

INFORME DE COMISIÓN

ING. SANTIAGO OMAR PALOMEC MARTINEZ.
DIRECTOR GENERAL DE SUPERVISIÓN, INSPECCIÓN Y VIGILANCIA DE PROCESOS INDUSTRIALES

PRESENTE

NÚMERO DE SOLICITUD:

FECHA: 17 DE SEPTIEMBRE DEL 2018.

LUGAR: Refinería "Miguel Hidalgo", Municipio de Tula, PERIODO: 10 DE SEPTIEMBRE DEL 2018
Estado de Hidalgo.

OBJETO DE LA COMISIÓN (DETALLANDO EL PROPÓSITO DE ESTA):

Dar cumplimiento a la instrucción de la Inspección, Supervisión y Vigilancia, para realizar actos de inspección al sistema de efluentes de la Refinería Miguel Hidalgo, en el municipio de Tula de Allende, Hidalgo, por probable contaminación al río Tula.

BREVE RESUMEN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS:

Nos trasladamos a la ciudad de Tula, para entrevistarnos con el Gerente de la Refinería, con el objeto de verificar física y documental que la **EMPRESA PRODUCTIVA DEL ESTADO SUBSIDIARIA DE PETRÓLEOS MEXICANOS, DENOMINADA PEMEX TRANSFORMACIÓN INDUSTRIAL, REFINERÍA MIGUEL HIDALGO** haya dado cumplimiento con sus obligaciones con respecto a la normatividad vigente de la descarga de aguas residuales, al Río Tula. Realizaron una presentación donde mostraron el proceso del manejo del agua dentro de la refinería, desde los pozos de reposición de agua fresca, la utilización de esta en los procesos de enfriamiento en las plantas, servicios sanitarios y pluviales. El circuito de agua que se capta con hidrocarburos tiene un tratamiento especial y totalmente cerrado, tienen sus lagunas de retención, floculación y oxidación, para pasar como carga a la Planta de Tratamiento de Aguas Residuales (PETAR), donde se deja el agua con la calidad requerida para la reutilización dentro de la refinería. Las aguas pluviales que se unen a las de servicios, siguen un recorrido independiente del aceitoso y pasan por dos vasos de captación donde se separan trazas de aceite y sirven de control cuando hay una precipitación pluvial extrema, esta corriente es monitoreada en registros de captación a la salida de las plantas y calles, con equipos electrónicos para detectar si presenta explosividad o toxicidad, es monitoreada cada dos horas y anotando en bitácora lo observado, la corriente fluye hasta llegar al registro de salida del agua de la refinería hacia el emisor que la incorpora al Río Tula. Posteriormente, se realizó un recorrido en el área del emisor y la planta PETAR, para efectuar una inspección de integridad mecánica en toda el área de efluentes.

Posteriormente el retorno a la Cd de México.

CONCLUSIONES:

Atender los trabajos relacionados con las actividades de la Agencia para que se le dé cumplimiento a los requerimientos que demandan las autoridades de ese municipio en relación con las emisiones y descargas de la Refinería Miguel Hidalgo y a la atención de los programas de esta dirección.

RESULTADOS OBTENIDOS:

Se realizaron los recorridos de aquellas instalaciones que serán revisadas de acuerdo con el programa establecido previamente.

CONTRIBUCIONES PARA LA DEPENDENCIA:

Que el personal de esta dependencia realice sus actividades de acuerdo con lo programado.

ATENTAMENTE

ING. POMPEYO MIGUEL GODINEZ VAZQUEZ
INSPECTOR

Declaro, bajo protesta de decir verdad, que los datos contenidos en este formato son los solicitados y manifiesto tener conocimiento de las sanciones que se aplicarían en caso contrario.

Ccp. Dirección General de Recursos Financieros