

# Sonasid: Au coeur des

- Une capacité de production de 450.000 tonnes de rond à béton et 800.000 tonnes de billettes

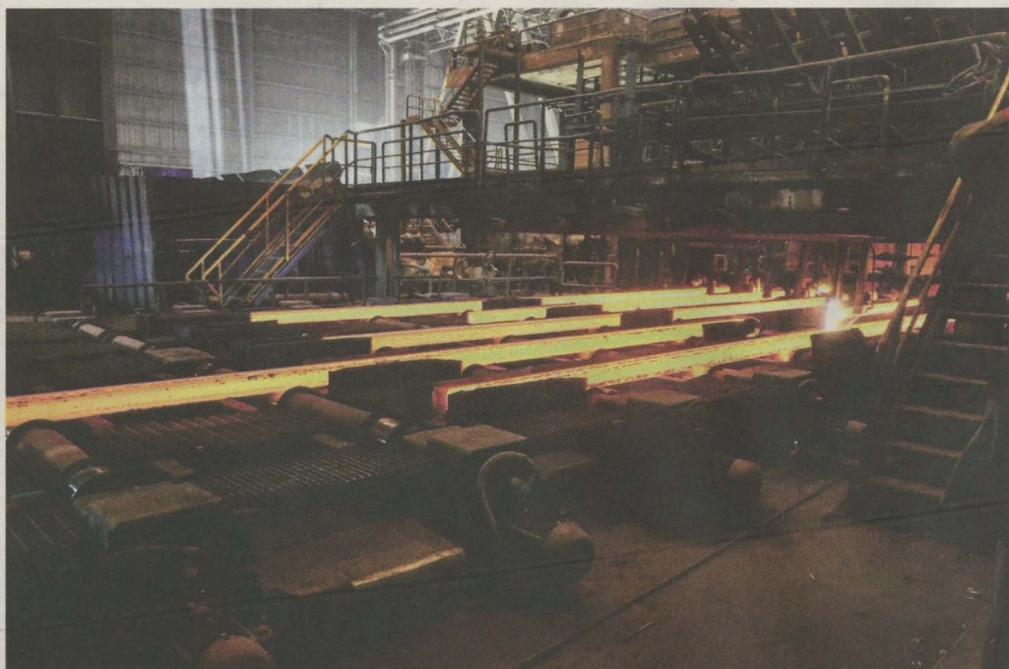
- Plus de 30.000 taxis recyclés

- Objectif: devenir un producteur de «green acier»

LE sidérurgiste Sonasid, leader sur les produits longs, s'investit davantage dans le perfectionnement de son process industriel et le déploiement de projets structurants. Le management de la joint-venture Arcelor Mital et Al Mada, lors d'une visite guidée au sein de son site à Jorf Lasfar, affirme vouloir se positionner sur le «green acier». Une évolution qui vise à pallier le contexte économique marqué par le repli des ventes sur le marché, l'effet des mesures prises par Donald Trump et la surcapacité qui frappe cette industrie au niveau mondial. Sonasid œuvre pour l'amélioration du rendement de ses deux unités industrielles complémentaires sises à Nador et Jorf Lasfar.

Le complexe de Jorf Lasfar, situé à 17 km au Sud d'El Jadida est l'exemple d'une intégration verticale rentable. Il est présent dans une région qui bénéficie de plusieurs atouts favorables au développement industriel: infrastructures portuaires, réseau ferré reliant la zone industrielle aux principales régions économiques et centrale électrique à proximité du site.

Le site de Jorf Lasfar englobe une aciérie en plus d'un laminoir et un



*Sonasid poursuit le développement de son leadership en visant l'excellence opérationnelle dans la maîtrise de ses approvisionnements, l'exploitation de son outil industriel et le service envers ses clients*

(Ph. F. Al Nasser)

broyeur qui ont nécessité en 2010 un investissement de 120 millions de DH. Objectif: préparer la mise en place de l'écosystème ferraille. Actuellement, la capacité installée du complexe industriel s'élève à 1 million de tonnes. L'usine produit 450.000 tonnes de rond à béton et 800.000 tonnes de billettes (blocs d'acier semi-finis). Les produits finis



*Le management reste confiant dans les perspectives du marché de la construction. Ce dernier absorbe depuis quelques années 1 million de tonnes d'acier. Ce marché pourrait en absorber 5 millions de tonnes par an vu la demande des ménages non encore satisfaite*

(Ph. F. Al Nasser)

## Développement durable et énergie verte

SONASID déploie des efforts pour produire un acier vert à moindre coût énergétique et sans impact négatif sur l'environnement. Le sidérurgiste se positionne au centre d'un écosystème de parties prenantes dédiées au recyclage et à la valorisation des déchets industriels. L'entreprise prévoit d'être 100% recycling à fin 2018. Sonasid est présente dans le recyclage à travers plusieurs filières de valorisation: ferraille, huiles usagées, pneus, batteries récupérées des taxis broyés, véhicules en fin de vie. Par ailleurs, une station assure le traitement

des eaux usées. Sonasid y dispose également d'une station de dépoussiérage pour traiter les rejets et les fumées. La poussière récupérée est vendue à Managem pour l'extraction du zinc. Côté efficacité énergétique, Sonasid veut réduire ses coûts. «L'énergie est le deuxième facteur de coût après la matière première», affirme Abdelilah Fadili, DGA de Sonasid. L'entreprise mise sur les énergies renouvelables et surtout l'éolien pour atteindre 90% de la consommation. Le complexe de Jorf Lasfar tourne au fuel et à l'électricité. □

sont destinés aux marchés local (BTP, industrie, auto-construction...) et américain.

