

L'OUTIL DE DEVELOPPEMENT

INSTALLATIONS TECHNIQUES

Le pétrole peut être d'abord séparé dans les unités de distillation en différents constituants ou coupes :

Gas Oil
Kérosène
Fuel

Les différentes coupes subissent ensuite des traitements de purification et des traitements de modification de structure et de composition pour atteindre les caractéristiques spécifiques aux produits finis.

DISTILLATION

Les raffineries ont 2 unités de distillation primaire où l'on sépare les différentes coupes de pétrole brut par vaporisation et condensation fractionnée.

Ces distillations ont été conçues avec une flexibilité permettant de traiter une large gamme de pétrole brut, du plus léger au plus lourd.

Capacité globale : 6 500 000 T/an

REFORMAGE CATALYTIQUE

Dans les unités de reformage catalytique, l'essence brute est transformée en une essence à haut indice d'octane.

Ces unités sont protégées par des unités d'hydrotraitement qui débarrassent l'essence des impuretés telles que le soufre et les composés azotés.

La raffinerie dispose de 2 unités de reformage pour une capacité globale de 930 000 T/an.

HYDRODESULFURATION

Dans ces unités un courant d'hydrogène en présence d'un catalyseur, réduit le soufre contenu dans le gasoil qui peut être utilisé à la norme commerciale et dans le kérosène qui devient un carburant pour avions à réaction répondant aux spécifications internationales des compagnies de transport aérien.

Capacité globale : 400 000 T/an

Une unité de lavage à la soude du type Merox permet de débarrasser tout kérosène carburateur, avec une capacité de 200 000 T/an.

TRAITEMENT DES GAZ

Les gaz des raffineries sont, utilisant le procédé Merox, débarrassés de leur soufre et de leurs composés soufrés.

