



**SEMARNAT**

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE Y RECURSOS NATURALES



**ASEA**

AGENCIA DE SEGURIDAD, ENERGÍA Y AMBIENTE



Agencia Nacional de Seguridad Industrial y de Protección al Medio Ambiente del Sector Hidrocarburos  
Unidad de Supervisión, Inspección y Vigilancia Industrial  
**Informe de Comisión**

Lugar de Comisión: Villahermosa, TAB  
Periodo de Comisión: 2 de abril de 2019  
Fecha de Presentación: 3 de abril de 2019  
RUC: 4221

**Dr. Luis Reynaldo Vera Morales**  
Director Ejecutivo de la ASEA  
**Presente.**

**• OBJETO DE LA COMISIÓN (DETALLANDO EL PROPÓSITO DE LA MISMA):**

Visita de Inspección para verificar el avance en el cumplimiento de observaciones hechas a la Refinería Miguel Hidalgo.

**• BREVE RESUMEN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS:**

Se realizó visita a la Refinería Miguel Hidalgo en la ciudad de Tula, Hidalgo, el día 2 de Abril del 2019 en compañía de los Ing. Santiago Omar Palomec Martinez, Director General de Supervisión, Inspección y Vigilancia de Procesos Industriales y Ing. Jesús Antonio Guzmán Coli Director de Supervisión de Procesos Industriales, con el objetivo de verificar los avances en la atención de las observaciones que se dejaron en la visita anterior constatando que lo único pendiente y que se tiene que atender de manera urgente, es el mantenimiento a las compuertas del área de tratamiento de efluentes, siendo este, el último proceso del agua recolectada en drenajes pluviales y aceitosos de dicha instalación de la cual se realiza la descarga de agua por medio del punto al interior de la refinería nombrado como RC-12 al cuerpo receptor denominado Rio Tula.

El sistema recibe el agua de los drenajes pluviales de la Refinería, por lo que la reparación de la compuerta permitirá el bloqueo de aguas pluviales que, en caso de una tormenta extraordinaria se pudiera contaminar de hidrocarburo y llegar al Río Tula. Por otro lado, el retiro de hidrocarburos de las presas API evitará que, en caso de lluvias atípicas, se pudieran derramar los hidrocarburos al exterior de la Refinería.

También se requiere dar mantenimiento a la Planta de Tratamiento de Aguas Residuales (PTAR), la cual se encontró fuera de operación y se requiere mantener operando para reciclar las aguas residuales y las aguas negras. La reparación de la PTAR permitirá que se utilice agua tratada recirculada en los procesos de Refinación en lugar de agua fresca, la cual, se utiliza actualmente.

Verificamos físicamente los sistemas de monitoreo de vapores de hidrocarburos en los diferentes registros ubicados en las fosas del sistema de efluentes los cuales se encuentran funcionando al 100%, indicando valores dentro de los rangos permisibles de vapores, alertando que, para el caso de tener contenido de hidrocarburos en el agua, de inmediato se debe proceder a cerrar las compuertas de descarga al canal y así evitar llegar las aguas al río Tula.

Resulta urgente la asignación de recursos para la reparación de la PTAR, el acondicionamiento de las compuertas para el movimiento de aguas entre presas y el retiro de hidrocarburos de las presas API.



**SEMARNAT**

SECRETARÍA DE MEDIO AMBIENTE Y  
RECURSOS NATURALES



**ASEA**

AGENCIA DE SEGURIDAD,  
ENERGÍA Y AMBIENTE



Agencia Nacional de Seguridad Industrial y de  
Protección al Medio Ambiente del Sector Hidrocarburos  
Unidad de Supervisión, Inspección y Vigilancia Industrial  
**Informe de Comisión**

**Lugar de Comisión:** Villahermosa. TAB  
**Periodo de Comisión:** 2 de abril de 2019  
**Fecha de Presentación:** 3 de abril de 2019  
**RUC:** 4221

- **RESULTADOS OBTENIDOS:**

Se hace del conocimiento del regulado que resulta urgente la asignación de recursos para la reparación de la PTAR, el acondicionamiento de las compuertas para el movimiento de aguas entre presas y el retiro de hidrocarburos de las presas API.

- **CONTRIBUCIONES PARA LA DEPENDENCIA:**

De acuerdo a los compromisos adquiridos por la ASEA para resolver el problema de contaminación al Río Tula y la Presa Endhó, de manera coordinada con la Refinería "Miguel Hidalgo" y CONAGUA el día 23 de abril del 2019, se iniciará con un programa de muestreo para realizar la caracterización del agua en el punto denominado RC-12 al interior de la refinería, con la finalidad de comparar los resultados obtenidos en el punto RC-12 con los análisis en los puntos de descarga que aportan productos contaminantes a las corrientes de descarga al Río Tula.

La participación de ASEA se enfocará en la inspección y supervisión de las condiciones ambientales de la Refinería Miguel Hidalgo, vigilando que sus emisiones se mantengan dentro de los parámetros permitidos en la normatividad vigente.

ATENTAMENTE  
  
M. en I. José Luis González González  
Jefe de Unidad

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

