

PEMEX - GAZ ET PÉTROCHIMIE PRIMAIRE

5.2.3.2 Gaz naturel

La capacité totale de traitement du gaz naturel et des condensats de PEMEX, en 1992, se répartissait ainsi :

CENTRE	USINES D'ADOUCCISEMENT		USINES DE RÉCUPÉRATION		LIQUÉFIABLES
	CONDENSATS	GAZ SULFUREUX	ABSORPTION	CRYOGÉN.	TOTAL
	en b/j	en Mp ³ /j	en Mp ³ /j	en Mp ³ /j	en p ³ /j
Cactus	48 000	1 800		1 450	1 450
La Cangrejera				30	30
Cd. PEMEX		800	550	200	750
La Venta			200	182	382
Matapionche		60			
Nvo. PEMEX	72 000	800		1 000	1 000
Pajaritos				192	192
Poza Rica		300		275	275
Reynosa			550		550
TOTAL	120 000	3 760	1 300	3 329	4 629

Source : PEMEX - Memoria de Labores 1992

PEMEX a traité au total 3,2 milliards de pieds cubes par jour de gaz naturel en 1992, soit 0,37 p. 100 de moins qu'en 1991; ce volume se répartissait dans une proportion de 86,1 à 13,1 p. 100 entre le gaz sulfureux et le gaz non sulfureux. En 1991, la quantité de gaz traité s'était élevée à 3,3 milliards de pieds cubes par jour, soit à peu de choses près l'équivalent de l'année précédente, où l'on avait haussé de 2,8 p. 100 les résultats de 1989. En 1992, les usines de PEMEX ont traité 3 546 milliards de pieds cubes de gaz riche non sulfureux chaque jour, pour une baisse de 1,6 p. 100 par rapport à 1991. L'important gazoduc qui alimente les usines de Reynosa, de Poza Rica et de Pajaritos a permis à ces usines de traiter 440 milliards de pieds cubes par jour; les usines consacrées aux condensats sulfureux ont traité 98 400 barils par jour, tandis que l'usine de raffinage du brut léger, à La Cangrejera, arrivait à un total de 217 000 barils par jour. Les principaux extrants des raffineries de PEMEX sont les suivants : brut non moussant (172 000 barils par jour), naphthas (43 000 barils par jour) et gaz butanes (1 000 barils par jour). La récupération de liquides s'est élevée à 451 000 barils par jour, pour un léger accroissement par rapport à 1990.

Les usines ont produit 2 530 milliards de pieds cubes de gaz pauvre par jour, soit 4,5 p. 100 de moins qu'en 1991. En 1992, huit d'entre elles ont été dotées de systèmes de commande automatique décentralisée, afin de rehausser leur productivité et la rentabilité des procédés utilisés.

Le tableau suivant fait état des rendements moyens de production respectifs des trois dernières années :