

RESUMEN GENERAL DEL PROYECTO

Nombre del promovente.

Maquilas Teta Kawi, S.A. de C.V.

Registro Federal de Contribuyentes.

MTK-861014-317

Actividad productiva principal del promovente.

Maquilas Teta Kawi, S.A. de C.V. es una empresa dedicada a la provisión de servicios técnicos administrativos a través del esquema de *shelter* para la industria maquiladora. Bajo este esquema, corporativos internacionales pueden acceder a plazas para la implementación de procesos productivos que así lo requieran, buscando y aprovechando los beneficios fiscales y económicos que significa el programa de maquiladoras promovido por el Gobierno Mexicano.

Nombre y cargo del representante legal.

Lic. Haydee Alejandra Rosas Valle

Gerente de Regulación Ambiental, Seguridad e Higiene

Domicilio y otros medios para oír y recibir notificaciones.

Calzada San Bernardino #94, Local 3. Casa Grande Residencial C.P 83246.

Hermosillo, Sonora

Nombre de la obra o actividad.

Maquilas Teta Kawi, S.A. de C.V. Departamento Libra Guaymas, LLC Planta 2

Ubicación de la obra o actividad.

Calle Tepetate Nave 23 A, Lote 2, Manzana VIII interior del Parque Industrial Roca Fuerte situado en Carretera Internacional Km. 129 Salida Norte S/N, Guaymas, Sonora

Descripción de las obras y actividades a llevar a cabo.

Maquilas Teta Kawi, S.A. de C.V. Departamento LIBRA GUAYMAS, LLC PLANTA 2 está dedicado al ensamble y sub ensamble de componentes,

estructuras metálicas, arneses y conductores, para la industria médica, aeroespacial, de comunicaciones e instrumentación.

El proceso se realizará en una nave industrial con una superficie de 1,699.82 metros cuadrados.

A continuación, se describe el proceso a realizar por el Departamento **LIBRA GUAYMAS, LLC PLANTA 2**, cabe mencionar que se realizan bajo condiciones normales de temperatura y presión.

Descripción del Proceso de ensamble

Proceso de montaje en el cual se unen de manera manual dos o más partes entre sí para formar un conjunto o subconjunto completo. Estos ensambles pueden llevarse a cabo mediante sujeciones mecánicas por medio de tornillos, remaches, pasadores, arandelas, pegamentos, arneses y partes maquinadas o soldadas previamente a solicitud del cliente.

Esta sujeción se logra por ajuste a presión de los componentes de unión mencionados, esta unión se considera semipermanente, efectuada con otros sujetadores mecánicos o herramientas. En algunos casos estos conjuntos o subconjuntos de piezas son limpiados con sustancias químicas de acuerdo a los requerimientos del proceso. Una vez terminado el ensamble o sub ensamble este se soporta con arneses, cintas o tornillos para enviarse a su destino.

Este proceso se lleva a cabo a presión ambiental y temperatura ambiente interior, climatizada con un sistema de aire acondicionado

1010.- Recibo de materia prima: Proceso en el cual se reciben todos los componentes que serán surtidos al área de producción, generando residuos sólidos y residuos de manejo especial.

1020.-Operación de sub ensambles: Parte del proceso en la cual se unen las partes de manera manual para formar conjuntos o subconjuntos completos con ayuda de pegamentos, generando residuos sólidos, residuos de manejo especial y peligrosos. En algunas ocasiones se colocan piezas sólidas de plomo con ayuda de pegamento.

1030.-Operación de pegado o limpieza de partes: Parte del proceso en el cual se fijan los conjuntos o subconjuntos de partes, por medio de algunos pegamentos. En su caso según el

requerimiento también se les puede hacer una limpieza sencilla con alcohol, acetona o pasivante. En esta parte del proceso se generan residuos sólidos, de manejo especial y peligrosos.

1040.-Operación de ensamblajes manuales: Según aplique, parte del proceso donde se pueden ensamblar los subconjuntos para crear un ensamble final. En esta parte del proceso se generan residuos sólidos, de manejo especial y peligrosos.