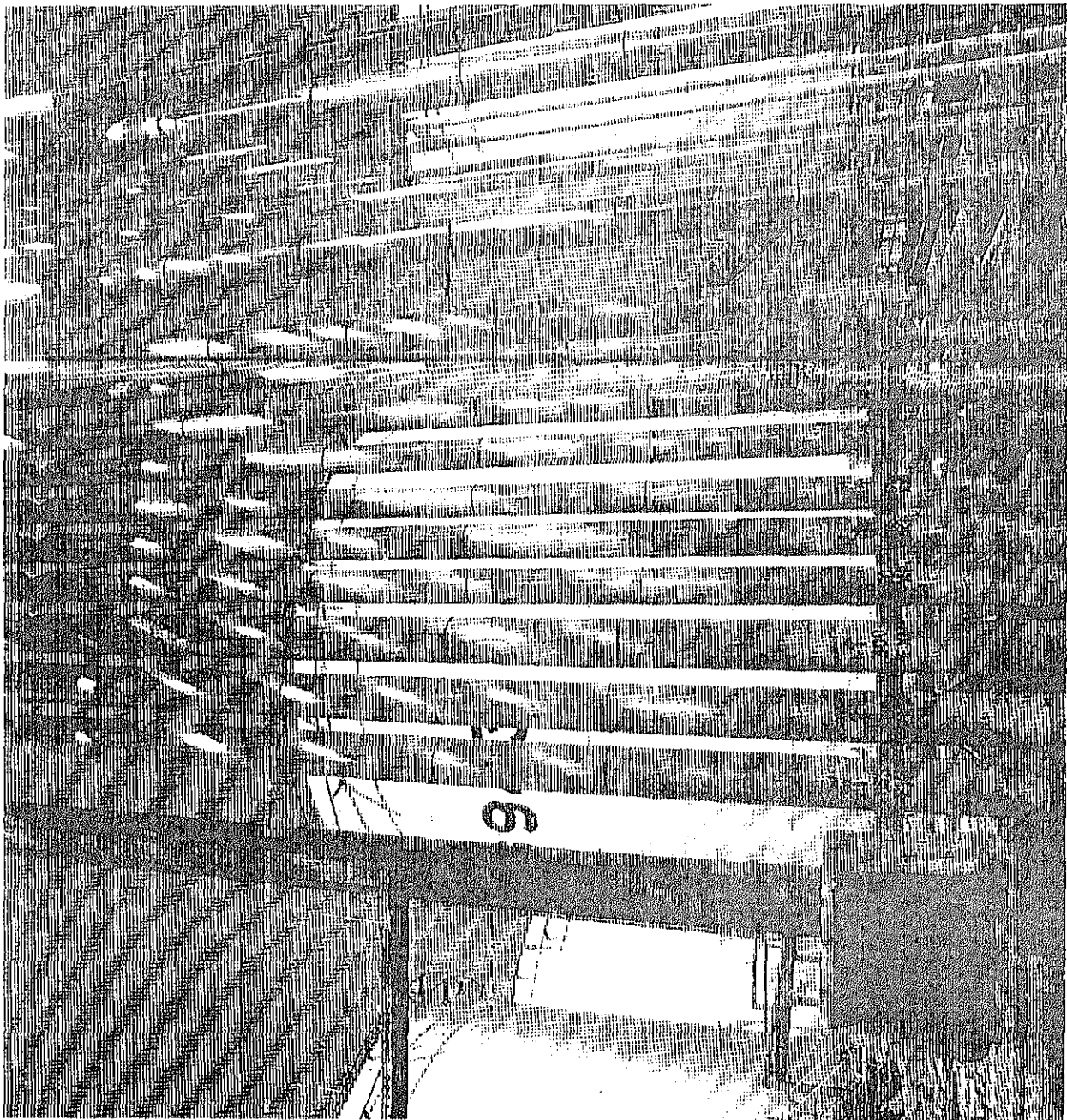
Capacité globale : 400 000 T/an

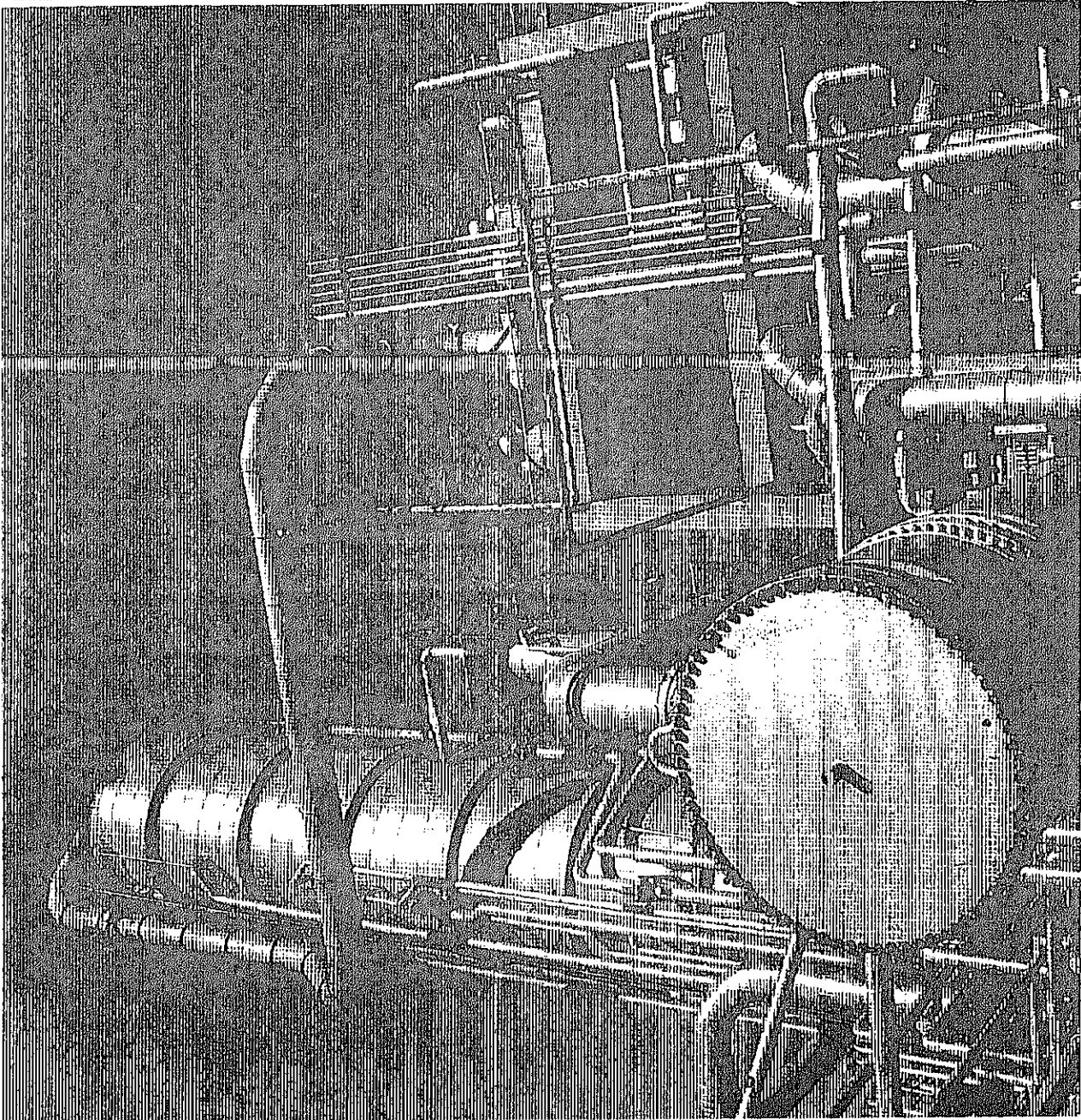
Les gaz des raffineries sont utilisés comme matières premières pour la production de produits chimiques.

Capacité globale : 400 000 T/an

PRODUCTION DES HUILES LUBRIFIANTES

Les produits de haut poids moléculaire obtenus dans les distillations primaires, sont traités dans les unités d'hydrotraitement pour obtenir les huiles lubrifiantes.





de l'acier au feu. Près d'une distillation dans une tour
 sans ventilation, 4 bases d'huiles plus ou moins
 importantes.

Le sable de plus grande est débarrassée de l'aspic
 qui est contenu dans une unité de désasphaltage au
 pétrole.

Les huiles sont envoyées ensuite

à un traitement au sulfure pour en extraire les com-
 posés aromatiques et obtenir une huile plus stable et
 avec un indice de viscosité élevé.

Les paraffines aux points de fusion élevés qui per-
 mettent de passer le point d'écoulement aux valeurs dési-
 gnées.

Chaque centimètre de hauteur d'hydrogène selon le pro-
 cessus de traitement pour améliorer la couleur et la résis-
 tance à l'oxydation.

