



Président du Conseil d'Administration : **M. Enrique de LA RUBIERA**

## UN ACTEUR MAJEUR DU SECTEUR DU BTP

*Sonasid :*

- *C'est 933 collaborateurs,*
- *Plus d'un million de tonnes de capacité de production.*
- *70% de part de marché*

*Sonasid garantit disponibilité et qualité de ses produits selon les normes réglementaires.*

## Strategie

Premier industriel national des aciers de renforcement des bétons, le « rond à béton », de fil machine et de laminés marchands.

## Deux dimensions importantes

- D'une part, une contribution active à la modernisation des processus de construction, par l'enrichissement de l'offre de produits et de prestations susceptibles de faciliter la conduite des chantiers et d'en améliorer les coûts et les délais.
- D'autre part, une attention considérable à la sécurité dans tous ses aspects.

## Quatre orientations majeures

- Renforcer son avance de compétitivité par les coûts,
- Poursuivre l'enrichissement de son offre en apportant à ses clients marocains la gamme complète de produits et de services
- Augmenter régulièrement sa capacité de production
- Développer continûment les compétences de ses personnels

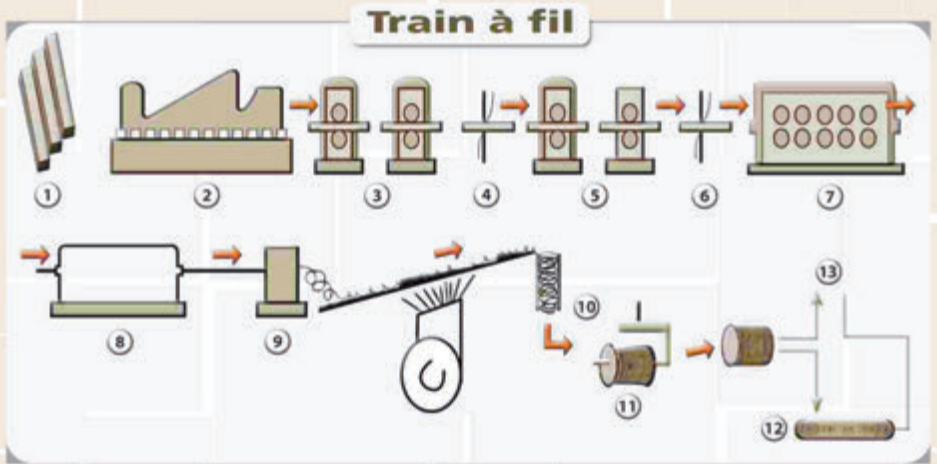
Date de constitution

1974

## Comite de direction par l'année 2011

|                              |                                       |
|------------------------------|---------------------------------------|
| <b>M. André Bock</b>         | Président du Conseil d'Administration |
| <b>M. Ayoub Azami</b>        | Directeur Général                     |
| <b>M. Jacques Riondet</b>    | Directeur Technique                   |
| <b>M. Nasreddine Azzam</b>   | Directeur Financier                   |
| <b>M. Abdelmajid Tronji</b>  | Directeur des Ressources Humaines     |
| <b>M. Jalil Ajdour</b>       | Directeur Commercial & Marketing      |
| <b>M. Said El Hajouji</b>    | Directeur Système d'information       |
| <b>M. Karim EL Ouardirhi</b> | Directeur des Achats                  |

# Processus de laminage



① Billettes

② Four à longerons mobiles

③ Train dégrossisseur (7 cages)

④ Cisailles

⑤ Train intermédiaire (8 cages)

⑥ Cisailles

⑦ Train finisseur

⑧ Traitement thermique

⑨ Formation des spirales

⑩ Formation des bobines

⑪ Bobines sous forme commerciales

⑫ Fardeaux de barre

⑬ Expédition

Le laminage consiste à réduire la section (diamètre et forme) du métal, puis à lui donner les propriétés mécaniques, conformes aux normes du secteur.

**Etape 1** : les billettes (semi produit en acier) sont introduites dans un four et chauffées à 1150°.

**Etape 2** : Devenues malléables, les billettes passent dans un cylindre de laminage qui les réforme tout au long du process de production.

**Etape 3** : En fin de chaîne, l'acier a pris forme de fil crénelé.

Refroidi à l'eau, enroulé en bobines ou découpé en barres droites, il est ligaturé et stocké.

**Etape 4** : Le produit fini est ensuite transporté, selon les commandes, vers le réseau de distribution.