

La structure de la sidérurgie belge

1ère partie : structures actuelles (I)

DANS **COURRIER HEBDOMADAIRE DU CRISP** 1965/36 n° 304 , PAGES 1 À 30
ÉDITIONS **CRISP**

ISSN 0008-9664

DOI 10.3917/cris.304.0001

Date de mise en ligne : 01/12/2014

Article disponible en ligne à l'adresse

<https://shs.cairn.info/revue-courrier-hebdomadaire-du-crisp-1965-36-page-1?lang=fr>



Découvrir le sommaire de ce numéro, suivre la revue par email, s'abonner...
Scannez ce QR Code pour accéder à la page de ce numéro sur Cairn.info.



Distribution électronique Cairn.info pour CRISP.

Vous avez l'autorisation de reproduire cet article dans les limites des conditions d'utilisation de Cairn.info ou, le cas échéant, des conditions générales de la licence souscrite par votre établissement. Détails et conditions sur cairn.info/copyright.

Sauf dispositions légales contraires, les usages numériques à des fins pédagogiques des présentes ressources sont soumises à l'autorisation de l'Éditeur ou, le cas échéant, de l'organisme de gestion collective habilité à cet effet. Il en est ainsi notamment en France avec le CFC qui est l'organisme agréé en la matière.

CENTRE DE RECHERCHE ET D'INFORMATION
SOCIO-POLITIQUES — C.R.I.S.P.

35, RUE DU CONGRES, BRUXELLES 1

COURRIER HEBDOMADAIRE

C.H. N° 304.
Le 17 décembre 1965.

S O M M A I R E.

=====

LA STRUCTURE DE LA SIDERURGIE BELGE.

=====

1ère PARTIE : STRUCTURES ACTUELLES. (I)

<u>Introduction.</u>	p. 2.
<u>Chapitre I : La production d'acier.</u>	p. 3.
<u>Chapitre II : La localisation de la sidérurgie.</u>	p. 6.
<u>Chapitre III : La dimension des entreprises.</u>	p. 15.
<u>Chapitre IV : Les types de produits.</u>	({ { Dans { un { prochain { C.H. { à paraître. {
<u>Chapitre V : L'emploi.</u>	
<u>Chapitre VI : La structure financière.</u>	
<u>Chapitre VII : Les marchés.</u>	
<u>Chapitre VIII : Les investissements.</u>	
<u>Chapitre IX : Les organismes institutionnels.</u>	

2ème PARTIE : FACTEURS D'EVOLUTION ET
DE TRANSFORMATION.

-

LA STRUCTURE DE LA SIDERURGIE BELGE.

lère PARTIE : STRUCTURES ACTUELLES. (I)

Introduction.

La sidérurgie est toujours apparue comme l'image de la puissance et très souvent comme un signe de richesse économique pour un pays comme la Belgique. Elle est aussi une des industries les plus importantes du pays, ainsi qu'on le verra, et a toujours joui d'un grand prestige.

Les transformations techniques importantes de ces dernières années, la localisation de complexes nouveaux sur les bords de mer (1), les difficultés récentes de certaines entreprises ont remué et dans une certaine mesure ébranlé cette croyance dans la solidité immuable de la sidérurgie; dans tous les milieux, l'inquiétude perce.

La présente étude tentera dans une première partie de décrire les structures actuelles de la sidérurgie et dans une seconde partie d'analyser les facteurs d'évolution et de transformation de cette branche d'activité. Ultérieurement, le C.R.I.S.P. s'attachera à dégager les répercussions socio-politiques de l'évolution en cours dans les industries de base traditionnelles (mines et sidérurgie).

+
+ +

Dans une étude sur la sidérurgie belge, il n'est guère possible de dissocier la sidérurgie du Grand-Duché du Luxembourg; trop de liens économiques, financiers et techniques les unissent; aussi aborderons-nous, en fait, une étude de la sidérurgie belgo-luxembourgeoise bien que certains chapitres soient plus particuliers à la Belgique.

A travers cette étude, et surtout dans la seconde partie, c'est un peu toute la sidérurgie européenne qui sera évoquée, les six pays de la CECA ne formant qu'un seul marché, sinon en fait du moins en droit, affecté par les mêmes problèmes, la structure de la sidérurgie belge présentant toutefois des différences importantes avec celle de la sidérurgie d'autres pays (notamment l'Italie).

+
+ +

(1) Voir Courrier Hebdomadaire n° 124 du 6.10.1961. Voir "La création d'un complexe sidérurgique à Zelzate" in La Décision Politique en Belgique, ouvrage collectif CRISP, Cahiers de la Fondation Nationale des Sciences Politiques, Paris, 1965.

La sidérurgie belge représente une part importante de l'activité économique en Belgique et plus encore au Luxembourg. Depuis le milieu de 1960, une crise s'est manifestée, qui, après une amélioration au cours du premier semestre de 1964, s'accroît encore maintenant. Cette crise a de nombreuses causes, mais on s'accorde généralement à l'expliquer par un excès de capacité et de mise sur le marché par rapport à la demande, cet excès de capacité résultant d'investissements importants, tant dans les pays industriellement développés - comme la Belgique et le Luxembourg - ou des pays moyennement industrialisés (Italie, Espagne) que dans les pays en voie de développement.

Comment la sidérurgie peut-elle s'adapter à cette situation ? Il faut pour cela examiner les divers aspects de la structure de la production. Celle-ci se caractérise par une localisation sur les bassins charbonniers (Liège, Charleroi, Centre) avec cependant la construction récente d'une unité accessible directement aux minéraliers de haute mer. Cependant, les unités de production et les engins de production restent de petite dimension en comparaison avec les techniques actuelles, malgré des investissements importants qui ont davantage porté sur les accroissements de capacité de production que sur la rationalisation.

Etroitement contrôlée par cinq groupes financiers, la sidérurgie belgo-luxembourgeoise a une production diversifiée entre les divers types de produits - produits plats ou produits longs - mais des distorsions importantes se manifestent entre régions et entre sociétés : celles-ci sont généralement centrées sur l'un des types de produits à l'exclusion de l'autre. Charleroi et le Grand-Duché de Luxembourg ne produisent pratiquement pas de produits plats au contraire de Liège et de Zelzate (production non encore en cours) qui sont principalement axés sur la tôle.

L'évolution des procédés de production d'acier (en particulier dans les aciéries) où les investissements récents sont importants (trois aciéries à l'oxygène pur sont en service et deux sont en commande), les mutations des marchés de minerais, la crise actuelle et les éléments structurels développés dans le présent rapport sont les principaux facteurs qui modèleront la sidérurgie belgo-luxembourgeoise au cours des prochaines années.

Tels sont les principaux aspects structurels qui seront abordés dans les chapitres suivants.

Chapitre I : La Production d'Acier.

La sidérurgie groupe en fait deux types d'entreprises, les unes sont appelées intégrées (1), les autres ne le sont pas. Les entreprises intégrées comportent le processus de production complet (2), depuis le

-
- (1) Le mot est compris ici au sens où on l'entend en Belgique, sens qui diffère de celui qui lui est donné en Allemagne (intégration allant au-delà du laminage vers le produit plus fini).
- (2) Le Centre Belgo-Luxembourgeois de l'Acier a édité deux brochures illustrées décrivant les processus de production de l'acier (voir annexe bibliographique).

