



DESDE HACE MÁS DE 10 AÑOS, REFERENTE
EN LA INDUSTRIA DEL GAS Y LA PETROQUÍMICA

AGREGA VALOR AL GAS NATURAL

Compañía Mega S.A. procesa gas natural y separa etano, propano, butano y gasolina natural.



NUESTRA EMPRESA

Compañía Mega es una empresa argentina que opera desde abril del 2001. Tiene como eje principal del negocio agregar valor al gas natural a través de la separación y el fraccionamiento de sus componentes ricos. Recupera el etano, que constituye una de las principales materias primas de la industria petroquímica argentina, y aprovecha el resto de los componentes líquidos (propano, butano y gasolina natural) para otros mercados.

NUESTRA VISIÓN Y MISIÓN

Visión: Ser el protagonista esencial en el procesamiento de gas de la cuenca neuquina y en el desarrollo de infraestructura energética en la región, impulsando el crecimiento de la producción de gas y potenciando a la industria petroquímica.

Misión: Contribuir al desarrollo energético del país y al desarrollo del sector petroquímico.

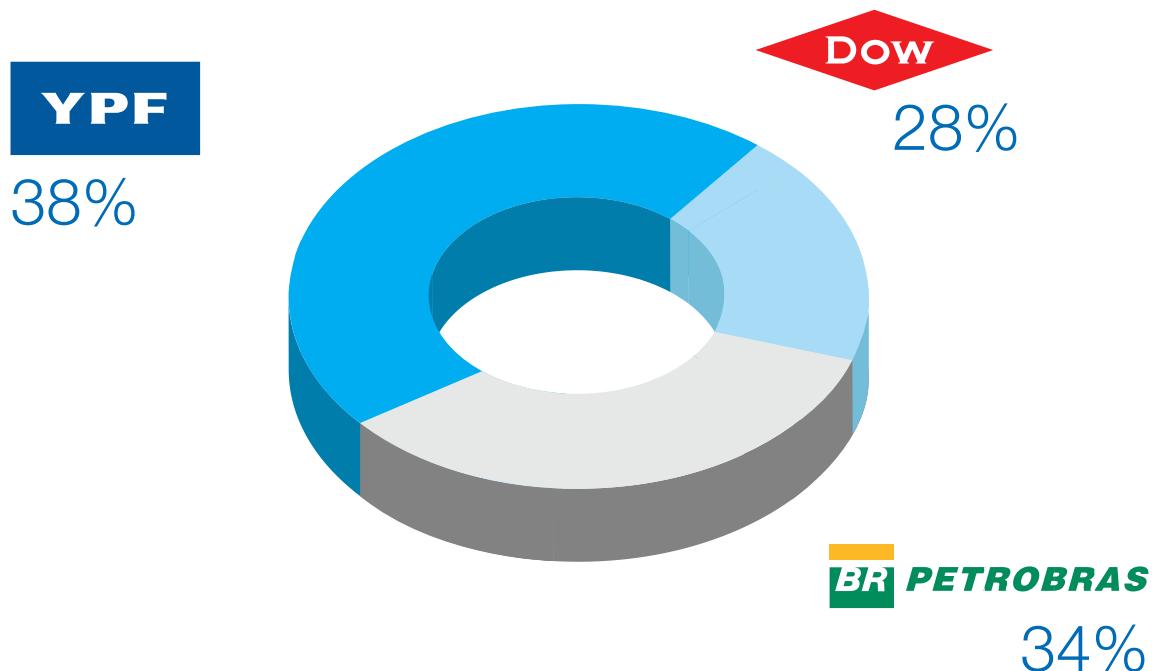
ACCIONISTAS

YPF: Asegura las ventas de gas natural de sus yacimientos de la Cuenca Neuquina, principalmente de Loma La Lata, al suministrar a Compañía Mega la materia prima en forma exclusiva.

DOW: Asegura el suministro de etileno a partir del etano recibido como materia prima del Polo Petroquímico de Bahía Blanca, posicionando la capacidad de producción de Dow Argentina en niveles competitivos a escala internacional para la producción de etileno y polietileno.

Petrobras: Dispone con Compañía Mega de una fuente de provisión más cercana para las necesidades del mercado brasileño de propano, butano y gasolina natural.

PARTICIPACIÓN ACCIONARIA



UN PROCESO EFICIENTE PARA LOGRAR PRODUCTOS DE CALIDAD

La ubicación geográfica de las instalaciones es otra característica particular de nuestra compañía dado que el proceso se divide en dos instalaciones principales: una planta separadora y una planta fraccionadora, conectadas por un ducto de 600km con una estación de bombeo intermedia, que atraviesa cuatro provincias.