Le processus de fabrication de l'acier obéit à une chaîne où chaque étape nécessite une organisation millimétrée. La matière première est collectée auprès des clients locaux (40%) et importée par l'entreprise (60%). Une fois réceptionnée sur le site, la matière première est déposée à l'entrée du complexe après vérification de l'absence d'éléments radioactifs dans le chargement. La ferraille est alors traitée et préparée avant d'être

acheminée vers l'aciérie électrique. Trois phases sont retenues: broyage, oxycoupage et tri. Le broyeur électrique d'une puissance de 4.000 chevaux a une capacité de 300.000 tonnes/an. «Sachant que le prix de la ferraille représente une composante importante dans le coût de revient, il est impératif de la préparer au mieux afin d'en tirer le maximum de valeur dans la suite des opérations», commente le management.

La matière première locale est composée de ferraille légère, taxis hors usage et ferraille massive. «Depuis 2014, l'en-

# fourneaux de Jorf Lasfar

entreprise représente également un pilier de la mise en œuvre du programme de renouvellement des grands taxis. Plus de 30.000 taxis ont été dépollués, broyés, fondus et transformés en rond à béton et fil machine au niveau de son usine de Jorf Lasfar», confie le directeur de l'usine. Actuellement, la cadence est ralentie. L'usine ne reçoit en moyenne que 10 taxis par jour contre 50 à 60 il y a quelques mois. L'entreprise valorise des coproduits: 150.000 T/an.

Après cette phase, la ferraille broyée est transportée par des camions disposant d'une grue à aimant vers l'aciérie électrique. Chaque coulée contient 125 tonnes avec une moyenne de 22 charges par jour.

Une fois, arrivée, la matière première est fondue en y ajoutant des adjuvants afin de mieux la préparer et la fusionner. Intervient ensuite un traitement chimique et thermique suivi d'un processus de mise en forme et de solidification

pour produire à la fin de très gros lingots d'acier semi-fini, appelés billettes. Ces derniers sont soit acheminés vers le laminoir pour produire du rond à béton

clients. S'ensuit un traitement thermique et un refroidissement contrôlé. «Les produits destinés au marché américain que nous fabriquons sont toujours refroidis

la chaleur et les risques y afférant. «Nous sommes très à cheval sur le respect des consignes de sécurité. Il y a 2 ans, Sonasid a reçu le prix sécurité du groupe Arcelor», souligne le management. Les équipes se relayent car l'usine tourne 24h/24, à raison de trois shifts de huit heures. Des ingénieurs et techniciens s'activent dans les tours de contrôle pour assurer les standards qualité de l'acier. Un laboratoire de contrôle analyse sur place les échantillons et certifie la conformité des produits tant au niveau de la qualité que de la dimension. «Dans un contexte de globalisation accrue et de disparition progressive des frontières économiques, Sonasid maintient la satisfaction du marché local comme premier objectif commercial», ajoute le management. L'entreprise ambitionne de diversifier ses produits ainsi que ses marchés à l'export qui représente une activité complémentaire. □

## Secteur d'activité

**S**ONASID est le leader sidérurgique sur les produits longs: rond à béton et fil machine, destinés au BTP et à l'industrie. Il dispose «d'une gamme de produits conforme aux exigences des normes nationales du secteur», apprend-on auprès de l'entreprise. Sonasid s'illustre également sur le marché des armatures industrielles à travers sa filiale Longometal Armatures. En 2017, l'entreprise a réalisé un chiffre d'affaires de 3,714 milliards de DH. Outre Jorf Lasfar, Sonasid dispose également du laminoir historique de Nador, inauguré en 1984. Ce dernier dispose d'une capacité de production de 650.000 t/an de rond à béton et fil machine. □

et du fil machine soit transportés vers le site de Nador qui fabrique annuellement 650.000 tonnes de produits finis ou vendus aux industriels. Les billettes reçues par le laminoir transitent par des cages de laminage de haute précision pour obtenir les diamètres demandés par les

à l'air libre comme exigé par le client», précise un ingénieur.

Au sein de l'aciérie, la température qui y règne est infernale accentuée par la chaleur des fours qui peut dépasser 1.600 °C. Les ouvriers qui y travaillent sont tous vêtus de combinaisons bravant

Nadia DREF