C.H. N° 304.

mineral jusqu'aux produits laminés finis, elles possèdent de ce fait :

- des cokeries pour la fabrication du coke à partir de charbon,
- des hauts fourneaux pour la réduction du minerai de fer en fonte au moyen du coke,
- des aciéries transformant la fonte en acier liquide, coulé alors en lingots,
- des laminoirs transformant, par étapes successives, les lingots en produits laminés.

Les entreprises non intégrées sont le plus souvent des relamineurs : elles achètent des demi-produits laminés pour en faire des produits finis laminés.

Les entreprises sidérurgiques se classent également selon le type de produit laminé :

- d'une part, les produits plats, c'est-à-dire les tôles fortes, moyennes ou fines suivant leur épaisseur, laminée à chaud ou à froid (remarquons cependant que le laminage à froid suit obligatoirement le laminage à chaud);
- d'autre part, les produits longs, c'est-à-dire les aciers marchands (ronds, carrés, plats, cornières, petits fers U, etc...), les profilés (poutrelles, fers U, etc...), les rails et accessoires de voies, le fil-machine.

Ces grandes catégories doivent rester présentes à l'esprit car elles sont une des clés de l'explication de la sidérurgie actuelle comme on le verra.

Un troisième type de distinction est fait entre les aciers ordinaires et les aciers fins et spéciaux. Ces derniers sont principalement les aciers alliés tels que les aciers inoxydables, les aciers à ressorts, les aciers pour coutellerie, les aciers réfractaires, les aciers rapides (outils de coupe), etc.... Alors que les aciers ordinaires sont produits dans les grands complexes à une vaste échelle, les aciers spéciaux sont élaborés en beaucoup plus petite quantité, généralement dans des entreprises très spécialisées ou dans des départements annexes de la sidérurgie de masse.

En 1964, la production belge d'acier-lingot a été de 8.627.000 tonnes et celle du Grand-Duché du Luxembourg 4.079.000.

A titre de comparaison, on trouve au tableau ci-dessous les productions de divers pays pour la même année :

Tableau 1 : Production comparée d'acier par pays en 1964.
(en millions de tonnes d'aciers lingots)

Belgique	8,6
Grand-Duché de Luxembourg	4,1
Allemagne	36,7

C.H. N° 304.

France	19,4
Italie	9,6
Pays-Bas	9,6

Total CECA	81,0

(Source : Office Statistique des Communautés Européennes, Statistique Sidérurgie 1965, n° 4).

L'évolution de la production d'acier au cours des dernières années révèle une évolution parallèle à celle de l'ensemble des pays de la CECA : la part de la Belgique dans l'ensemble y reste stable.

Par rapport à la production mondiale, l'ensemble des pays de la CECA se situent au troisième rang mondial après les Etats-Unis et l'U.R.S.S.

Tableau 2 : Production mondiale d'acier brut.
(en millions de tonnes/an)

	<u>1958.</u>	<u>1963.</u>	<u>1964.</u>
Etats-Unis	90,7	101,3	117,5
U.R.S.S.	76,3	80,0	84,5
CECA	73	73,2	82,8
Japon	27,6	31,5	39,8
Autres pays d'Europe Orientale	24,6	26,8	28,3
Grande-Bretagne	20,8	22,8	26,7
Divers	56	51	54,8
	-----	-----	-----
Total	369,0	390,0	434,4

(Source : Groupement des Hauts-fourneaux et Aciéries belges, Rapport 1964, p. 12).

La production d'acier reste en expansion dans tous les pays, mais elle est plus forte dans certains pays tels que le Japon. En Belgique et jusqu'à présent, l'optique a toujours été celle d'une industrie en expansion moyenne, avec certaines périodes très favorables.

Un classement de l'importance relative de la sidérurgie dans chaque pays peut s'obtenir en comparant la production annuelle d'acier par habitant :

Tableau 3 : Production spécifique d'acier par habitant.

Voir page suivante.

	<u>Production</u> <u>d'acier.</u>	<u>Population</u> <u>millions</u> <u>d'habi-</u> <u>tants.</u>	<u>Production</u> <u>spécifique</u> <u>kg/habi-</u> <u>tant.</u>
	(année 1963)	(année 1963)	
Etats-Unis	101,3	189,4	536
U.R.S.S.	80,2	224,8	357
CECA :	73,2	178,5	410
dont Belgique	7,5	9,3	807
Grand-Duché Luxembourg	4,0	0,3	1.330
Japon	31,5	94,0	335
Grande-Bretagne	22,8	53,7	425

(Source : Office Statistique des Communautés Européennes, Statistique de base de la Communauté.
Le calcul de la production spécifique est fait par nous).

On reviendra plus loin sur cette question en utilisant la statistique de la consommation apparente d'acier par habitant (c'est-à-dire production + importation - exportation, avec ajustement des stocks).

Chapitre II : La Localisation de la Sidérurgie.

La sidérurgie s'est implantée au siècle dernier d'abord sur les gisements de minerais lesquels se trouvaient en fait à proximité de forêts qui fournissaient le combustible (charbon de bois). Lorsqu'est apparue la fonte au coke, une partie de l'industrie s'est alors implantée à proximité des charbonnages, d'autant plus que certains gisements de fer s'épuisaient très rapidement.

En Belgique, la sidérurgie s'est développée à Liège, le long de la Meuse, à Charleroi, le long de la Sambre, à La Louvière et un peu au Borinage.

Au Grand-Duché de Luxembourg, la sidérurgie a continué à se développer sur l'important gisement de minerai de fer.

La carte fig. 1 donne la répartition des principales entreprises.

Depuis sa création, l'industrie sidérurgique a connu d'importantes transformations techniques toujours accompagnées d'un accroissement de la dimension des outils de production; à titre indicatif de cette évolution, le tableau 4 donne le nombre d'usines de production de fonte en activité, le nombre de hauts-fourneaux et le personnel qui y est occupé; on peut en déduire des estimations de la grandeur que sont la production moyenne par haut-fourneau et le personnel par usine; on peut aussi mesurer les accroissements de productivité en calculant la production moyenne par ouvrier. On peut repren-

dre les mêmes observations à propos des aciéries et des laminoirs : la dimension des entreprises n'a cessé de croître avec celle des outils en même temps que la productivité du travail augmentait dans de fortes proportions (1).

Aujourd'hui, il reste un petit nombre de sociétés sidérurgiques pour la plupart intégrées - c'est-à-dire possédant tous les stades successifs de production de l'acier depuis le minerai. Ainsi qu'on le verra plus loin, les progrès techniques et les conditions actuelles d'organisation de la sidérurgie belge conduiront vraisemblablement à de nouvelles réorganisations structurelles. Pour cette double raison, la structure de la production d'acier peut être basée sur une analyse société par société.

Toutes les usines sidérurgiques belges et luxembourgeoises étaient axées sur la consommation du minerai lorrain, ce minerai est relativement pauvre et contient du phosphore. On obtient une fonte phosphorente qui est transformée en acier dans des convertisseurs Thomas où le phosphore oxydé par l'air s'allie à la chaux préalablement introduite avec la fonte, on obtient ainsi l'acier (appelé Thomas) et une scorie surnageante riche en phosphore et qui sera utilisée à la fabrication d'engrais.

