

# INFORME DE COMISIÓN

SEMARNAT  
SECRETARÍA DE  
MEDIO AMBIENTE  
Y RECURSOS NATURALES



ASEA  
AGENCIA DE SEGURIDAD  
INDUSTRIAL Y AMBIENTE

**M. EN I. JOSÉ LUIS GONZÁLEZ GONZÁLEZ.**  
**JEFE DE LA UNIDAD DE SUPERVISIÓN, INSPECCIÓN Y VIGILANCIA INDUSTRIAL**

**PRESENTE**

**NÚMERO DE SOLICITUD:**

**FECHA: 21 DE SEPTIEMBRE DEL 2018.**

**LUGAR: TULA DE ALLENDE, HIDALGO.**

**PERIODO: 11 AL 13 DE SEPTIEMBRE DEL 2018**

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

Dar cumplimiento a la instrucción de la Inspección, Supervisión y Vigilancia, para realizar una 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 documentalmente 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. Se realizó una presentación donde mostraron el proceso del manejo del agua dentro de la refinería, desde los pozos de reposición de agua fresca, así como la utilización de esta en los procesos de enfriamiento dentro de los procesos de enfriamiento en las plantas, servicios sanitarios y pluviales. Dentro del proceso describen y se observa que el circuito de agua que se capta con hidrocarburos tiene un tratamiento especial y totalmente cerrado, tienen sus presas de retención, floculación y oxidación, para pasar como carga a la Planta de Tratamiento de Aguas Residuales (PETAR), allí se le da un tratamiento para la separación de grasas y aceites, decantación, uno biológico y al final se agregan reactivos para rectificar, dejando 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 diferente y también tienen dos vasos de captación con una capacidad de 16,000 M<sup>3</sup> cada uno, con estas condiciones e incluyendo una precipitación pluvial extrema y el agua de servicios de 3,000 trabajadores opera a un 40 a 50% de su capacidad, esta corriente es monitoreada en registros de captación a la salida de las plantas, con equipos electrónicos para detectar si presenta explosividad o toxicidad, que se monitorea por un operador cada dos horas y anota en su bitácora lo observado, continuando 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.

Dentro de las actividades, se tuvo una reunión con los representantes del grupo que demanda la posible contaminación de la refinería al Río Tula, nos apercebimos en el emisor y personal de Pemex efectuó un muestreo delante de ellos, para verificar que los resultados de los análisis sean congruentes con los reportes mensuales y trimestrales que presentan a CONAGUA. Adicionalmente se muestreó dentro de la refinería, en la salida hacia el emisor para analizar las muestras y los resultados se entregarán después de los cinco días hábiles de acuerdo con los requerimientos legales. En la inspección que se realizó en el área de efluentes se detectó daños en la infraestructura por corrosión: plataformas, barandales, cobertizos, faltan guarda bandas, reparación del guarda vástagos de las compuertas de los vasos captadores y reemplazar tubería Conduit de líneas eléctricas e instrumentos. Rehabilitación de los equipos de monitoreo continuo en los registros 8, 8bis, 10, 12, 21 y 23, algunos tienen dañadas las tarjetas electrónicas de los análisis para detección de concentración de explosividad y toxicidad. De la documentación revisada de los programas de mantenimiento y bitácoras de operación, así como de los resultados del laboratorio de los muestreos compuestos, los resultados revisados se encuentran muy por debajo de los parámetros establecidos por la normatividad vigente. Por tanto, en espera de los resultados de los análisis de las muestras que emita el laboratorio de la refinería, ya que se encuentra certificado por la EMA y por CONAGUA y lo anterior, a efecto de que esta Agencia Nacional de Seguridad Industrial y de Protección al Medio Ambiente del Sector Hidrocarburos, esté en condiciones de resolver lo procedente.

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.

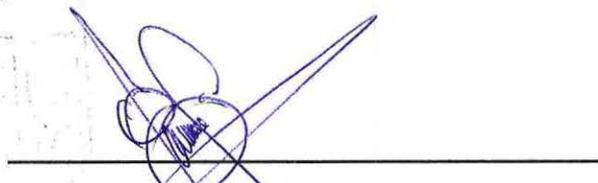
**RESULTADOS OBTENIDOS:**

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. SANTIAGO OMAR PALOMECA MARTÍNEZ**  
**Director General de Supervisión, Inspección y Vigilancia de Procesos Industriales.**

**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.**