de polvos (3.13), Colector de Polvos (3.14), Colector de Polvos (3.15), Colector de Polvos (3.16) y Colector de Polvos (3.17) y conducidas por las **Chimeneas # No. A-YZ825 (3.18), Chimenea # A-YZ826 (3.19) y Chimenea # A-YZ827 (3.20).**

Bore Spray Coating (3.24) controladas por el Colector de polvos N° 1 (3.27), Colector de polvos (3.28), Colector de Polvos (3.29), Colector de Polvos (3.30) y conducidas por las **Chimeneas # No. A-YZ900 (3.31) y Chimenea # A-YZ901 (3.32).**

Proceso Planta Maquinado 2

Desbaste de Piezas (4.2) controladas por el Colector de Polvos y/o neblina (4.7) y conducidas a través de la **Chimenea # A-YZ1001.**

Bore Spray Coating (4.9) controladas por el Colector de Polvos y/o neblina (4.12) y conducidas por la **Chimenea # A-YZ1002.**

Proceso de Ensamble de Motor Línea E1 - Línea E2- Línea E3

Test Engine (E1-E2-E3)

Bancos de Prueba de Motores (5.16) controladas y conducidas a través de Extractor N°1 (5.13); Extractor N°2 (5.14) y Extractor N°3 (5.15) y las **Chimeneas MI-2, MI3 y MI7** respectivamente.

Proceso de Ensamble de Motor Línea YD25

Test Engine YD25

Test Bench (Para prueba de Motores YD25) (5.12) controladas y conducidas por Extractor N°1 (5.18) y Extractor N°2 (5.19) y por el Extractor N° 3 (5.20) y la **Chimenea # MI-9.**

Proceso ED Refacciones

Enjuague (8.2) controladas por el Extractor (8.3) y conducidas por la **Chimenea # PI-1.**

Fosfatizado (8.7) controladas por el Extractor (8.8) y conducidas por la **Chimenea # PI-2;** Horno de fosfato (8.10) controladas por el Extractor (8.11) y conducidas por la **Chimenea # PI-3.**

Pintura E.D. (8.12) controladas por el Extractor (8.13) y conducidas por la **Chimenea # PI-5;** Horno E.D. (8.16) controladas a través de Extractor No. 1 (8.17), Extractor No. 2 (8.18) y Extractor No. 3 Incinerador (8.21) y conducidas por las **Chimeneas # PI-6, Chimenea # PI-7 y Chimenea # PI-4** respectivamente.

Proceso Flujo de Bumper Inyección + Pintura

Take Off Bandas (9.1c) controladas a través de Extractor No. 1 (9.1a) y Extractor No 2 (9.1b) y conducidas por las **Chimeneas # PL-1a y PL-1b** respectivamente. Inyección y Moldeo (9.2) conducidas a través de la **Chimenea PL-6;** Cuarto de Mezclado (9.6) conducidas a través del **Extractor No. 1 (9.5)** y conducidas por la **Chimenea # PL-5;** Pintura (9.7) controladas a través del Extractor No. 2 (9.9) conducidas por la **Chimenea # PL-2,** Extractor No. 3 (9.10), Extractor No. 4 (9.11) y conducidas por la **Chimenea # PL-4 y Extractor No. 5 (9.20).**





03/155/20

Horno de secado (9.12) controladas a través de Extractor No. 1 (9.13), Extractor No. 2 (9.14) y Extractor No. 3 (9.15) y conducidas a través de las **Chimeneas # PL-7, PL-8 y PL-9** respectivamente. Retoques (9.16) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (9.16a) y la **Chimenea # PL-14**.

Proceso de Plastic Parts Pintura + Sub-Assy

Pintura de Promotor (9.22), Pintura base (9.23); Pintura de Barniz (9.24) y Cuarto de Mezclado (9.25) controladas y conducidas al Extractor No. 1 (**9.26**), Extractor No. 2 (**9.2**) y **Chimenea # PP-6** y **Chimenea # PL-13** respectivamente.

Horno de secado (9.28) controladas y conducidas por los Extractores No. 3 (**9.29**) y Extractor No. 4 (**9.30**) y las **Chimeneas No. PL-11 y PL-12** respectivamente. Retoques (9.31).

Proceso de Pintura Body

Lavado (**10.1**) controladas y conducidas a través del Extractor de Lavado (**10.2**) y la **Chimenea # P-3**.

Fosfatizado (**10.6**) controladas y conducidas a través del Extractor de Fosfatizado (**10.7**) y la **Chimenea P-2**; Horno de Fosfatizado (**10.9**) controladas y conducidas a través del Extractor No. 1 (**10.10**), Extractor No. 2 (**10.11**) y Extractor No. 3 (**10.12**) y las **Chimeneas # P-3, P-4 y P-5** respectivamente; Cabina de Electro Deposición (**10.13**) controladas y conducidas a través del Extractor No. 1 (**10.14**) y la **Chimenea # P-6**.

