

1. Se trata de un proyecto de categoría III según los procedimientos de revisión ambiental de la CII en razón a que puede tener efectos concretos que pueden evitarse o mitigarse si se siguen normas o directrices de desempeño o criterios de diseño generalmente reconocidos. La principal prioridad en esta industria es reducir al mínimo el aumento de los niveles de partículas en el medio ambiente, reduciendo la carga másica, es decir, el "polvo" que emiten (1) los hornos y (2) las emisiones fugitivas de otras fuentes tales como las machacadoras y trituradoras y las máquinas manipuladoras de material. Otras consideraciones de índole ambiental y laboral asociadas con el proyecto son (1) las emisiones de gases (NOX y SOX), (2) el tratamiento de aguas residuales, y (3) la salud y seguridad laboral y la capacidad de respuesta en casos de emergencia.
2. Emisiones atmosféricas: La principal prioridad en esta industria es reducir al mínimo el aumento de los niveles de partículas en el medio ambiente, reduciendo la carga másica, es decir, el "polvo" que emiten (1) los hornos y (2) las emisiones fugitivas de otras fuentes tales como las machacadoras y trituradoras y las máquinas manipuladoras de material. Para lograr estos objetivos se adquirirán nuevos hornos junto con equipo para recoger el polvo. Asimismo se instalarán sistemas de recolección de polvo en los dos hornos antiguos. La compañía ha convenido en instalar sistemas de recolección de polvo en los equipos de manipulación de materiales, particularmente en las zonas de carga y descarga. Se utilizarán filtros en bolsa para retirar el polvo. El control de NOx se realiza regulando el proceso de combustión. Los niveles de emisiones de SOx se controlan utilizando gas natural con un bajo contenido de azufre como combustible. Los requisitos de NOx en México son más estrictos que las normas establecidas por el Banco Mundial.
3. Efluentes líquidos: Las aguas cloacales se tratan mediante un sistema de pozo séptico que está siendo modernizado. Los lubricantes utilizados se recogen y retiran conforme lo establecen las leyes mexicanas.
4. Salud y seguridad laboral y respuesta en casos de emergencia: El proceso de producción de cal no conlleva consideraciones de seguridad especialmente complicadas. El proceso está bastante automatizado y requiere de poca intervención por parte de los operadores. En caso de accidente, existen sistemas de control para apagar los hornos. Cada una de las instalaciones se atenderán a directrices ideadas para la operación segura de las actividades que allí se realizan. La compañía dispone de manuales operativos que incluyen procedimientos de respuesta en casos de emergencia. Todos los operadores han recibido capacitación y periódicamente se dictan cursillos para refrescar los conocimientos. Las instalaciones contarán con sistemas contra incendios y brigadas de bomberos de planta. Asimismo periódicamente se realizan simulacros de evacuación en caso de incendio y se brinda capacitación en la operación y uso adecuados de los equipos para atender emergencias. La capacitación es un requisito que exige la ley mexicana. Una vez se hayan adquirido las canteras, se incorporarán a los procedimientos de operación de la compañía. La principal consideración de seguridad serán el manejo seguro de la dinamita, actividad que está estrictamente controlada y regulada por las leyes mexicanas, leyes a las cuales se ceñirá la compañía.
5. Control: Se exigirá a la compañía preparar un plan de gestión ambiental que incluye un programa de control de todas las instalaciones del proyecto como condición para el primer desembolso. Componentes clave de dicho plan de gestión ambiental son: (1) el calendario de puesta en marcha de todos los sistemas (equipos de control de contaminación y consecución de los permisos de operación) y (2) presentación de informes anuales sobre desempeño ambiental, accidentes y capacitación.