Tableau 4 : Evolution générale de la sidérurgie.
(production de fonte)

<u>Date.</u>	<u>Usines en activité (x)</u>	<u>Production annuelle en tonnes.</u>	<u>Nbre de H.F. (w)</u>	<u>Nbre moyen d'ouvriers occupés.</u>	<u>Nbre d'ouvriers par usine.</u>	<u>Nombre de tonnes produites par ouvrier.</u>	<u>Nombre de tonnes par usine.</u>
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
1845	91	134.600	56	2.331	26	57,7	1.480
1850	88	144.500	41	2.775	31	52	1.640
1855	82	294.300	71	4.417	54	61,7	3.590
1860	78	319.900	51	4.078	52	78,4	4.100
1865	50	470.800	56	4.654	93	101	9.400
1870	37	565.200	48	4.764	129	119	15.300
1875	29	541.800	42	4.078	141	132,8	18.700
1880	21	608.100	36	3.153	150	193	29.000
1885	17	712.900	32	2.798	165	255	42.000
1890	19	787.800	36	2.784	147	283,5	41.500
1895	17	829.200	29	2.949	173	281,3	48.800
1900	17	1.018.600	38	3.637	214	280	59.800
1905	15	1.311.100	35	3.655	244	360	87.500
1910	16	1.852.100	40	4.214	264	440	115.800
1913	19	2.484.700	54	5.289	278	471	130.800
1920							
1925							

(x) au 31 décembre.

(1) Voir à ce sujet : C. Reuss, E. Koutny, L. Tychon. Le progrès économique en sidérurgie, 1830-1955, IRES, Louvain.

Tableau 4 (Suite).

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
1930	16	3.365.000	44	7.144	447	471	210.200
1935	11	3.030.000	42	4.008	365	756	275.300
1939	13	3.059.000	44	5.163	398	592	235.100
-							
1946	12	2.161.000	31	3.637	303	594	180.500
1947	12	2.817.000	37	4.253	355	662	234.500
1948	12	3.929.000	43x	5.158	430	762	328.000
1949	12	3.749.000	48x	5.832	488	643	312.500
1950	12	3.665.000	48x	5.132	428	720	308.000
1951	12	4.868.117	49x	6.195	516	786	407.000
1952	12	4.789.592	48x	6.482	539	739	399.000
1953	12	4.209.831	50	6.811	568	618	351.800
1954	12	4.625.092	47	6.536	544	708	386.000
1955	12	5.385.110	51	6.094x	507	885	449.000
1956	12	5.770.082	50	6.257x	522	920	482.000
1957	12	5.580.671	51	6.229x	519	897	465.000
1958	12	5.518.923	49	6.131x	512	902	460.000
1959	12	5.967.441	50	6.125x	510	897	497.000
1960	12	6.552.728	53	6.662x	550	982	547.000
1961	12	6.453.893	51	6.827x	570	947	540.000
1962	12		53				
1963	12	6.898.506	53	6.859	572	1.004	575.000
1964							

x moyenne annuelle

1. La région liègeoise.

La sidérurgie liègeoise est principalement centrée sur la fabrication de produits plats. Déjà, avant la seconde guerre, les entreprises de cette région transformaient en tôle une partie importante de leur production, mais une reconversion s'est opérée dans l'après-guerre, surtout depuis 1950, vers la production de tôles fines laminées à chaud et à froid.

La production d'acier-lingots de la région liègeoise a été de 3,85 millions tonnes en 1964, soit près de 45 % de la production belge; cette production est répartie sur deux usines intégrées : la Société Cockerill-Ougrée et la Société Métallurgique d'Espérance-Longdoz.

A ces deux sociétés viennent s'ajouter deux "relamineurs" (c'est-à-dire des sociétés qui ne produisent pas leur propre acier mais qui, achetant du demi-produit, poussent le laminage et les parachèvements plus loin), l'une Phenix-Works est spécialisée dans le laminage des tôles et leur recouvrement (galvanisation, matières plastiques, étamage, etc...) et l'autre les Tubes de la Meuse sont spécialisés, comme leur raison sociale l'indique, dans la fabrication des tubes d'acier.

C.H. N° 304.

Il existe encore quelques très petites sociétés, relamineurs, dont la production est faible et très particulière (Laminoirs Hamster, Laminoirs de la Rochette, Laminoirs de l'Ourthe, Tôlerie Delloye-Mathieu - cette dernière possédant en outre une fonderie de fontes spéciales).

Les quatre sociétés importantes sont implantées le long de la Meuse en amont de Liège sur les communes de Flémalle-Haute, Jemeppe, Seraing, Ougrée et Tilleur. Tout récemment, Espérance-Longdoz a créé un nouveau complexe à Chertal, en aval de Liège, à l'embranchement du canal Albert sur un terrain de 400 hectares.

Cockerill-Ougrée :

Cette société, la plus puissante de Belgique - 2,5 millions tonnes d'acier-lingots en 1964 - résulte de la fusion en 1955 de la Société d'Ougrée-Marihaye et de la Société John Cockerill. Sa production est axée à raison de 70 % sur la tôle fine à chaud et à froid, spécialement travaillée dans des usines entièrement nouvelles créées à Tilleur respectivement en 1948 et 1957 et absorbées par la suite dans le complexe Cockerill-Ougrée. Elle possède cependant la gamme complète des produits laminés, aussi bien en produits plats qu'en produits longs.

Cockerill-Ougrée possède une usine à Athus (dans le sud du Luxembourg belge) et d'importantes participations financières dans des charbonnages, des minières et d'autres sociétés sidérurgiques. Les investissements récents ont porté sa capacité de production à 3 millions tonnes par an.

Espérance-Longdoz :

En expansion depuis la fin de la guerre, sa production d'acier-lingot est passée de 0,3 million t./an en 1954 à 1,3 million t./an en 1964, cette société s'est développée régulièrement à partir de son usine de Seraing. En 1961, et suite à la sollicitation des pouvoirs publics provinciaux, elle a installé un nouveau complexe comportant une aciérie à l'oxygène, un laminoir slabbing et un train semi-continu à bandes sur le site de Chertal en aval de Liège; ce complexe a été mis en service au milieu de 1963.

Espérance-Longdoz produit uniquement la tôle fine à chaud et à froid à l'exclusion de tout autre produit; elle possède ses propres charbonnages depuis la fusion avec les charbonnages de Winterslag en 1960.

Phenix-Works :

Phenix-Works est un "relamineur"; il ne possède donc ni hauts-fourneaux, ni aciéries. Il possédait d'importants laminoirs à tôles, mais dépassé par la technique, il a orienté ses productions vers le laminage à froid de coils, la galvanisation, l'étamage et le revêtement des tôles. La production de 1964 a atteint 268.000 tonnes.

Tubes de la Meuse :

Spécialisés dans le laminage des tubes, cette société est une filiale à 50 % de Cockerill-Ougrée et à 50 % d'un groupe sidérurgique français. La production en 1964 a été de 152.000 tonnes.

2. La région de Charleroi.

Contrairement à la région liégeoise, la production des usines sidérurgiques des bassins de Charleroi est presque exclusivement faite de produits longs : aciers marchands, ronds à béton, et secondairement, fil machine, ainsi qu'on le voit au tableau 5 ci-dessous. Pendant de nombreuses années, les rails et accessoires de voies ont constitué une part importante de la production, mais le déclin de ces produits ont forcé à des reconversions vers des produits plus demandés.

