

Historique**Background****Le rapprochement pas à pas ...****An ongoing expansion ...****Lancement**

1975 : Crédation de la société pour la fabrication de tubes soudés noirs et galvanisés en acier.

Launching

1975 : the Company is founded for the manufacture of black and galvanized steel welded tubes.

Innovation

1988 : Installation d'une ligne de galvanisation en continu avec une capacité de 35.000 T/an.

Innovation

1988 : Setting-up of a continuous galvanizing line with a capacity of 35,000 tons a year.

Croissance

1994 : Installation de nouveaux fours pour porter la capacité de production de la ligne de galvanisation à 60.000 T/an et ajout d'une ligne de prélaquage...

Growth

1994 : Setting-up of new furnaces to raise the galvanizing line production to 60,000 tons a year, and addition of a prepainting line.

Récompense

1997 : Le Conseil National du Commerce Extérieur attribue à Maghreb Steel le trophée d'or à l'exportation.

Reward

1997 : the National Foreign Trade Counsel awards Maghreb Steel the Export Gold Trophy medal.

Développement

1999 : Augmentation de la capacité de la ligne de galvanisation à 100.000 T/an au lieu de 60.000 T/an.

Development

1999 : Increase of the galvanizing line capacity to 100,000 tons a year from its previous capacity of 60,000 tons a year.

**Qualité et performance**

2000 : La société est certifiée NM ISO 9002 version 94.

Édification du complexe de laminage à froid d'une capacité de 200.000 T/an.

Changement de la dénomination commerciale : Maghreb Tubes devient Maghreb Steel.

Prestige

2001 : Inauguration de notre complexe sidérurgique de laminage à froid par Sa Majesté Le Roi Mohammed VI.

Etat d'esprit : "orienté client"

2002 : Mise en place d'un système management qualité conforme au référentiel NM ISO 9001 version 2000.

**Quality and performance**

2000 : The Company is certified NM ISO 9002 version 94.

Edification of the cold rolling mill complex with a capacity of 200,000 tons a year. Change in the commercial name, Maghreb Tubes becomes Maghreb Steel.

Prestige

2001 : Inauguration of our cold rolling steel complex by His Majesty King Mohammed VI.

Customer-oriented approach

2002 : Setting-up of a quality management system conform to NM ISO 9001 Version 2000 reference model.

Extension

2003 : Installation d'une deuxième ligne de galvanisation pour doubler la capacité de production (230.000 T).

2004 : Installation d'un second lamoir à froid et d'une deuxième ligne de décapage afin de doubler la capacité (400.000 T/an).

Expansion

2003 : Installation of a second galvanizing line for the purpose of increasing twofold the output capacity (230,000 tons).

2004 : Installation of a second cold rolling mill and a second pickling line to double the capacity (400,000 tons).

MOYENS DE PRODUCTION

Production Facilities



Le complexe de Maghreb Steel s'étend sur une superficie de 30 hectares. La matière première utilisée est la bobine laminée à chaud. Celle-ci est d'abord décapée (opération de nettoyage de l'acier par élimination des oxydes superficiels), puis laminée (opération de réduction de l'épaisseur), galvanisée (traitement qui consiste à revêtir à chaud la surface de la bobine laminée à froid d'une fine couche de zinc pour protéger l'acier contre la corrosion), et enfin prélaquée (dépôt d'une matière organique liquide adaptée aux atmosphères non agressives afin d'augmenter la résistance à la corrosion et d'ajouter un effet esthétique).

Maghreb Steel Complex extends over a surface area of 30 hectares. The raw material used is the hot rolled coil, which is first pickled (operation consisting in steel cleaning through the elimination of surface oxides), then cold rolled (consisting in gauge reduction), galvanized (involving hot covering of the surface of the cold rolled sheet with a fine film of zinc to protect steel from corrosion) and prepainted (involving the deposit of a liquid organic substance adapted to non-aggressive atmospheres in order to increase corrosive resistance and to add an aesthetic effect).



Moyens de Production

Production Facilities

Décapage

Deux lignes de décapage :

- « Push pull pickling line »: 200.000 tonnes/an.
- ligne de décapage continue avec soudeuse laser: 400.000 tonnes/an.