Capacité : 145 000 T/an d'huiles de base
 154 000 T/an de bitumes oxydés
 27 000 T/an de bitumes oxydés.

La paraffine subit un traitement à la terre active pour
 en améliorer la couleur.

Capacité : 25 000 T/an de cires et paraffines.

**STOCKAGE - RECEPTIONS - EXPEDI-
 TIONS**

LA SANIR dispose d'une capacité globale de stocka-
 ge de 300 000 m³ dont une grande section pétrole
 brut et l'autre aux produits fins et semi fins.

Les installations sont équipées par des dépôts
 souterrains et par le chargement camions et wagons
 qu'il est possible de faire.

Les installations portuaires permettent la réception
 de pétrole jusqu'à 150 000 T et l'expédition des
 produits finis jusqu'à 30 000 T.

LABORATOIRES

Les analyses de pétrole sont confiées à la réception.
 Les analyses de produits finis sont confiées à un labo-
 ratoire externe spécialisé en pétrole. Les analyses
 sont effectuées dans des laboratoires nationaux telles que
 le laboratoire de la S.A. S.A. S.A.

LES SERVICES

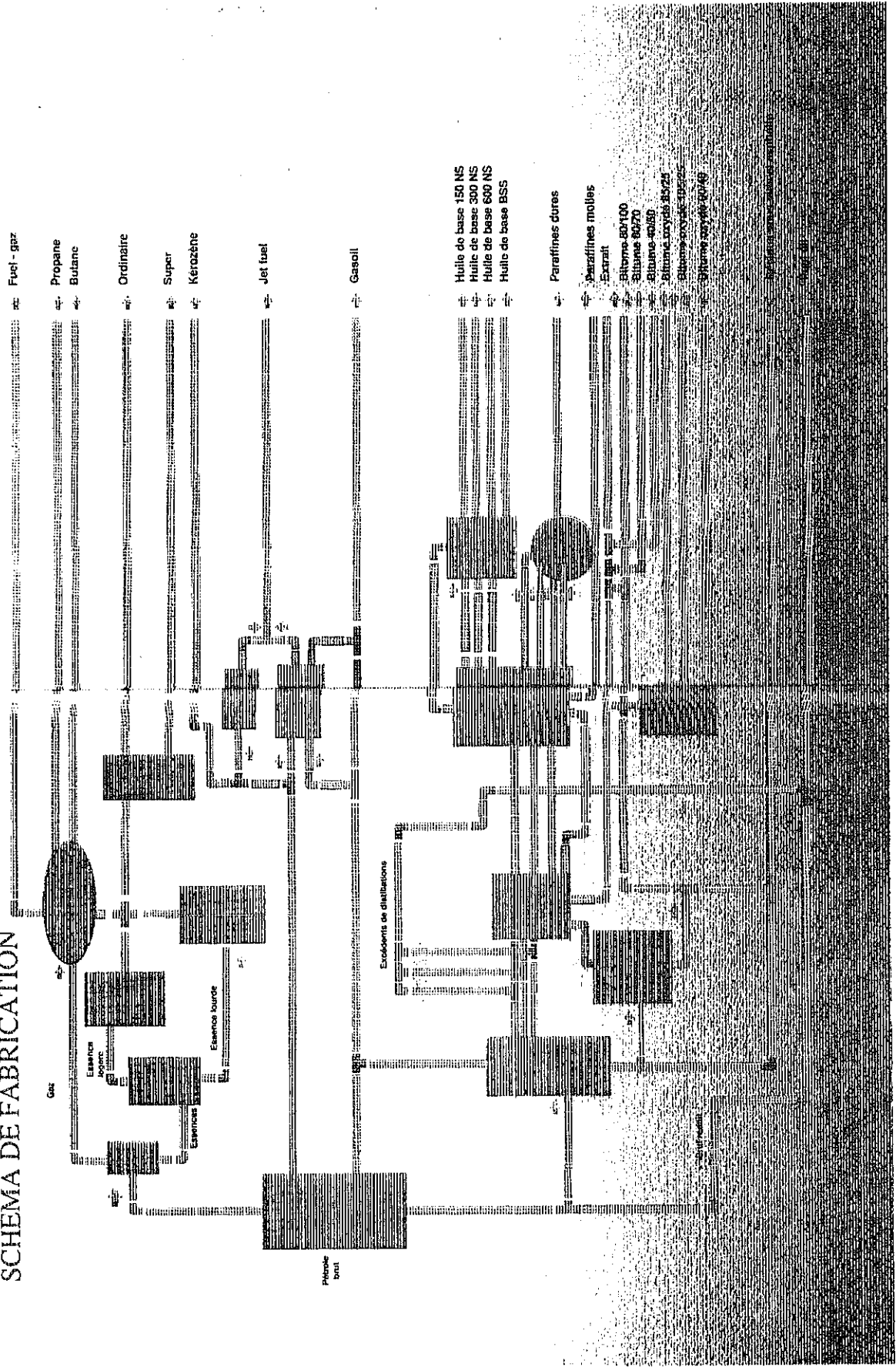
Les services de vente sont assurés par la pré-
 sence de représentants dans tous les pays du monde.