Tableau 5 : Expéditions de produits finis laminés (en tonnes).
(Année 1963)

<u>Produits.</u>	<u>Usines belges.</u>	<u>Usines du Hainaut.</u>	<u>% Hainaut par rapport à la Belgique.</u>
Lingots et demi-produits pour la vente (forges et exportation)	320.745	280.591	87,5
Coils à chaud pour la vente	228.679	-	-
Produits pour tubes	48.424	-	-
Profilés et zorès	294.760	261.497	88,7
Poutrelles à larges ailes	18.166	18.166	100
Aciers marchands	2.069.024	1.707.558	82,5
Tôles fortes	427.144	176.941	41,4
Tôles moyennes	111.354	14.332	12,9
Larges-plats	32.528	15.270	46,9
Tôles fines à chaud	191.311	20.881	10,9
Tôles fines à froid	784.164	-	-
Tôles galvanisées	280.026	-	-
Tôles plombées	-	-	-
Fer blanc étamé	216.842	-	-
Fer blanc non étamé	2.578	-	-
Fil machine	719.993	329.563	45,8
Feuillards et bandes à chaud	347.673	112.420	32,3
Feuillards à froid	20.165	-	-
Matériel de voie léger	3.480	3.480	100
Matériel de voie lourd	71.994	33.111	46
Essieux et bandages	8.198	2.940	35,9
Autres produits	15.272	246	1,6
Total	6.212.520	2.976.996	47,9

(Source : Maîtres des Forges du Hainaut).

C.H. N° 304.

Cinq sociétés productrices d'aciers et un relamineur forment la sidérurgie carolorégienne, dont la production a représenté en 1964 3,37 millions de tonnes lingots, soit 29 % de la production belge.

Société Métallurgique Hainaut-Sambre :

Constituée en 1965 par la fusion de deux sociétés voisines (les Usines Métallurgiques du Hainaut et la Société Métallurgique de Sambre et Moselle), Hainaut-Sambre n'a cessé de développer sa production de manière relativement lente mais régulière et surtout à accroître ses capacités de laminage dans les divers produits longs.

Sa production, 1,28 million tonnes en 1964, le classait comme troisième producteur belge immédiatement après Espérance-Longdoz qui l'avait précédé jusqu'alors.

Forges de la Providence :

Les Forges de la Providence possèdent trois usines dont deux en France (à Hautmont et à Rehon) et une en Belgique. Le siège social est à Marchienne-au-Pont et la société est de droit belge. L'usine de Marchienne-au-Pont est centrée sur la production d'acier marchand et de fil machine, sa production a été de 0,85 million de tonnes en 1964. Les efforts récents de modernisation ont porté sur les laminoirs, les hauts-fourneaux et la préparation de la charge des hauts-fourneaux.

Thy-Marcinelle - Aciéries et Minières de la Sambre (A.M.S.) :

Ces deux sociétés sont pratiquement sous une même direction et suivent une politique commune; les échanges de matières entre elles sont fréquents et relativement importants. De petites dimensions, leurs frais généraux semblent être proportionnellement moindres que Hainaut-Sambre et Providence. D'autre part, l'une comme l'autre ont toujours su s'adapter assez habilement à des conditions spéciales du marché, soit par la qualité des produits, soit par leur spécialité (A.M.S. fabrique des feuillardés; Thy-Marcinelle vend des aciers marchands).

En 1964, leur production d'acier-lingots s'est élevée à 566.000 tonnes pour Thy-Marcinelle et 462.000 tonnes pour les A.M.S.

Fabrique de Fer :

Cette usine n'est pas un complexe intégré comme les quatre autres sociétés du bassin de Charleroi; elle ne possède pas de hauts-fourneaux mais seulement une aciérie Martin et surtout une aciérie électrique dotée des fours les plus grands d'Europe; la matière première est donc la ferraille. Elle produit uniquement des tôles moyennes et fortes. Sa production a atteint 218.000 tonnes d'acier-lingots en 1964.

Laminoirs du Ruau :

Relamineur spécialisé dans la production d'aciers marchands, sa production a atteint 163.000 tonnes en 1964.

3. Le Centre.

La région du Centre se situe autour de La Louvière; traditionnellement axée sur l'industrie mécanique : ateliers de construction, fonderies, construction de matériel roulant, la sidérurgie y était présente par deux usines en elles-mêmes relativement peu importantes mais appartenant à des familles formant des groupes financiers puissants (voir plus loin le chapitre sur la structure financière) : les Usines Gustave Boël et les Usines Gilson, ainsi que les Laminoirs de Longtain, relamineur dépendant du groupe Gilson.

Usines G. Boël :

Tout comme la Fabrique de Fer - où l'on rencontre d'ailleurs des intérêts Boël -, les usines G. Boël ont la réputation d'être gérées avec parcimonie, ce qui leur a réussi jusqu'ici. La production de ce complexe intégré possédant des hauts fourneaux et aciéries - 639.000 tonnes d'acier lingot en 1964 - est dénaturée essentiellement en tôles moyennes et fortes, fil machine et fers marchands. Cependant, un train à larges bandes à chaud vient d'être mis en service en fin 1965 et fera entrer les Usines G. Boël sur le marché des tôles fines à chaud.

Usines Gilson :

Cette usine, qui ne possédait pas de hauts-fourneaux mais une aciérie Martin et des fours électriques, a cessé toute activité en août 1965; sa production était centrée sur la fabrication d'aciers spéciaux au carbone ou moyennement alliés.

Laminoirs de Longtain :

Relamineur spécialisé dans la production de profilés spéciaux.

4. Autres régions belges.

a) Brabant :

Très proche de la région du Centre et située sur le canal de Charleroi-Bruxelles, les Forges de Clabecq jouissent d'une réputation de solidité et de bonne gestion. Leur production - 607.000 tonnes d'acier lingot en 1964 - est valorisée principalement sous forme de tôles moyennes et fortes, de fil machine et de ronds à béton. Mais cette société possède en outre sa propre tréfilerie et fabrique des treillis et divers autres produits plus élaborés au départ de sa production de fil machine. Tout récemment - en mai 1964 - cette société a mis en service une nouvelle aciérie à l'oxygène et un nouveau train quarto à tôles qui doit être le point de départ d'une installation d'un train à bandes à chaud, ce qui placera à leur tour les Forges de Clabecq sur le marché des tôles fines à chaud.

b) Borinage :

Les Forges et Laminoirs de Jemappes possèdent des fours Martin et des fours électriques. Leur production - assez faible - se fait principalement en acier marchand de qualité.

c) Anvers :

Les Laminoirs d'Anvers à Schooten sont une filiale des A.M.S. spécialisée dans le laminage de profilés spéciaux principalement, production en 1964 : 57.284 tonnes.

d) Gand :

La Société Sidmar est une fondation en commun de l'Arbed, de la Providence et de Cockerill-Ougrée ainsi que des groupes financiers qui les patronnent et auxquels se sont jointes deux autres sociétés : le groupe Cobepa qui contrôle Phenix-Works et Hainaut-Sambre et les Aciéries Falck (Italie). Décidée en 1961 (1), la construction de ce complexe intégré dont la capacité initiale sera de 1,2 million de tonnes d'aciers-lingots par an, mais qui pourra être développée jusqu'à 6 millions t/an, est très largement entamée; les mises en service sont prévues pour 1966-1967. Sa production initiale sera uniquement faite de tôles fines à chaud et à froid.

e) Luxembourg :

Dans le sud du Luxembourg belge, il existe deux usines : l'une fait partie de Cockerill-Ougrée, c'est l'usine d'Athus et l'autre est la Société de Musson et Halanzy, qui ne possède que des hauts-fourneaux produisant des fontes spéciales (fonte de montage pour les fonderies).