Ultra Filtración (10.15) conducidas por la **Chimenea # P-7** y controladas por el Extractor (**10.16**) y la **Chimenea # P-7a**; Horno ED (10.18) controladas por el Extractor No. 1 (10.19) y Extractor No. 3 (10.21); Extractor No. 4 (10.22) y Extractor No. 5 (**10.23**) y conducidas por las **Chimeneas # P-9, P-10, P-11 y P-12**.

Cámara de combustión Elevar 1 (10.22a) controladas a través del Extractor No. 4 (**10.22**) y Cámara de Combustión Elevar 2 (10.23a) controladas a través del Extractor No. 5 (10.23), conducidas por las **Chimeneas # P11a y P12a**.

Aplicación de sello (10.24) controladas y conducidas a través del Extractor No. 1 (**10.25**) y la **Chimenea # P-13**; Aplicación de Under Coat (10.26) controladas y conducidas a través de Extractor No. 1 (**10.27**), Extractor No. 2 (**10.28**) y Extractor No. 1 (**10.30**) y las **Chimeneas # PH-2, PH-3 y PH-4**; Aplicación de S.G.C. (10.29) controladas a través del Extractor No. 1 (**10.30**) y conducidas por la **Chimenea # PH-4**.

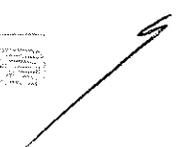
Horno de Sello (10.31) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (**10.32**), Extractor No. 2 (**10.33**), Extractor No. 3 (**10.34**) y Extractor No. 4 (**10.35**) y las **Chimeneas # P-15, P16, P17 y P18** respectivamente. Horno de Filler (10.42) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (**10.42**), Extractor No. 2 (**10.43**), Extractor No. 3 (**10.44**) y Extractor No. 4 (**10.45**) y las **Chimeneas # P-23, P-19, P-20 y P-21** respectivamente.

E.D. Banking (10.31a) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (**10.37**) y la **Chimenea # P-24**; Lijado de E.D. (10.36) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (**10.37**) y la **Chimenea # PH-5**.

Cabina de aplicación de Filler (10.38) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (**10.39**), Extractor No. 2 (**10.40**) y Extractor No. 3 (**10.41**) y las **Chimeneas # PH-6, PH-7 y PH-8** respectivamente.

Lijado de Filler (10.46) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (**10.47**) y la **Chimenea # PH-9**.

Cabina de 2 Tonos (10.48a) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (**10.48b**) y la **Chimenea # P-31**. Cabina de aplicación de esmalte No. 1 (10.49) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (**10.50**), Extractor No. 2 (**10.51**) y Extractor No. 3 (**10.52**) y las **Chimeneas # PH-10, PH-11 y PH-12** respectivamente.





03/155/20

Aplicación de Barniz No. 1 (10.53) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.54) y el Extractor No. 2 (10.55) y las **Chimeneas # PH-13 y PH-14** respectivamente.

Cabina de aplicación de Esmalte No. 2 (10.60) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.61), Extractor No. 2 (10.62) y Extractor No. 3 (10.62) y las **Chimeneas # PH-15, PH-16 y PH-17** respectivamente.

Aplicación de Barniz No. 2 (10.64) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.65) y Extractor No. 2 (10.66) y las **Chimeneas # PH-18 y PH-19** respectivamente.

Horno de Esmalte No. 1 (10.56) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.57), Extractor No. 2 (10.58), y Extractor No. 3 (10.59) y Extractor No. 4 (10.59a) y las **Chimeneas # P-25, P-26, P-27 y P-41** respectivamente.

Horno de Esmalte No. 2 (10.67) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.68), Extractor No. 2 (10.69), y Extractor No. 3 (10.70) y Extractor No. 4 (10.70a) y las **Chimeneas # P-28, P-29, P-30 y P-42** respectivamente.

Cooling (10.67a) controladas y conducidas por el Extractor de Cooling (10.67b) y la **Chimenea # P-40**.

Retoques I (10.71) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.72) y el Extractor No. 2 (10.73) y las **Chimeneas # P-32 y P-33** respectivamente.

Retoques II (10.71a) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.71b) y el Extractor No. 2 (10.71c) y las **Chimeneas # P-32a y P-33a** respectivamente.

Aplicación de Cera (10.74) controladas y conducidas por el Extractor No. 1 (10.75a) y el Extractor No. 2 (10.75b) y las **Chimeneas # P-34a y P-34b** respectivamente.

Cuarto de Mezcla (10.77) controladas y conducidas por el Extractor No. 2 (10.78) y el Extractor No. 3 (10.79) y las **Chimeneas # P-35 y P-36** respectivamente.