Les services de réparation sont assurés par la présence
 de techniciens qualifiés dans tous les pays du monde.

Les services de maintenance sont assurés par la présence
 de techniciens qualifiés dans tous les pays du monde.

Les services de transport sont assurés par la présence
 de techniciens qualifiés dans tous les pays du monde.

SCHEMA DE FABRICATION



CAPACITES DE PRODUCTION.

La SAMIR dispose actuellement d'une capacité de distillation primaire de 6,5 millions de tonnes/an de pétrole brut, de raffinage catalytique de près d'un million de tonnes/an, de diverses unités de désulfuration de gasoil et de kérosène, de traitement de gaz ainsi que d'une capacité de fabrication de 125.000 tonnes /an d'huiles lubrifiantes et de 200.000 tonnes/an de bitumes.

Ces capacités installées se présentent, comme suit :

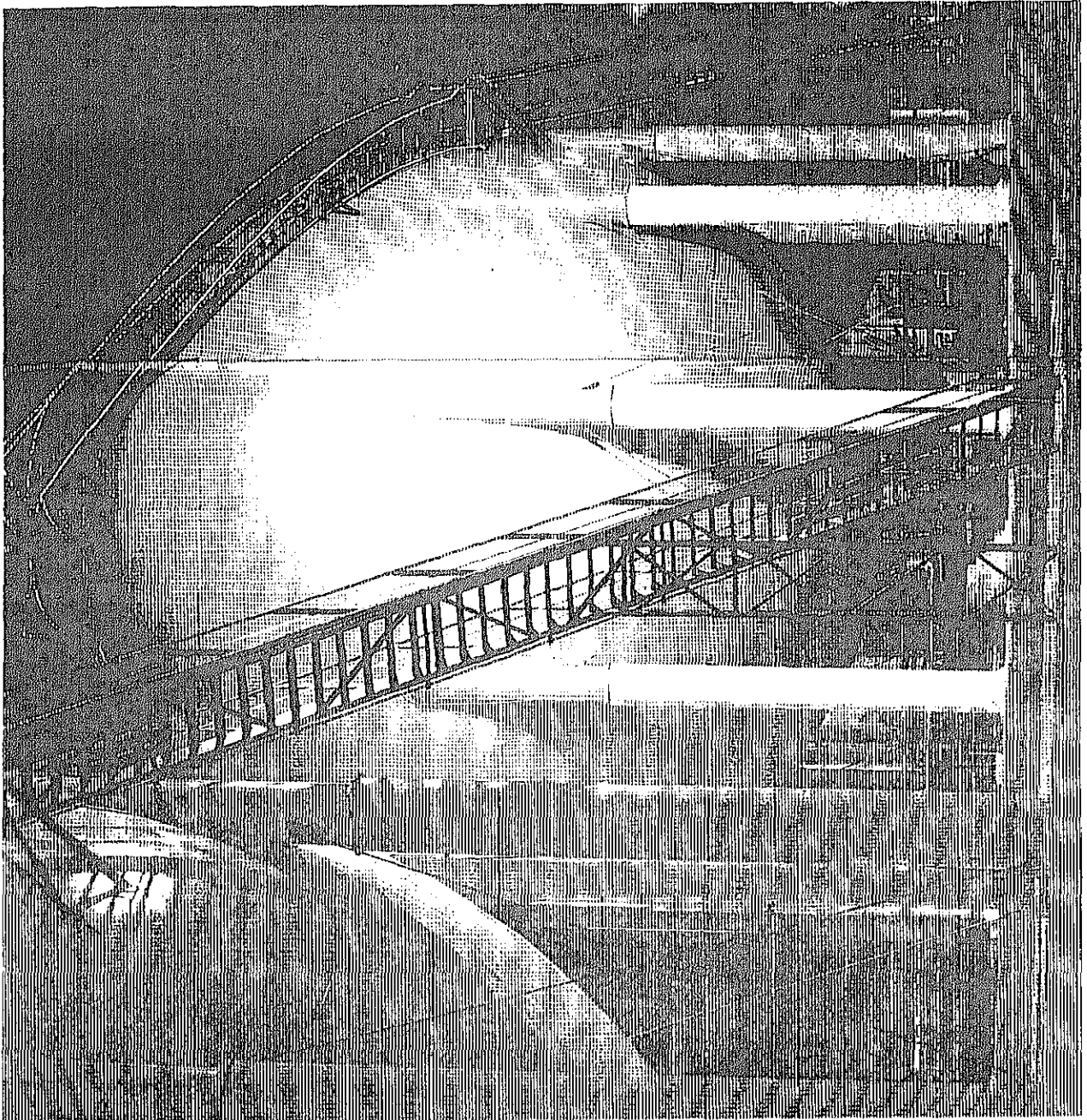
A. Unités de Raffinage : carburants

	T / AN
- Distillation atmosphérique	6.500.000
- Reforming catalytique des essences	930.000
- Traitement (Merox) GPL	89.000
- Traitement (Merox) Essences	283.000
- Traitement (Merox) de Kérosène	200.000
- Traitement d'hydro-désulfuration	400.000
- Kérosène - CO	360.000
- Séparation des gaz propane butane	150.000
- Traitement des gaz aux amines	

B. Unités de Production des Lubrifiants, Paraffines et Bitumes

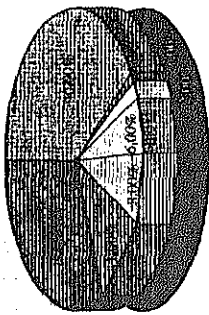
	T / AN
- Distillation sous-vide	970.000
- Désasphaltage au propane	340.000
- Extraction furfural	220.000
- Déparaffinage des huiles	180.000
- Hydrofinissage des huiles	125.000
- Traitement de paraffines	25.000
- Blending (mélange et conditionnement)	50.000
- Oxydation des bitumes	27.000
- Bitumes rouverts	170.000

