

## ENTREPRISES

# OCP: Le dispositif de séchage bientôt opérationnel

- L'unité de filtrage et de séchage (Downstream) en service dès 2016
- Un projet qui a nécessité un investissement de 3,21 milliards de DH

LES travaux de réalisation de l'une des unités de filtration et de séchage (Downstream) de pulpe de phosphate de l'OCP destinée à être transportée via le fameux Slurry Pipeline sont bien avancés. Cette unité, qui devrait être mise en service par le groupe en 2016, aura nécessité un investissement de 3,21 milliards de DH. Ce budget fait partie d'un programme d'investissement de 145 milliards de DH pour l'ensemble du programme qui a pour mission la transformation radicale du process industriel de l'Office chérifien des phosphates d'ici 2025. A terme, cette stratégie «de transformation industrielle globale» devrait permettre au groupe de doubler sa production minière qui se situe actuellement aux alentours de 28 millions de tonnes de roches de phosphate ou encore de tripler celle des produits phosphatés, notamment l'acide phosphorique (3 millions de tonnes produites actuellement) ainsi que les engrais (MAP, DAP...) dont la production est estimée à 4 millions de tonnes. La montée en régime du programme industriel permettra en plus d'optimiser l'efficacité des coûts, d'investir dans la R&D ou encore de renforcer la position du groupe à l'international. Le géant minier revendique 33% de l'ensemble des exportations de roches phosphatées. Auxquelles s'ajoutent 47% d'exportations d'acide phosphorique ou encore 19%



*Le bon fonctionnement du Slurry Pipeline, fleuron de la stratégie de transformation industrielle de l'OCP, dépend en partie des unités de filtrage et de séchage de la pulpe de phosphate dont une grande partie est destinée à l'export (Ph. OCP)*

d'exportations d'engrais. «De plus, c'est à travers une organisation optimisée que le groupe assure plus de 28% des exportations de phosphates sous toutes formes avec des capacités minières dépassant les 34 millions de tonnes par an», précise le management de l'OCP. Pour concrétiser cette stratégie, le phosphatier a multiplié les projets sur ses différents sites d'exploitation. Une ingénierie dont la pièce maîtresse est le Slurry Pipeline. Le minéroduc s'étend sur une distance de près de 235 km et relie les unités de Khouribga avec le centre de Jorf Lasfar. D'ailleurs, les unités de filtration et de séchage sont des courroies indispensables au bon fonctionnement du pipeline. En effet, les phosphates bruts en provenance des mines de Khouribga sont enrichis dans 4 unités de traitement par lavage et flottation. Ces unités équipées de broyeurs et d'épaississeurs permettent la préparation de la pulpe de phosphate pour le transport hydraulique via pipeline. Une fois broyée et épaissie, la pulpe est stockée dans des réservoirs à la sortie des laveries, puis pompée via des pipelines secondaires jusqu'à une station de

collecte, appelée «station de tête». A partir de cette station, la pulpe de phosphate alimente le pipeline principal qui assure le

transport hydraulique entre Khouribga et le site de transformation chimique de Jorf Lasfar. Une fois acheminée à sa destination finale, la pulpe est réceptionnée dans la «station terminale» qui la distribue aux unités de transformation avant d'être embarquée pour l'export (voie maritime). Ce minéroduc permettra au groupe de réduire ses émissions de CO<sub>2</sub> de 900.000 tonnes par an, soit près de 20% de l'intensité carbonique moyenne liée à l'activité des phosphates du pays. D'ailleurs, l'implémentation de cette technologie permettra une économie de 3 millions de m<sup>3</sup> d'eau par an et ce, grâce à la conservation de l'humidité naturelle de la roche durant le processus. □

A. At.

*Pour réagir à cet article:  
courrier@leconomiste.com*