5. Le Grand-Duché du Luxembourg.

Bien que privé de charbon sur place, la sidérurgie s'est fortement développée au Grand-Duché de Luxembourg en raison de la présence du minerai local et de la proximité des gisements lorrains.

La production est assurée par 3 sociétés dans lesquelles les capitaux belges sont importants. Elle se caractérise par une part extrêmement faible de tôles à chaud ou à froid, et par contre, une proportion élevée de feuillards et de profilés lourds ainsi qu'en témoigne le tableau 6; il n'y a aucune usine de revêtement de tôle au Grand-Duché du Luxembourg.

Tableau 6 : Production comparée (année 1964).

	<u>Luxembourg.</u>		<u>C.E.C.A.</u>	
- Produits plats	1.262	37,5 %	28.648	49,0
dont : feuillards	749	22,2	5.245	9,0
tôles à chaud	179	5,3	9.957	17,0
tôles fines				
à froid	281	8,4	11.675	19,9
autres	53	1,6	1.771	3,0

(1) Voir C.R.I.S.P., C.H. n° 124, 6 octobre 1961, et La décision politique en Belgique, pages 287 à 320.

Tableau 6 (Suite) :

	<u>Luxembourg.</u>		<u>C.E.C.A.</u>	
- Produits longs	2.110	62,5	29.906	51,0
dont : matériel de				
voie	46	1,3	1.127	1,9
profilés lourds	719	21,3	5.012	8,65
fil machine	223	6,6	6.379	10,89
aciers mar-				
chands	1.121	33,3	15.393	26,30
ronds pour				
tubes	-	-	1.994	3,4
	-----	-----	-----	-----
	3.372	100,0	58.554	100,0
	=====	=====	=====	=====

(Source : Statistique Sidérurgie 1965, n° 4, tableaux 32 à 40 - Office Statistique des Communautés Européennes - chiffres de 1964).

ARBED (Aciéries Réunies de Burbach, Eich et Dudelange) :

L'ARBED est la plus puissante société luxembourgeoise; sa production d'acier a été de 3.582.000 tonnes en 1964; son programme de fabrication s'étend principalement dans le domaine des aciers marchands, profilés et palplanches, secondairement dans le domaine des tôles. ARBED possède une usine en Suisse dont la production est comptabilisée dans le chiffre ci-dessus.

HADIR (Hauts-Fourneaux et Aciéries de Differdange, St Ingbert, Rumlange) :

Cette société est spécialisée dans la fabrication des poutrelles à ailes parallèles (poutrelles Grey) de grandes dimensions et dans les fers marchands, elle ne fabrique pas de produits plats. La production a atteint 1,4 million de tonnes aciers-lingots en 1964.

RODANGE (Minière et Métallurgique de Rodange) :

Spécialisée dans la production de feuillards et de palplanches, Rodange ne fabrique pas de tôles; sa production a atteint 463.000 tonnes d'aciers-lingots en 1964.

Si la localisation sur le minerai (cas du Luxembourg) ou sur le charbon (cas des usines belges de Liège, Charleroi et du Centre) s'est justifiée jusqu'ici en raison de l'importance du coût des transports, l'appauvrissement des gisements, tant de minerais (borrains ou luxembourgeois) que de charbon, rend la localisation apparemment plus libre.

La tendance dans la création des unités récentes paraît être de les localiser à proximité de la mer - d'où le nom de "sidérurgie maritime" - tel est le cas des principaux complexes en Italie, de l'usine hollandaise, des créations récentes de Dunkerque et de Selzate.

Ceci s'explique par le fait que tant minerais que charbons viennent d'outremer et qu'une part importante de la production est destinée à la grande exportation (1). La logique conduit donc à abandonner les sites traditionnels et à créer des usines nouvelles à proximité immédiate des ports. A ce sujet, l'implantation de Sidmar à Zelzate n'est que partiellement maritime car le recarename du canal Gand-Terneuzen est limité au gabarit de 510.000 tonnes alors qu'on prévoit actuellement des navires jusqu'à 80.000 tonnes et il n'y a pas de grand port proche pour la réexpédition des produits (L'expédition des produits finis se faisant par quantité beaucoup plus faible ne permet jamais d'affréter tout un cargo, il faut nécessairement avoir recours à des lignes régulières, c'est-à-dire passer par un grand port).

6. Les producteurs d'aciers fins et spéciaux.

Plusieurs complexes intégrés possèdent, à côté de leur production d'acier de masse, une aciérie électrique qui leur permet de faire la fabrication d'acier de construction au carbone ou alliés, tel est le cas des A.M.S., Boël, Cockerill-Ougrée, Providence et des Forges de de Jemappes.

Comme producteurs d'aciers fins, on trouve les Usines Gilson (arrêtées en août 1965), la Fabrique Delchambre à Lembecq-lez-Halle (aciers rapides), les Usines Henricot à Court-St-Etienne (toute la gamme des aciers fins et spéciaux), les Etablissements Jadot à Beloeil (aciers inoxydables et réfractaires).

Chapitre III : La dimension des entreprises.

La dimension des entreprises est essentiellement liée au progrès technique et à la dimension des outils de production. Le tableau 4 (voir chapitre II) donne à ce sujet une évolution de longue période qui montre comment les entreprises ont en fait grandi avec les capacités des engins de production tels que les hauts fourneaux, les convertisseurs d'aciérie et les trains de laminoirs.

1. Production.

La production peut être un premier critère de la dimension. La sidérurgie belge est composée aujourd'hui, ainsi qu'on l'a vu au chapitre II, de dix Sociétés productrices pour un total de 8,6 millions tonnes par an (en 1964), soit une production moyenne de 860.000 tonnes par an et par usine; mais les écarts autour de cette moyenne sont importants. Les usines les plus puissantes se trouvent à Liège (Cockerill-Ougrée et Espérance-Longdoz), elles sont aussi principalement axées sur la fabrication des tôles fines à chaud et à froid.

(1) L'analyse détaillée des facteurs de localisation a été faite in C.H. n° 124 et dans La Décision Politique en Belgique, Chapitre VIII, pages 288 à 294.

Tableau 7 : Classification des entreprises selon l'importance de leur production (tonnes-lingots en 1964).

<u>Belgique.</u>		<u>Grand-Duché du Luxembourg.</u>	
Cockerill-Ougrée	2.512.997	ARBED	3.581.739
Espérance-Longdoz	1.331.756	Hadir	1.402.000
Hainaut-Sambre	1.279.991	Rodange	463.000
Providence	846.294		
Boël	638.783		
Clabecq	607.222		
Thy-Marcinelle	565.685		
M.S.	461.997		
Fabrique de Fer	218.459		

Gilson (arrêté en 1965)
Sidmar : mise en service
prévue en 1966.

Source : Rapports annuels et Communiqués de presse.

2. Dimension technique.

Le critère "Production" n'est pas suffisant pour caractériser la dimension; une société puissante peut en effet couvrir plusieurs unités techniques indépendantes, chacune de dimension moyenne ou petite (tel est en effet le cas de Cockerill-Ougrée, Hainaut-Sambre et Espérance-Longdoz). Aussi faut-il passer à l'examen détaillé des capacités de production des divers stades de production.

Le tableau 8 donne par pays et pour l'ensemble de la CECA, la production de fonte et d'acier suivant les divers procédés de fabrication. On peut en conclure que la dimension des hauts fourneaux belges, surtout si l'on pouvait tenir compte de la production de fonte spéciale qui se fait toujours sur de très petits hauts fourneaux, est voisine de la moyenne européenne, tandis que celle du Luxembourg est beaucoup plus faible.