BILAN ENERGETIQUE NATIONAL (1988 en TEP)	
Produits pétroliers	4.789.000 (76,48 %)
Charbon	1.123.500 (17,94 %)
Hydraulique	300.900 (4,80 %)
Gas naturel	48.000 (0,78 %)
	6.258.400 (100 %)



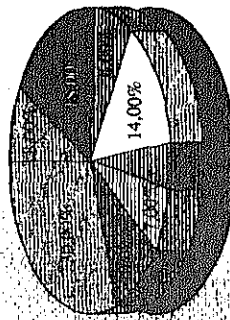
STRUCTURE DU MARCHÉ

HUILES ET PARAFFINES

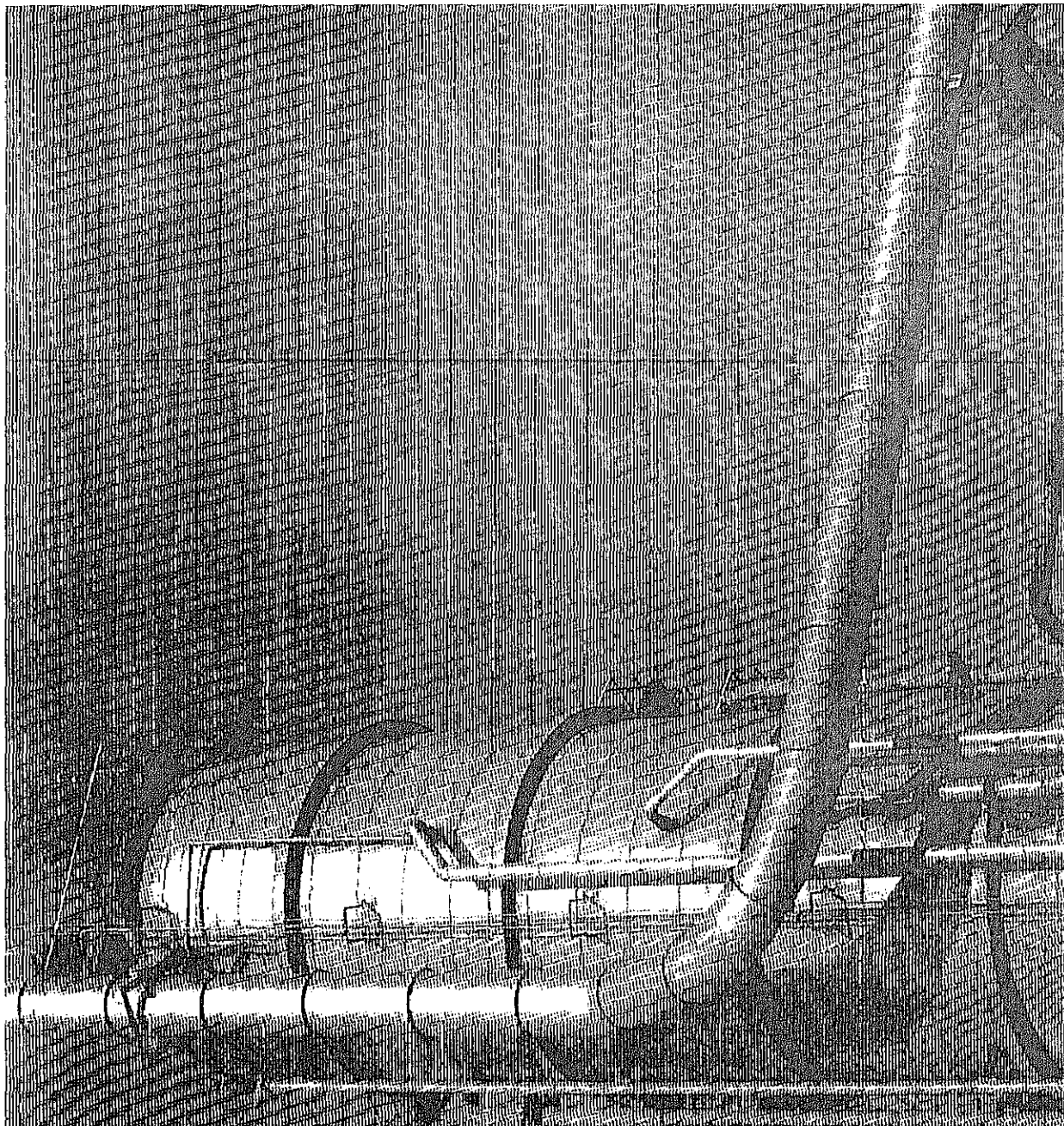


- GAZ
- GAZ-OIL
- ESSENCES
- KEROSENES
- BITUMES
- FUEL-OIL
- HUILES LUBRIFIANTES

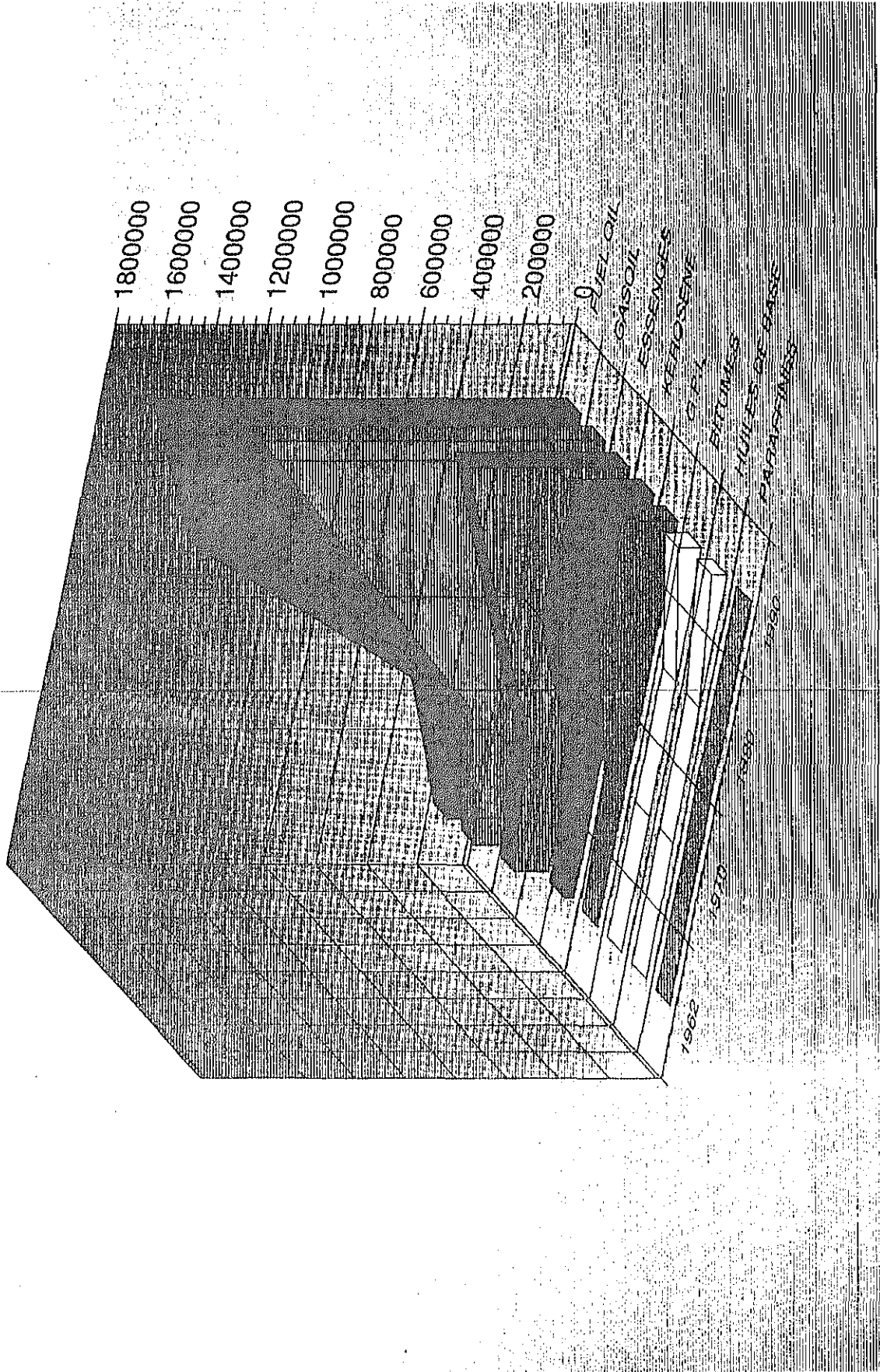
CARBURANTS ET COMBUSTIBLES



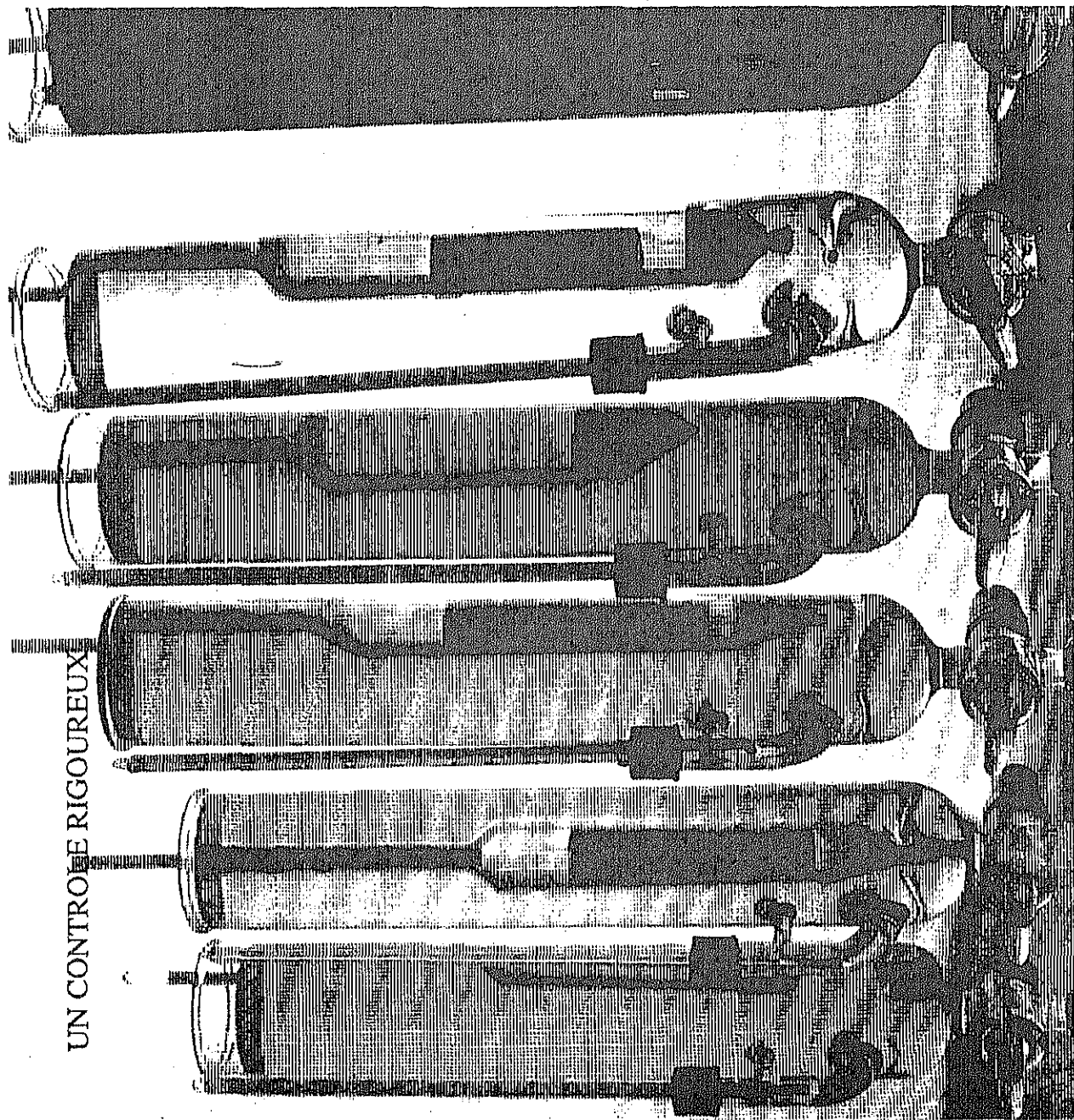
- CUT-BACHES
- PARAFFINES
- BITUMES OXYDES
- BITUMES ROUTIERS
- GAZ
- GAZ-OIL
- ESSENCES
- KEROSENES
- BITUMES
- FUEL-OIL
- HUILES LUBRIFIANTES



PRODUCTION S.A.M.I.R.