1050.- Empaque y embarque del producto: Última parte del proceso en el cual se empaca los ensamblajes finales con algunos arneses, cintas o tornillos y otros materiales de empaque, para procesar al área del almacén. En esta parte del proceso se generan residuos de manejo especial.

Identificación de impactos y medidas de mitigación

Para la identificación de impactos ambientales se construyó una matriz de interacción, la cual nos permite observar de manera clara las interacciones entre los distintos elementos del proyecto y los elementos del sistema ambiental.

Del análisis de interacciones entre los componentes ambientales y las actividades del proyecto Libra Guaymas LLC Planta 2 durante la etapa de operación y mantenimiento, se han identificado 3 interacciones susceptibles de presentar algún tipo de impacto, de éstas, 1 presentó sentido *POSITIVO*. Así, el universo de interacciones con sentido *NEGATIVO*, estuvo dado por 2 interacciones, mismas que tienen magnitud considerada como Moderado.

Cabe mencionar que, si bien, no se ha identificado *IMPACTO AMBIENTAL* de magnitud *ALTO*, se ha decidido establecer medidas preventivas o de mitigación para los Impactos Ambientales de magnitud *MODERADO*.

Debido a lo anterior, se proponen las medidas de mitigación en la tabla siguiente junto con la duración de las mismas, las cuales son resultado del análisis y evaluación de los impactos negativos no significativos identificados durante el estudio de impacto.

ETAPA DEL PROYECTO	ACTIVIDAD	COMPONENTE AMBIENTAL	IMPACTO Y/O RIESGO OCASIONADO	MEDIDA CORRECTIVA O MITIGACIÓN	DURACIÓN
Operación y mantenimiento	Operación y mantenimiento del proceso de ensambles	Suelo	Generación de residuos sólidos urbanos, residuos de manejo especial y residuos peligrosos.	<p>Segregar los materiales y residuos generados desde los puntos de generación, a fin de proveer un manejo integral del residuo y permitir mejores prácticas de manejo;</p> <p>Colocar contenedores adecuados y debidamente identificados por tipo de residuo;</p> <p>Contar con personal capacitado en el manejo de los Residuos;</p> <p>Contar con el registro de generación y salida para control y evaluación de los niveles de generación de Residuos;</p> <p>Contar con las Autorizaciones en materia de generación y manejo de Residuos que resulten aplicables, en función de la categoría como generador;</p> <p>Contar con prestadores de servicios autorizados por la Autoridad competente;</p>	Durante la vida útil del proyecto
	Procesos auxiliares de baños y comedor.	Agua	Generación de aguas residuales provenientes del uso de sanitarios y comedor	<p>Se realizará muestreo y análisis físico, químico y biológico en la descarga de la planta cada dos años, y trimestralmente en la descarga final del parque para determinar el cumplimiento con NOM-002-SERMARNAT-1996. Se cuenta con Autorización mediante Oficio No. CEA-GYM-ADM-810/21 con fecha del 25 de octubre del 2021.</p> <p>Las descargas de aguas residuales se realizan al drenaje interno del parque, el cual, a su vez, vierte al sistema de alcantarillado municipal que opera con lagunas de oxidación para su tratamiento.</p> <p>Se realizará autoevaluación anual del cumplimiento normativo.</p> <p>Se realizará visitas trimestrales de verificación del cumplimiento normativo partiendo de los resultados de autoevaluación.</p>	Durante la vida útil del proyecto
	Operación del proceso de ensambles	Medio socioeconómico	Generación de empleos	No se considera necesario la aplicación de medidas correctivas para este punto, ya que la generación de empleos impacta de una manera positiva en la comunidad.	Durante la vida útil del proyecto

Derivado de lo antes expuesto, se considera que el proyecto es **VIABLE DE DESARROLLAR EN TÉRMINOS AMBIENTALES**, siendo compatible con su entorno inmediato y regional.