Cuarto mecánico (10.80) conducidas por la **Chimenea # P-38**; Cuarto de Dollys (10.81) conducidas por la **Chimenea # P-39** y Laboratorio (10.82) conducidas por la **Chimenea # P-40a, Caldera Myrgo 1 (10.83) y Caldera Myrgo 2 (10.84)**.

Proceso de Ensamble de Vehículos

Línea Final (11.6) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (11.7) y Extractor No. 2 (11.7a) y por las **Chimeneas # E-2 y E-1** respectivamente. Cabina de Ceras (11.8) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (11.9), Extractor No. 2 (11.10), Extractor No. 3 (11.11) y Extractor No. 4 (11.12) y las **Chimeneas # CE-1, CE-2, CE-3 y CE-4**.

Retoques (11.14) Body Shop (11.15) controladas y conducidas por Extractor No. 1 (11.16) y la **Chimenea # BS-1**.

Áreas de Servicios y Administración

Planta de Tratamiento de Agua residual Físicoquímico y Biológico (12.5)

Caldera 15 C.C. Plásticos (12.6), Caldera 100 C.C. Motor (12.7), Caldera 200 C.C. C.B. Carrocerías (12.8), Caldera 200 C.C. C.B. Carrocerías (12.9) y Caldera 200 C.C. ED (12.10), Estación de autoconsumo de gasolina (12.16), Plantas de Emergencia y Sistemas vs. Incendios (12.17), Subestaciones eléctricas (12.19).





03/155/20

SECCIÓN IV: Generación y Manejo de residuos peligrosos

Se actualizan los residuos peligrosos generados por la empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1** de acuerdo a la información contenida en la sección IV de la solicitud con número de bitácora 01/LU-0029/02/20.

TERCERO. La empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, deberá remitir a la Secretaría su Cédula de Operación Anual dentro del periodo y en el formato que la misma determine, debiendo reportarse el periodo de operaciones realizadas por el establecimiento sujeto a reporte de competencia federal, del 1o. de enero al 31 de diciembre del año inmediato anterior.

CUARTO. La empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, deberá mantener en las instalaciones de la planta copias respectivas del expediente generado por el presente trámite, así como de la licencia, para efecto de mostrarla a la autoridad competente que así lo requiera.

QUINTO. Se hace del conocimiento de la empresa **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, que la presente resolución emitida, podrá ser impugnada, mediante el recurso de revisión, dentro de los quince días hábiles siguientes a la fecha de su notificación, ante esta Delegación Federal, quien en su caso, acordará su admisión y el otorgamiento o denegación de la suspensión del acto recurrido, conforme a lo establecido en los artículos 176 de la LGEEPA y 3 fracción XV, de la Ley Federal del Procedimiento Administrativo.

SEXTO. Los demás términos y condicionantes del oficio número **03/060/07** de fecha **28 de febrero de 2007** y del oficio **03/688/13** de fecha **19 de diciembre de 2013** y **03/021/18** de fecha **11 de enero de 2018**, quedan sin modificación alguna y deberán cumplirse.

SÉPTIMO. Hacer del conocimiento de la Procuraduría Federal de Protección al Ambiente en el Estado de Aguascalientes (**PROFEPA**) el contenido de la resolución, mediante copia del presente instrumento.

OCTAVO. El presente instrumento deberá ir siempre acompañado del oficio número **03/060/07** de fecha **28 de febrero de 2007**, del oficio **03/688/13** de fecha **19 de diciembre de 2013** y **03/021/18** de fecha **11 de enero de 2018**.

Notifíquese el presente resolutivo al **Ing. Marcos Antonio Ribera Flores** representante legal de **NISSAN MEXICANA, S.A. DE C.V., PLANTA AGUASCALIENTES A1**, y/o bien a la Ing. Mayra Esthela Escobedo Rangel autorizada mediante escrito simple para realizar gestiones referentes al presente trámite, por alguno de los medios legales previstos en el Artículo 35 de la Ley Federal de Procedimiento Administrativo.

ATENTAMENTE
El Encargado de Despacho

Biól. Luis Felipe Ruvalcaba Arellano

"Con fundamento en lo dispuesto en el artículo 84 del reglamento interior de la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales, en suplencia del titular de la Delegación Federal en el Estado de Aguascalientes, previa designación, firma el presente el Subdelegado de Gestión para la Protección Ambiental y Recursos Naturales."

1. 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 de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 30 de noviembre de 2018.



Handwritten signature or mark



MEDIO AMBIENTE

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE Y RECURSOS NATURALES



2020

LEONA VICARIO

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE Y RECURSOS NATURALES

C.c.e.p. Ing. María de Jesús Rodríguez López, Encargada de Despacho de la Delegación de la PROFEPA en el Estado de Aguascalientes.
alma.martinez@profepa.gob.mx
Lic. Luis Felipe Velasco Amador, - Titular del Área Jurídica. - Presente

LFRA/LFVA/RS