UN CONTROLE RIGOREUX



LA QUALITE ET LA SURETE.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

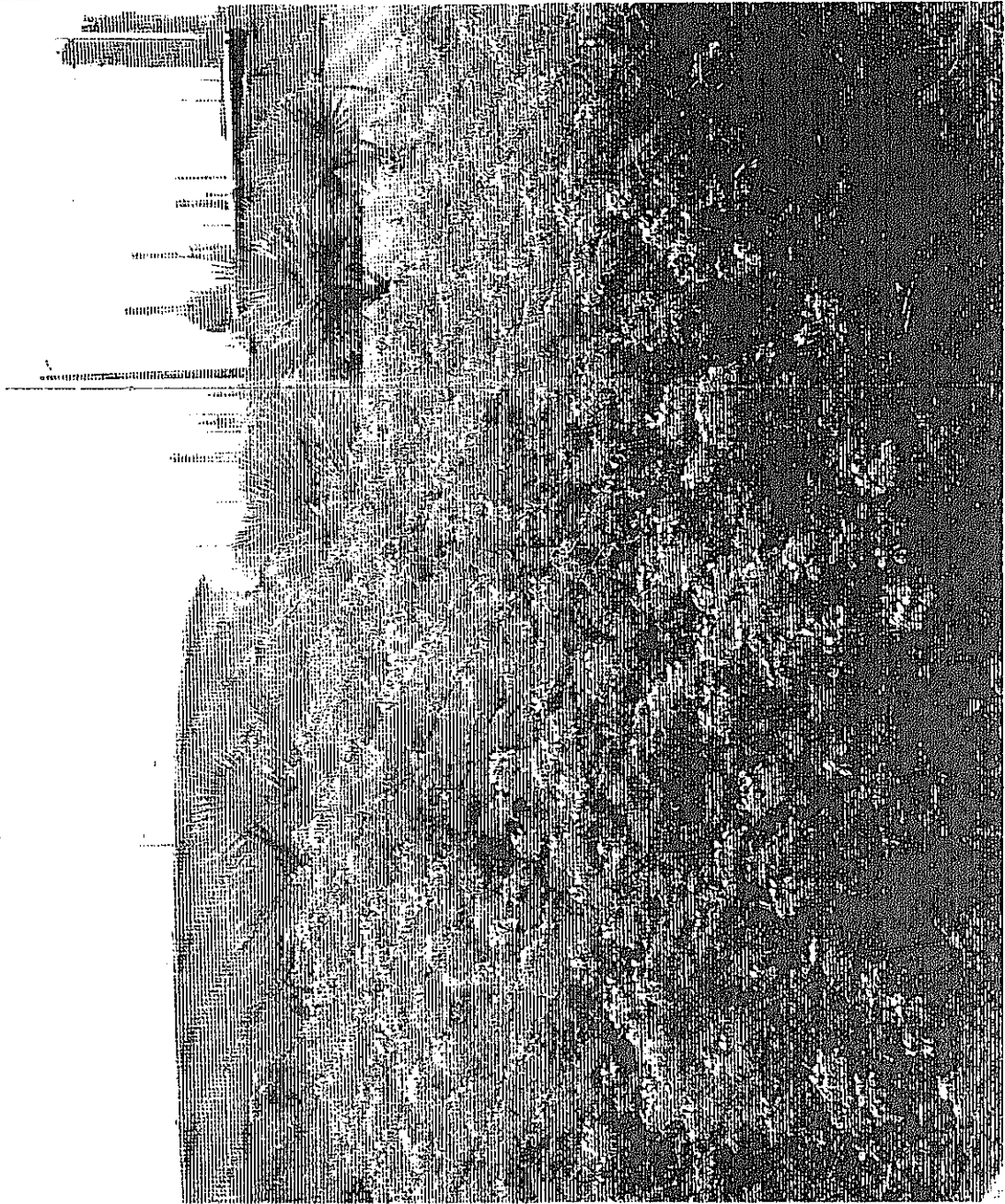
Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

Le laboratoire de chimie de la Compagnie Générale de Chimie Industrielle a pour but de contrôler la qualité et la sécurité de tous les produits fabriqués par la Compagnie Générale de Chimie Industrielle.

UN SOUCI REEL D'ENVIRONNEMENT



Un peu partout dans le monde, aux quatre coins de la planète, les écologistes se mobilisent et appellent à une conscience renouvelée de l'importance de la nature. Mais comment concilier le progrès industriel et la protection de la nature ?

Toute industrie est, par définition, mais à différents degrés, polluante. Les gaz hydrocarbures qui s'échappent des cheminées, les eaux usées que l'on déverse dans la mer sont, quand ils ne font pas l'objet d'une étroite surveillance, autant de facteurs de pollution.

De l'avis même des experts, le raffinage "primaire" (gaz, carburants, etc.) constitue, en regard des procédés de fabrication de certains produits chimiques, une activité peu polluante. La SAMIR reste néanmoins très vigilante quant aux risques de pollution attachés à son activité. Une manière de rester fidèle à la cité des fleurs...

En l'absence d'une réglementation locale, la SAMIR applique les normes internationales en la matière, dites AFNOR.

Le contrôle continu très sévère de tous les paramètres opératoires des fours et chaudières est instauré à la raffinerie afin de limiter au maximum la toxicité des fumées (grâce à une combustion totale des hydrocarbures).

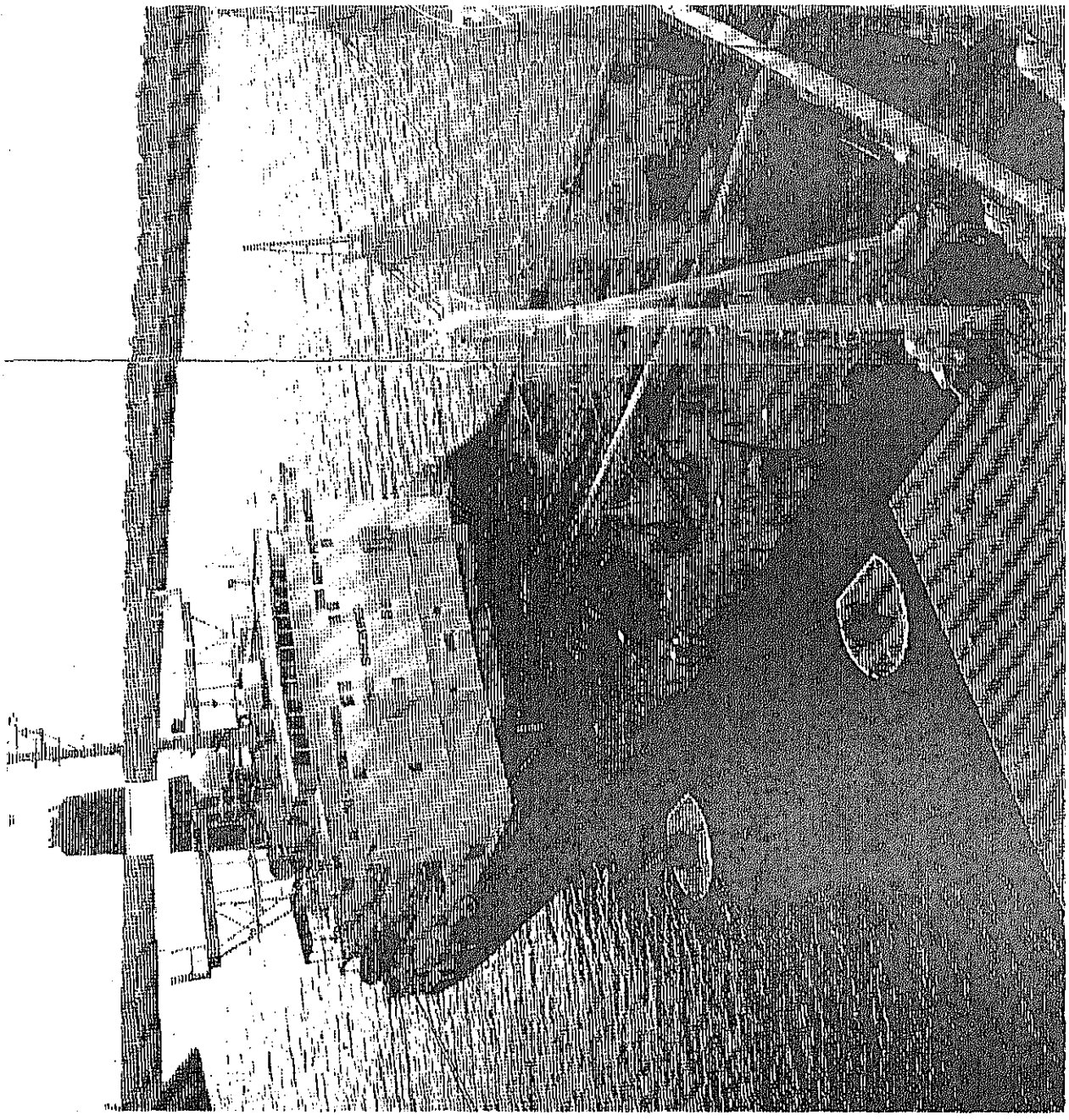
Les installations les plus récentes de la SAMIR se voient à dessein être munies de hautes cheminées d'évacuation, pour permettre précisément une bonne dispersion atmosphérique des gaz expulsés. Une précaution dont l'efficacité varie en fonction de conditions atmosphériques et de la quantité évacuée.