La plus grande partie de l'acier belge et la quasi totalité de l'acier luxembourgeois sont de l'acier Thomas, c'est-à-dire un acier obtenu à partir d'une fonte phosphoreuse (provenant elle-même d'un minerai phosphoreux), la transformation de la fonte en acier se faisant par soufflage d'air au travers du bain de fonte dans des cornues appelées convertisseurs. Des améliorations ont été apportées à ce procédé, les deux plus généralisées étant l'enrichissement de l'air au moyen d'oxygène pur et le soufflage d'un mélange d'oxygène pur et de vapeur d'eau en lieu et place de l'air.

En Belgique, les aciéries Thomas sont de petite dimension, la production moyenne par convertisseur est beaucoup plus faible que celle du Luxembourg ou de l'ensemble des pays de la CECA. Les Aciéries Martin sont inexistantes au Luxembourg et ne représentent qu'un très faible tonnage en Belgique (5,2 % environ); la capacité des fours est généralement très faible. La capacité moyenne est le tiers de la capacité moyenne européenne. La capacité moyenne des aciéries électriques semble bonne, cela est dû à la présence des deux fours électriques de la Fabrique de Fer (150 t.).

Tableau 8 : Comparaison de la dimension technique moyenne des engins de production (chiffres de 1964).

	<u>Fonte.</u>	<u>Acier Thomas.</u>	<u>Acier Siemens- Martin.</u>	<u>Acier électrique.</u>	<u>Acier à l'oxygène.</u>
<u>Belgique :</u>					
Production	8.027.000 t.(1)	7.206.000 t.	446.000 t.	414.000 t.	636.000 t.
Nbre engins en activité (au 31.12.64)	44 h/fourn.	52 convertis.	12 fours	17 fours	
Production annuelle par engin	182.200 t./h.fourn.	138.500 t/convertis.	37.200 t/four.	24.400 t/four.	
<u>G.D.Luxembourg :</u>					
Production	4.178.000 t.(1)	4.219.000 t.	-	69.000 t.	
Nbre d'engins en activité (au 31.12.64)	28 h. four.	24 convertis.	-	5 fours	
Production an- nuelle par engin	149.000 t./h.fourn.	176.000 t/convertis.	-	13.800 t/four.	
<u>C.E.C.A. :</u>					
Production	59.973.000 t.(1)	34.717.000 t.	27.939.000 t.	9.610.000 t.	
Nbre engins en activité	301 h.fourn.	222 convertis.	249 fours	445 fours	
Production an. par engin	199.000 t./h.fourn.	163.500	112.100 t./four.	21.600 t/four.	

(1) fonte Thomas + fonte Martin + fonte de moulage + fonte spéciale.

Source : Office Statistique des Communautés européennes : bulletin Sidérurgie n° 4-1965, tableaux 10-11-13; 16-17: 26-27. Les calculs de production moyenne par engin ont été faits par nous.

Les tableaux 9, 10 et 11 donnent les dimensions et le nombre de hauts-fourneaux, de cornues et de fours d'aciéries en service en 1964. Etant donné l'absence de statistiques officielles ou de publications à ce sujet, ces tableaux ont surtout une valeur indicative.

On peut cependant en tirer la conclusion générale que les installations sont de petite ou de moyenne dimension, la région de Liège étant cependant plus avancée vers les unités de forte capacité. La région de Charleroi est particulièrement en retard du point de vue des aciéries et accessoirement du côté des hauts-fourneaux, surtout si l'on tient compte que toutes les sociétés sidérurgiques autres que celles de Charleroi ont en service ou en commande de nouvelles aciéries (type LD ou LD-AC) à soufflage à l'oxygène pur au moyen d'une lance.

Tableau 9 : Dimension des hauts-fourneaux.

	N.T.	Diamètre des hauts fourneaux en mètres.											
		<u>4,1</u>	<u>4,3</u>	<u>4,75</u>	<u>5,00</u>	<u>5,50</u>	<u>6,00</u>	<u>6,50</u>	<u>7,00</u>	<u>7,50</u>	<u>8,00</u>	<u>8,75</u>	<u>9,00</u>
Cockerill-Ougrée													
- Seraing	4				1	2		1					
- Ougrée	5	1			2		1						1
- Athus	5				5								
Espérance-Longdoz	6		4					1				1	
Hainaut-Sambre													
Montignies	4			2		2							
Couillet	4		1		1	2							
Providence	6	1			2	2			1				
Boël	5		4			1							
Clabécq	5	1	1		3								
Thy-Marcinelle	4				3						1		
AMS	3	1					1	1					
Fabrique de Fer	:	ne possède pas de hauts-fourneaux.											
Jenappes	:	ne possède pas de hauts-fourneaux.											
Musson	:	possède deux hauts-fourneaux de 3,5 m. de diamètre.											

Tableau 10 A : Dimension des Aciéries Thomas.

	<u>Nbre</u> <u>total.</u>	<u>16,5T.</u>	<u>20T.</u>	<u>22T.</u>	<u>25T.</u>	<u>28T.</u>	<u>30T.</u>	<u>34T.</u>	<u>60T.</u>	<u>Capacité des</u> <u>mélangeurs.</u>
Cockerill-Ougrée :										
Seraing	5		5) 1x750 T
Ougrée	5									2) 1x500 T
Athus	5	1	4							3x1500 T
										2) 1x1200 T
) 1x750 T
Espérance-Longdoz :										
Seraing	6		6							500T.+1.000T.
										1.500
Chertal										Aciérie à l'oxygène.
Hainaut-Sambre :										
Montignies	5		5							1000T.+
										2 x 250T.
Couillet	5					4	1			1.000T.+400T.
Providence	5							5		2 x 1500 T
Boël	5					5				1.000T.+400T.
Clabecq	6		6							1.000T.
AMS	5	4	1							1.500T.
Fabrique de Fer										Fours Martin et four. électrique seulement.
Jemappes										Fours Martin et four. électrique seulement.
Musson										Ne possède pas d'aciérie.

Tableau 10 B : Dimension des Aciéries Martin et Electriques.
(Nombre de fours existants)

<u>Belgique.</u>	<u>Aciéries Martin.</u>	<u>Fours électriques.</u>
Cockerill-Ougrée	10 fours de 28 à 70 T.	3 fours x 20 T
Espérance-Longdoz	-	-
Hainaut-Sambre	2 fours de 25 T. (à l'arrêt)	-
Providence	-	1 four de 32 T.
Boël	2 fours de 30 T.	2 fours à arc de 8 et 20 T
Clabecq	-	1 four à induction de 0,75 T
Thy-Marcinelle	-	2 fours de 20 T.
AMS	-	-
Fabrique de Fer	2 fours de 70 T.	1 four de 16,5 T.
Jemappes	2 fours 55 T.	1 four de 150 T.
Gilson (Aciers spéciaux)	3 fours de 25 T (arrêtés)	1 four de 15 T.
Henricot (Aciers spéciaux)	-	(1)
Delchambre (Aciers spéciaux)	-	(2)
Jadot (Aciers spéciaux)	-	2 fours à arc de 0,200 T
		{ 4 fours à induction de 0,1 à 1,5 T
		{ 1 four à arc de 3 T
(1) à arc : 1 four de 25 T et 1 four 10 T (arrêtés) à induction : 2 x 4,5 T (arrêtés)		
(2) 2 fours à arc de 3 T et 2 fours à arc de 6 T 4 petits fours à induction de 0,3 à 0,8 T		
Total du nombre de fours existants :	21 fours	20 fours à arc + 11 fours à induction
Total du nombre de fours en activité :	16 fours	18 fours à arc + 9 fours à induction