PLANTA SEPARADORA LOMA LA LATA

Ubicada en el corazón del yacimiento de gas natural argentino, Loma La Lata, provincia de Neuquén.

Separación del gas de entrada:

El gas que ingresa a la planta es enviado a un separador de alimentación a fin de eliminar cualquier partícula extraña previo a su envío al sector de deshidratación.

Deshidratación:

Para separar los componentes ricos, la corriente del gas natural que entra a la Planta Separadora se somete a un proceso de enfriamiento. Sin embargo, para poder realizar este proceso, es condición precedente quitarle al gas el agua que trae consigo. La etapa de deshidratación deja al gas con un contenido de agua menor a una parte por millón. El sistema de deshidratación consta de cinco lechos: cuatro operativos y uno de regeneración.

Recuperación:

El gas deshidratado se divide en dos corrientes para ingresar cada una a un tren de separación criogénica. El proceso consiste en una expansión hasta los 26Kg/cm², disminuyendo la temperatura del gas hasta los -97°C. En estas condiciones ingresa a la torre demetanizadora, separando al gas natural en sus diferentes componentes. De esta manera el etano, propano, butano y gasolina natural se condensan y son recogidos en estado líquido por el fondo de la torre (NGL). El metano residual, todavía en estado gaseoso, es recuperado por el tope de la torre para su acondicionamiento e inyección a gasoductos. El sistema de separación permite una eficiencia de hasta 88% en la recuperación de etano y superior a 96% en la recuperación de propano.

Estación de compresión de gas:

El gas residual obtenido de la demetanización, mayoritariamente metano, es recomprimido a fin de injectarlo al gasoducto. Para este fin la planta cuenta con un sistema de compresión de 93000hp que descarga a un cabezal desde donde se alimentan los principales gasoductos troncales del país.

POLIDUCTO

El objetivo del poliducto es el de transportar el líquido recuperado (que mayoritariamente es etano, propano, butano y gasolina natural) desde la planta de Loma La Lata hasta la planta de Bahía Blanca.



PLANTA SEPARADORA Loma La Lata / Neuquén



PLANTA FRACCIONADORA DE BAHÍA BLANCA

En la planta se recibe el líquido recuperado en Loma La Lata y transportado a través de 600 km de ducto, y se fracciona el etano, propano, butano y gasolina natural mediante procesos de destilación (deetanización, depropanización y debutanización).

Deetanización, Depropanización y Debutanización:

El líquido recuperado en Loma La Lata que ingresa a este sector de destilación debe ser precalentado para garantizar una temperatura constante de alimentación a la deetanizadora. Este precalentamiento se lleva a cabo intercambiando calor con gasolina natural, que a su vez es preenfriada antes de su almacenamiento. Durante la deetanización se separa el etano del líquido formado por propano, butano y gasolina natural, para su posterior tratamiento. Esta mezcla líquida es acondicionada para llevar a cabo la depropanización en la que se obtiene el propano y una mezcla líquida constituida por butano y gasolina natural que nuevamente es acondicionada para ingresar a la columna de destilación donde se realiza la debutanización. En esta columna de destilación se obtienen el butano y la gasolina natural. Tanto el propano como el butano

y la gasolina natural son acondicionados térmicamente para su almacenamiento.

Tratamiento de etano:

El sector de tratamiento de etano consiste en una unidad de remoción de dióxido de carbono. La remoción del dióxido de carbono se basa en una tecnología con aminas que deja el etano prácticamente libre de dióxido de carbono. El anhídrido carbónico se acondiciona en una etapa posterior para eliminar el ácido sulfídrico y se comercializa parcialmente.

Sistema de refrigeración de productos:

El sistema de refrigeración de productos proporciona el frío requerido para el almacenamiento de propano, butano, gasolina natural y la condensación de la deetanización.

Almacenamiento de productos:

El sector de almacenamiento está compuesto por tanques de propano, butano y gasolina natural. Todos los productos se almacenan a presión atmosférica. La gasolina natural se almacena en tanques de techo flotante, mientras que el propano y el butano se almacenan en tanques refrigerados.



PLANTA FRACCIONADORA Bahía Blanca / Buenos Aires



COMPROMISO CON LA CALIDAD, LA SEGURIDAD Y EL MEDIO AMBIENTE

Compañía Mega implementó un Sistema de Gestión integrado a su proceso de separación, transporte, fraccionamiento y almacenamiento de los componentes líquidos del gas natural, despacho y venta de productos.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO

Compañía Mega S.A. implementó un Sistema de Gestión certificado el 1 de noviembre de 2002 a través de una auditoría externa. Hoy acredita el cumplimiento de los requisitos de ISO 9001:2015 (Sistemas de Gestión de la Calidad), ISO 14001:2015 (Sistemas de Gestión Ambiental) y OHSAS18001:2007 (Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional en el Trabajo), aplicables a su proceso de separación, transporte, fraccionamiento y almacenamiento de los componentes líquidos del gas natural, despacho y venta de productos.