Pour les eaux usées, elles sont soumises à un contrôle très strict et font l'objet d'un traitement drastique avant d'être déversées dans la mer. Ainsi, "purifiés", ces eaux sont quasiment sans danger pour l'équilibre de l'environnement écologique et ne constituent aucun menaçant de pollution.

La SAMIR qui peut parfois maculer nos plages, protège les eaux de débordement larguées par les non-contrôleurs qui longent nos côtes.

La SAMIR est équipée de installations pour recueillir et "nettoyer" ces eaux à l'origine des déversements de véhicules. La SAMIR a également développé une technologie pour assurer la présence d'un environnement et pour assurer la présence de procédures pour l'amélioration de l'environnement.

Les catastrophes écologiques sont nombreuses dans le monde et, plus particulièrement, en France. L'immense préjudice que pourrait causer à nos pays un drame tel que celui de l'Amoco TExaco, a conduit à émettre une procédure pour adhérer à la Convention internationale de 1971 portant création d'un Fonds International d'Indemnisation pour les dommages causés à la pollution par les hydrocarbures.



BONNERS ECONOMIQUES

SAMOR constitue un élément essentiel de la politique économique du pays qui vise à satisfaire la demande en produits pétroliers au moins pour ce qui concerne l'approvisionnement de base. Ces produits sont destinés à servir de cadre que s'inscrivent les autres investissements. C'est ainsi qu'après la SAMOR, depuis sa mise en service, le montant des investissements est passé de 100 millions de DH en 1962 à 2,5 milliards de DH en 1980.

Le développement de SAMOR a entraîné l'extension progressive de ses investissements, passant de 35 millions de DH en 1962 à 200 millions de DH en 1980.

Le développement de SAMOR a entraîné de façon très importante la mise en service de plusieurs entreprises d'assistance de SAMOR, dont le montant des investissements est de 11 milliards de DH.

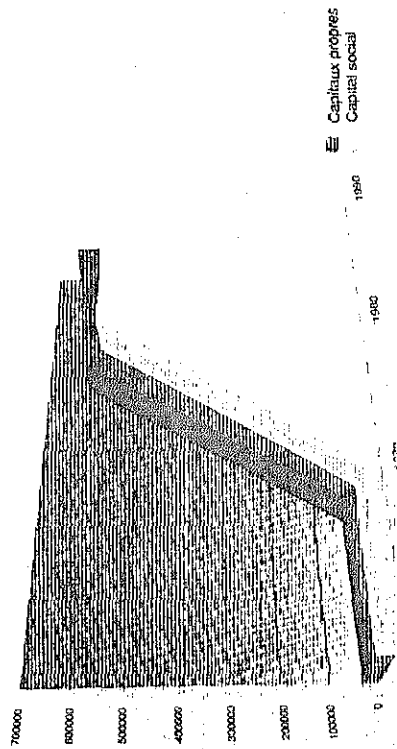
Le développement de SAMOR a entraîné l'acquisition de 2000 millions de DH.

Le développement de SAMOR a entraîné l'acquisition de 2000 millions de DH.

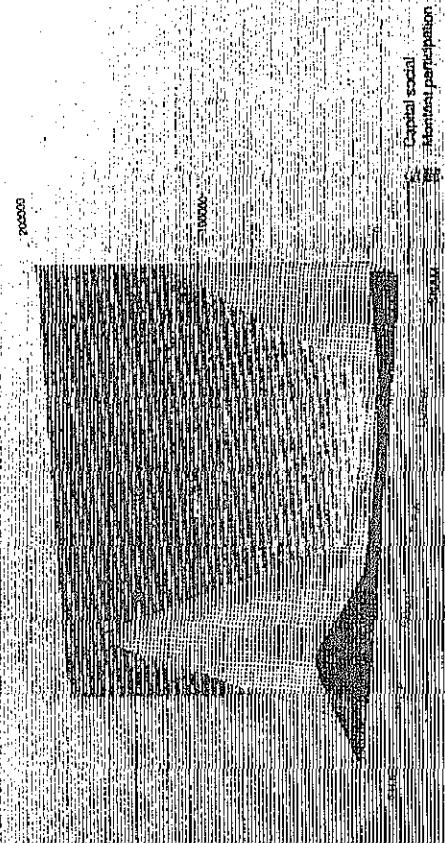
Le développement de SAMOR a entraîné l'acquisition de 2000 millions de DH.