Tableau 10 C : Dimensions des Aciéries à l'oxygène.
(LD ou LD-AC)

	<u>N.T.</u> <u>de</u> <u>con-</u> <u>ver-</u> <u>tis-</u> <u>seurs.</u>	<u>Capacité des convertisseurs.</u>							<u>Capacité</u> <u>des</u> <u>mélangeurs.</u>
		<u>15 à 30T.</u>	<u>60T.</u>	<u>80T.</u>	<u>120T.</u>	<u>140T.</u>	<u>160T.</u>	<u>180T.</u>	
<u>En activité</u> <u>à mi-1965 :</u>									
Cockerill-Ougrée :									
Ougrée	1		1						dans l'Aciérie Thomas.
Seraing	2						2		idem
Espérance-Longdoz (Chertal)	2					2 x 150 T			1 x 1.500 T. ++
Hainaut-Sambre	1 +								dans l'Aciérie Thomas
Providence	1			1 x 35T (LD-Kaldo)					dans l'Aciérie Thomas
Clabecq	2		2						1 x 1.000 T.
<hr/>									
<u>En commande à</u> <u>mi-1965 :</u>									
Boël	2			2					
Sidmar	2						2		

+ une lance a été montée à titre expérimental sur un convertisseur Thomas de 20 T.
++ en outre, un parc de 7 poches torpilles de 150 T. chacune.

CRISP | Téléchargé le 04/06/2026 sur https://sbs.cripi.fr/info (IP: 216.73.217.142)

La dimension des unités de production est l'un des problèmes structurels qui se posent à la sidérurgie. Un haut fourneau d'un diamètre de 9 à 10 mètres au creuset est capable d'une production journalière de fonte de 2.500 tonnes environ alors qu'un haut fourneau moyen, par exemple 5,5 m., a une production de l'ordre de 800 tonnes/jour : un gros haut fourneau peut remplacer 3 à 4 hauts fourneaux petits et moyens.

Les aciéries à l'oxygène pur ont des convertisseurs de 150 à 180 tonnes (cas de Dunkerque, Chertal, Cockerill-Ougrée à Seraing et de la plupart des aciéries américaines); certaines usines ont des convertisseurs plus grands encore, jusqu'à 300 tonnes, comme par exemple l'Acierie de Tarente en Italie. A côté de ces engins, les convertisseurs des aciéries Thomas - de 15 à 30 tonnes - paraissent bien petits.

Les trains de laminoirs suivent eux aussi la même tendance, surtout dans les trains slabling et les trains à bandes à chaud (tôle fine à chaud et coils pour tôle fine à froid); les poids des lingots allant de 15 à 30 tonnes (en regard des poids actuels en produits longs de 4 à 7 tonnes).

Cette tendance au gigantisme s'accompagne d'une automaticité de plus en plus grande et même de la commande totale par ordinateur électronique; tel est déjà le cas actuellement pour le chargement des hauts fourneaux, la commande des laminoirs, blooming, SPObing et train à bandes, la marche des agglomérations. Dans tous les autres secteurs, les essais se poursuivent en particulier dans le contrôle de la marche des hauts fourneaux et des opérations dans les aciéries à l'oxygène.

Cette évolution technique vers des engins de production à forte capacité devra inévitablement s'accompagner de réorganisation des entreprises et des sociétés actuellement et peut même - sous la pression conjointe d'autres facteurs que nous verrons plus loin - remettre en question la localisation actuelle des usines sidérurgiques. Il est certain, en effet, que les sociétés actuelles ne peuvent toutes passer à une capacité de production de l'ordre de 3 millions de tonnes/an qui semble être aujourd'hui la taille minimum du complexe de grande dimension.

Prenant cette taille comme unité, cela signifie à titre d'exemple que la production actuelle du bassin de Charleroi devrait être assurée par un seul complexe au lieu des six unités qui la composent aujourd'hui.

3. Importance financière.

Pour comparer l'importance d'entreprises ayant des activités différentes, le seul recours est la comparaison des actifs totaux. Une telle comparaison a cependant des limitations de deux ordres : d'une part n'y figurent que les Sociétés anonymes dont le bilan est publié et, d'autre part, le mode d'établissement du bilan et dans une certaine mesure, le type d'activité influencent le chiffre de l'actif total.

Deux listes ont été établies, l'une par le CRISP (1) est relative aux firmes belges et l'autre, par la CECA aux firmes européennes; elles se rapportent toutes deux aux exercices 1962 ou 1962-63. On peut considérer que la situation actuelle en est très semblable, malgré la continuation du mouvement de concentration qui affecte tous les secteurs de l'économie.

Tableau 11 : Position des sociétés sidérurgiques dans le classement de l'ensemble des sociétés industrielles et commerciales belges.

	<u>Actif total</u> <u>milliards F.</u>	<u>Classement</u> <u>belge.</u>
Cockerill -Ougrée	20	4
Providence	14,9	9
Espérance-Longdoz	12,2	12
Hainaut-Sambre	7,2	20
Clabecq	6,0	24
Thy-Marcinelle	5,3	41
Boël	3,2	47
Phenix-Works	2,8	59
Fabrique de Fer	2,3	75
AMS	1,6	102

Source : CRISP - Série documentaire n° 1 - 1964.

Dans le classement des sociétés industrielles européennes, seul Cockerill-Ougrée y figure à la 73ème place (en 1962) contre la 56ème en 1961, derrière de nombreuses sociétés sidérurgiques allemandes, anglaises et françaises, ainsi qu'il ressort du Tableau 12. On trouve 24 sociétés sidérurgiques parmi les 85 citées, soit 28,2 %.

Tableau 12 : voir page suivante.

(1) CRISP, Série documentaire n° 1, 1964.

Tableau 12 : Comparaison des chiffres d'affaires et positions des sociétés sidérurgiques dans l'ensemble des sociétés industrielles de la C.E.E. et du Royaume-Uni (en 1962).

	<u>Pays.</u>	<u>Chiffres d'affaires en millions de dollars.</u>	<u>Position en 1962.</u>
F. Krupp (1)	D.	1.040.000	13
August Thyssens Hütte (2)	D.	1.029.068	14
Mannesman (4)	D.	943.500	17
Finsider (3)	I.	843.846	23
Gutehoffnungshütte (3)	D.	841.250	24
Rheinische Stahlwerke (1)	D.	827.000	26
Guest, Keen and Nettelfolds(5)	G.B.	686.143	34
Salzgitter (4)	D.	564.750	39
Hoesch (1)	D.	481.821	45
Phoenix Rheinrohr (2)	D.	482.500	47
Klockner-Werke (4)	D.	431.100	50
Stewart & Lloyds (2)	G.B.	443.400	53
Dortmund Hörder Hutten Union (2)	D.	411.149	54
Steel Cy of Wales (2)	G.B.	378.074	59
United Steel Companies (2)	G.B.	338.002	62
de Wendel(2)	F.	330.681	63
Usinor (2)	F.	310.526	65
Sidelor (2)	F.	292.105	67
ARBED (2)	L.	276.000	71
Lorraine - Escaut (2)	F.	270.040	72
Cockerill-Ougrée (4)	B.	262.540	73
Richard Thomas & Baldwin (2)	G.B.	244.160	75
Koninklijke Hoogovens (2)	N.L.	232.320	78
Stahlwerke Südwestfalen (2)	D.	175.500	85

-
- (1) Charbon - Sidérurgie - Construction mécanique.
 (2) Sidérurgie.
 (3) Holding Sidérurgie.
 (4) Sidérurgie - Charbon.
 (5) Sidérurgie - Construction mécanique.