La Implementación: La implementación de un Sistema Integrado de Gestión basado en las Normas ISO 9000-2000, ISO 14001-1996 e IRAM 3800-1998 fue un desafío para la Compañía, teniendo en cuenta las diferentes localizaciones, culturas y procesos operativos. Esto significó una optimización de los procesos y una mejora en los estándares de la Compañía.

La Política y el Manual de Gestión: La Política de Gestión de la Compañía se apoya en Principios de Dirección alineados con los compromisos de YPF, Dow y Petrobras con la Calidad, la Seguridad, la Salud y el Medio Ambiente. Por su esmero y dedicación en la calidad de su gestión, Compañía Mega obtuvo importantes premios.



MEDIO AMBIENTE Y SEGURIDAD

Luego de implementar su Sistema de Gestión Integrado que comprende normas de calidad, seguridad, salud ocupacional y medio ambiente, Compañía Mega S.A. definió una Política de Gestión que contiene 9 directrices, donde se plasmaron los valores de la Organización que luego fueron comprendidos dentro de la Visión de la misma.

El equipo de dirección ha establecido una serie de principios relacionados con el Desarrollo eco-eficiente que se encuentran enunciados dentro de la Política de Gestión. A través de dichos principios la Compañía asume un compromiso en el cumplimiento de la legislación y las reglamentaciones medioambientales, priorizando la prevención de impactos ambientales antes que la corrección de los mismos, colaborando con las distintas partes interesadas en la búsqueda de soluciones a los problemas relacionados con el medioambiente. Compañía Mega involucra a sus contratistas mediante el cumplimiento de criterios ambientales, teniendo en cuenta las medidas o tecnologías que pudieran ser aplicadas a fin de generar una mejora significativa en aspectos relacionados con el medioambiente.

Acciones de desarrollo eco-eficiente:

- Reciclado de residuos.
- Estudios de calidad de aire y emisiones gaseosas.
- Disposición final de residuos especiales.
- Estudios de factibilidad técnico/económica de aprovechamiento de gases de escape de turbinas.
- Forestación dentro del predio industrial aprovechando el tratamiento de efluentes cloacales.
- Tecnología en medición de gases de antorcha.
- Reducción de emisión de humo a la atmósfera.
- Tratamiento de la corriente de anhídrido carbónico
- Cambio de tecnología de diseño en antorchas de gases para el menor consumo de gas combustible. Aprovechamiento de nitrógeno residual como gas de sweeping para disminuir el consumo de gas combustible.
- Incorporación de equipamiento específico en compresor BOG para reducir consumo de energía eléctrica.
- Incorporación de turbina para aprovechamiento de salto de presión de vapor y generación de energía eléctrica.

PREMIO NACIONAL A LA CALIDAD AÑO 2006

Distingue la excelencia en calidad de gestión. La entrega del premio se efectuó en un acto llevado a cabo en la Casa de Gobierno con la presencia del Sr. Presidente de la Nación, quien hiciera entrega del mismo.

El modelo del premio es un sistema de evaluación integrado, a partir de un modelo ideal de empresa de alta competencia, y es otorgado anualmente.

PREMIO ORO IBEROAMERICANO DE LA CALIDAD AÑO 2008 - CATEGORÍA PRIVADA MEDIANA

El Premio Iberoamericano de la Calidad es un Programa Oficial de la Cumbre Iberoamericana de Jefes de Estado y de Gobierno, basado en el Modelo Iberoamericano de Excelencia en la Gestión. Este programa es llevado a cabo por FUNDIBEQ. Pueden acceder al mismo las Organizaciones Iberoamericanas públicas o privadas. Se premia la calidad y estimula el desarrollo de las organizaciones.

SYNAPSIS

WWW.CIAMEGA.COM.AR



BUENOS AIRES

San Martín 344, 9º y 10º piso
Ciudad Autónoma de Bs. As.
C1004AAH
Tel.: (54-11) 5441-5746/5876
Fax: (54-11) 5441-5731/5872

PLANTA LOMA LA LATA

Ruta Provincial 51, Km. 85
Loma La Lata Q8300XAD
Provincia de Neuquén
Tel.: (54-299) 489-3937/8
Fax: (54-299) 489-3937 int. 1019

PLANTA BAHÍA BLANCA

Av. del Desarrollo Pte. Frondizi s/n
Puerto Galván B8000XAU
Provincia de Buenos Aires
Tel.: (54-291) 457-2470
Fax: (54-291) 457-2471