Laminage à froid

Deux lamoins réversibles de type quarto avec une capacité de production de 200.000 tonnes chacun.

Dix bases de recuit sous forme de « fours à cloche » avec une capacité de 150.000 tonnes. Recuit sous atmosphère contrôlée (100% H₂).

Pickling

Two pickling lines:

- A Push-pull pickling line: 200,000 tons/year.
- A continuous pickling line fitted with a laser welding machine: 400,000 tons/year.

Cold-rolling

Two Quarto type reversing mills, with a 200,000 tons production capacity each.

Ten conventional annealing bases in the form of "furnace removable covers" with a 150,000 tons production capacity.

Annealing under specific atmosphere (100% H₂).



Hot continuous galvanizing

A continuous line with a capacity of 130,000 tons yearly.

Galvanizing and prepainting

A combined galvanizing and prepainting line with a 100,000 ton capacity a year.

Steel center

Two cutting lines and three slitting lines.

Galvanisation à chaud en continu

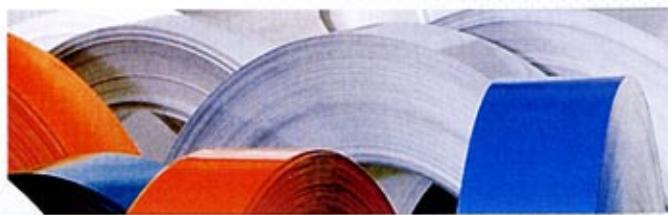
Une ligne continue avec une capacité de 130 000 tonnes.

Galvanisation et prélaquage

Une ligne combinée de galvanisation et de prélaquage d'une capacité de 100.000 tonnes.

Centre de service

Deux lignes de coupe et trois lignes de refendage.



Atelier mécanique :

L'atelier de fabrication mécanique est une entité du département maintenance mécanique. Sa mission consiste à usiner les pièces mécaniques qui servent à l'entretien correctif et préventif des machines et des engins de la société et ce en passant par des opérations de tournage, fraisage, perçage, taraudage....

Il collabore étroitement avec le département projets et technologie dans l'élaboration de nouvelles études et réalisations mécaniques.

Département d'ingénierie, d'étude et de réalisation :

Ce département assure un service d'ingénierie au profit de la société dans les domaines du génie civil, métallurgie, mécanique et procédés industriels.

Sa mission se résume en quatre axes :

- Etude de faisabilité des nouveaux projets et établissement des plans associés.
- Etablissement des comparatifs techniques et financiers.
- Etude d'acquisition de nouveaux équipements ou technologies pour améliorer les outils de production.
- Suivi de réalisation des travaux de fabrication mécanique et chaudronnerie.

**Mechanical shop**

The mechanical production shop is part of the mechanical maintenance department. Its role is to process mechanical parts through turning, milling, piercing, tapping... used for the corrective and preventive maintenance of the machines and the company devices.

It works closely with the Projects and Technology Department for the conduct of new surveys and mechanical studies.

**Engineering, design and manufacturing department**

This department performs engineering works for the company in the fields of civil engineering, metallurgy, mechanical and industrial processes.

This department deals with the four following activities:

- Feasibility studies of new projects and setting-up of related plans,
- Establishment of technical and financial benchmarks,
- Acquisition studies of new equipment and technology tools aimed at improving the production facilities,
- Monitoring of mechanical production and boiler works.

**Laboratoire de contrôle et suivi :**

Entité de recherches et développement, le laboratoire assure le suivi des essais mécaniques, le contrôle physico-chimique, les tests de corrosion, les essais de formage, pliage et emboutissage de la tôle d'acier, en plus du contrôle des eaux et des huiles de la section d'utilités.

Il met à la disposition du contrôle qualité un véritable tableau de bord pour gérer la conformité du produit par rapport aux spécifications exigées par les normes et le client.

Control and follow-up laboratory :

Entrusted with the conduct of Research & Development, the laboratory carries out mechanical tests, physicochemical examinations, corrosion tests; forming, bending and stamping of the steel sheet along with the control of waters and oils of the utilities section.

It makes available to the Quality Control Department a genuine instrument panel to manage the compliance of the product with the specifications required by the client.