ECONOMIE EN MILLIERS DE DIRHAMS

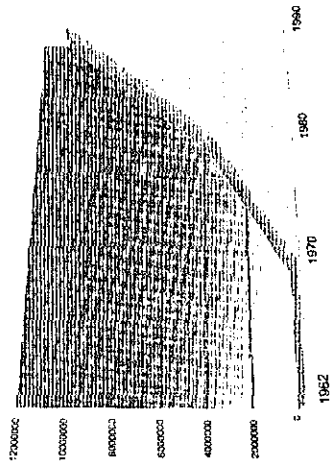
CAPITAL SOCIAL



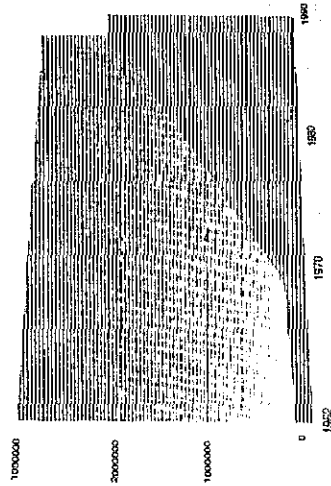
PARTICIPATIONS



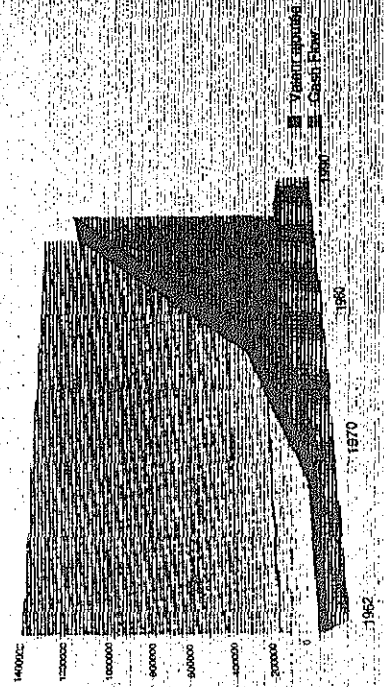
EVOLUTION DU CHIFFRE D'AFFAIRES



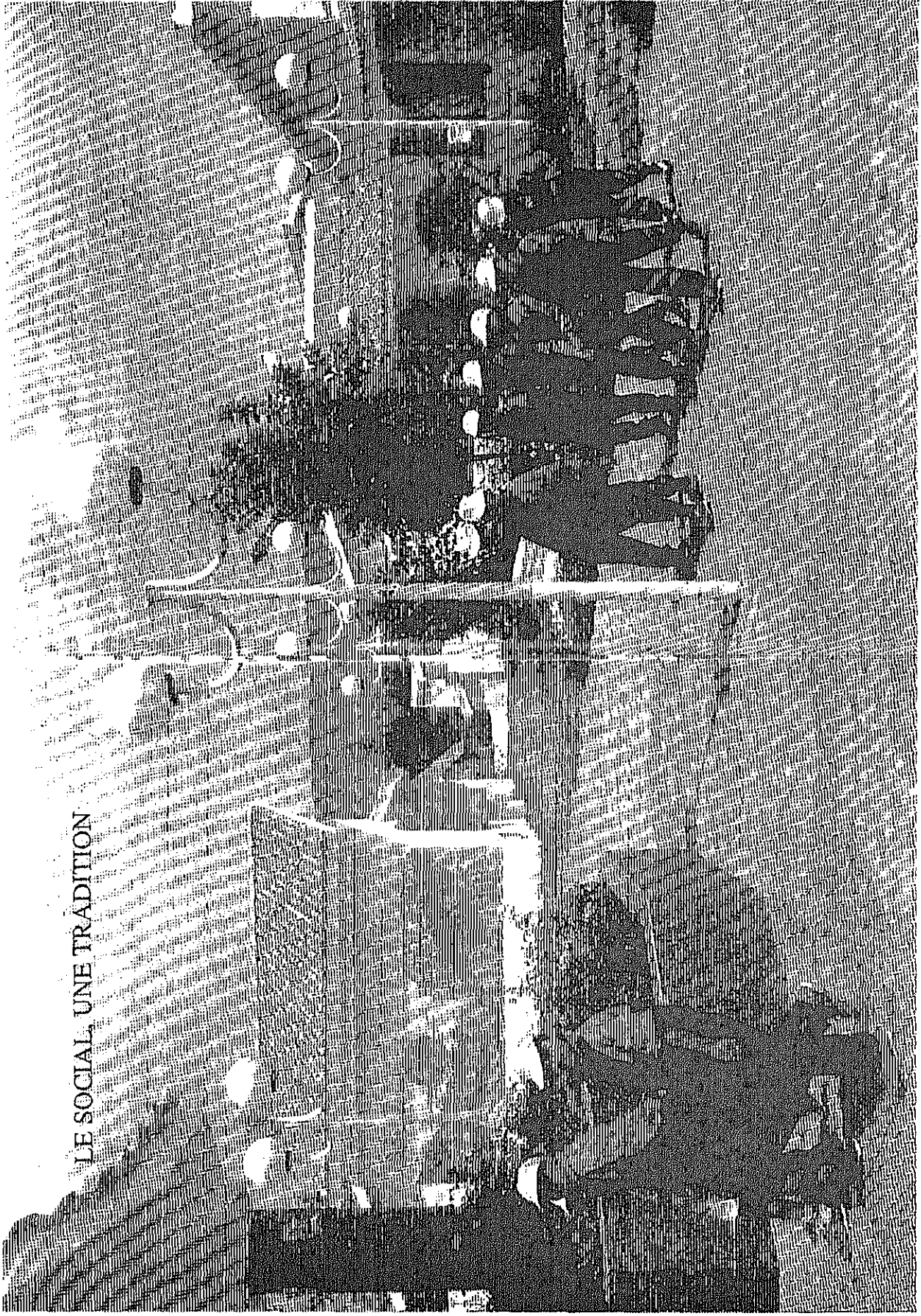
INVESTISSEMENTS



VALEUR AJOUTEE



LE SOCIAL, UNE TRADITION



LES HOMMES ET LE SOCIAL

Depuis sa création, la SAMIR s'est attachée à promouvoir une politique sociale avancée, au bénéfice de tous ses employés.

Salaires régulièrement relevés en fonction de l'augmentation du coût de la vie, intéressement du salarié aux résultats de la gestion, treizième mois et primes diverses, système de promotion couronnant les contributions les plus efficaces à la créativité de l'entreprise, pour autant de facteurs de stimulation, témoignages concrets d'une volonté de participation de l'entreprise à l'intérêt général.

Cette enumeration succincte n'épuise pas, loin s'en faut, la multitude d'avantages sociaux accordés aux employés de la SAMIR. Dans le domaine de la protection sociale, l'entreprise a souscrit une assurance groupe, complétant l'affiliation à la CNSS, ainsi qu'une assurance retraite aux conditions très avantageuses.

En accordant des prêts à long terme sans intérêt, en lançant divers programmes de construction de logements, la SAMIR permet à ses employés d'accéder à la propriété privée. Plus de 600 de ses agents ont pu, au cours de la dernière décennie, réaliser leur ambition de vivre dans leur propre maison.

L'entreprise n'a pas non plus oublié le temps de repos et les loisirs : Complexes sportifs, club de vacances différents sont ouverts aux agents de la société, à leurs familles et à leurs invités.

FORMATION: UNE ACTION CONTINUE

Mais sur un domaine où la SAMIR fait œuvre de pionnerie, c'est bien celui de la formation continue, en vertu de sa vocation pour l'acquisition d'une maîtrise technique de plus en plus performante. Depuis 1968, elle a mis sur pied un centre de formation professionnelle dans les locaux mêmes de la société, des connaissances et des savoir-faire indispensables à l'agent de maîtrise, au technicien et au techniquement adapté aux exigences du développement de l'entreprise et aux goûts et désirs de ses agents.

Une attention particulière est accordée à la formation continue en vigueur à la SAMIR, destinée à répondre aux besoins évolutifs de la société, du pétrole. C'est la garantie de la maîtrise technique, mais aussi d'une plus grande responsabilité, permettant à tous ses agents d'accroître leur connaissance de la gamme étendue de produits pétroliers dans l'industrie du raffinage. La SAMIR souhaite contribuer à la création technologique, à l'innovation, à la création locale et nationale.

Les photos sont de l'Agence France Presse et de l'AFP.