 -
 (à suivre).

CENTRE DE RECHERCHE ET D'INFORMATION SOCIO-POLITIQUES — C.R.I.S.P.

TÉLÉPHONE : 18.32.26

C.C.P. : 658.24

Compte A. 27.551
à la Banque de Bruxelles

35, RUE DU CONGRÈS

BRUXELLES 1

1

Déc. 1965.
Synth. Chron.

NOTE DE SYNTHÈSE DE LA CHRONOLOGIE (période de référence: 15 octo- bre-30 novembre 1965)

Depuis plusieurs années, le CRISP élabore à des fins internes une chronologie des événements politiques (notamment : conseils et comités ministériels, séances des chambres, réunions des directions ou des congrès des partis et des groupes,...) permettant de dater :

- les décisions et événements qui jalonnent l'action des pouvoirs, des partis et des groupes ;
- les décisions et événements qui affectent (ou qui sont de nature à affecter) leur composition, leur fonctionnement ou leur structure.

Cette chronologie a été essentiellement utilisée jusqu'à présent en vue de l'élaboration d'études décrivant des processus de décision, ou encore elle a fourni des repères chronologiques indispensables à la description des groupes.

Depuis quelques mois, une autre utilisation est toutefois envisagée, permettant de faire progresser le programme de recherche portant sur la conjoncture politique.

De ce point de vue, il a paru utile d'élaborer périodiquement sur base de la chronologie, une note de synthèse dans le but de dégager :

- les problèmes dominants de l'actualité politique de la période de référence (problèmes ayant un effet de conditionnement ou de contagion sur l'ensemble de la période);
- les problèmes qui viennent en ordre utile du point de vue politique ou qui entrent dans le champ du politique (problème du "seuil");
- les relations des problèmes entre eux.

Les premiers essais de note de synthèse n'ont pas fait l'objet d'une diffusion. Ils ont eu le mérite de faire apparaître très clairement le caractère saisonnier de l'activité politique. Il est apparu qu'il nous faudra procéder par essais successifs et que nous devons éviter dans la première phase de cliquer trop rapidement la structure de la note à élaborer.

A moyen terme, la note de synthèse aurait donc pour objet de permettre l'élaboration progressive d'une méthodologie de la conjoncture politique.

A court terme, elle aurait pour utilité d'attirer l'attention sur des situations et des décisions qui paraissent présenter un intérêt particulier pour la période à venir.

2.

Il nous intéressait de connaître, après quelques envois, l'opinion des destinataires de cette note de synthèse et de voir dans quelle mesure, elle constitue un instrument utile pour ceux qui ont le souci des travaux et de la documentation du CRISP.

J. GERARD - LIBOIS

1. Les mesures budgétaires du gouvernement :

Problèmes posés et à suivre :

- la continuité de l'action gouvernementale
(comment s'est opéré le passage d'un gouvernement à l'autre ? les conditions d'information : la thèse de la prise de conscience progressive de l'ampleur du déficit budgétaire et la thèse du silence intentionnel en vue d'associer les socialistes au gouvernement).
- le problème du contrôle des dépenses publiques
(la thèse de l'engagement de dépenses par les départements en dehors de tout contrôle en période d'élections et de crise, le coût d'une année d'élections, - le coût des décisions politiques)
- la cohésion des partis de la majorité
(y a-t-il des oppositions internes ? si oui, selon quels clivages ?
Y a-t-il pression des organisations proches des partis de la majorité : M.O.C., L.I.C., Boerenbond, N.C.M.V., syndicats, mutuelles, ... ? Si oui, dans quel sens ?)
- le pouvoir d'amendement des groupes parlementaires de la majorité et l'exigence de simultanéité des mesures fiscales et d'assainissement. (Le pouvoir d'amendement est-il reconnu ou les projets forment-ils un tout ? Le pouvoir d'amendement, s'il est reconnu, sera-t-il exercé ? La simultanéité est-elle possible entre les divers types de mesures ?)
- la portée particulière des projets
(secteurs à suivre : Education nationale + Recherche, A.M.I. + santé, Fonction publique).
- le coût des décisions politiques
(est-il encore possible de satisfaire certaines revendications cumulées : en matière scolaire, en matière d'infrastructures, ...)

2. Les rapports Wallons-Flamands

Au niveau du gouvernement :

- Un comité des IV (Wigny, Vranckx, Pierson, De Saeger) étudie la suite à donner au processus de révision de la constitution.
- Parallèlement à la procédure révisionnelle proprement dite, certaines conclusions à la Table Ronde doivent trouver leur aboutissement dans des projets de loi :
 - a) Le ministre de l'Intérieur a déposé le projet créant une commission chargée de l'amélioration des relations entre les communautés. Le projet a été examiné en commission de l'Intérieur du Sénat qui l'a amendé. Des amendements P.L.P. et V.U. sont déposés au projet amendé par la commission. Suivre la suite des débats parlementaires sur cet objet (y compris les amendements) + les noms cités par la présidence (De Schryver, Ganshof) et la composition.

- b) Le gouvernement élabore un projet créant des conseils culturels.
- c) Reste le problème de la décentralisation économique pour lequel existait un avant-projet Gilson.

Au niveau de l'assise parlementaire et politique du gouvernement
-difficultés à la Commission de contrôle linguistique : rapport pas encore publié, menace de démission de Victor Michel.

- le problème des Fourons :
la manifestation de solidarité en Wallonie et à Bruxelles à la mi-novembre, les interpellations (Coppieters, Perin, Timmermans,) les propositions de loi (1 du P.L.P., 1 des comm. + Legrève)
- le problème des Droits de l'Homme : interpellations (Gilson, Lagasse); la décision gouvernementale de reconduction et ses conditions ; l'incident Verneylen-Spaak au Sénat.
- l'affaire Leemans : l'interpellation Perin ; la division du groupe socialiste (intervention Bracops) ; la différence d'interprétation de l'ordre du jour par les chefs du groupe de la majorité (pour Lefè re, on donne satisfecit à Leemans ; pour Larock, on ne suit pas Perin dans une attaque personnel^{le} contre Harnel).

Sur ces trois points (Fourons, Droits de l'Homme, Leemans), on assiste à une offensive des petits partis qui n'est pas sans effets sur la cohésion des partis de la majorité (on voit le groupe V.U. applaudir Lefè re, les P.S.C. flamands applaudir Coppieters, - deux réactions considérées comme positives par le Stand ^{para-}, les socialistes wallons applaudir Perin, les sénateurs P.L.P. applaudir Verneylen-qui n'est pas applaudi par son groupe).

- problème de Bruxelles : dépôt de la proposition Lagasse.
- + problème de l'application des lois linguistiques. Prises de position de certains conseils communaux comme tels.

Au niveau des régions :

- a) problèmes économiques :
 - investissements et options en matière d'infrastructures (autoroutes, chemins de fer,...)
 - situation des charbonnages et de la sidérurgie (plan de fermetures des charbonnages, extension des fermetures au Limbourg; la sidérurgie pourrait être à l'ordre du jour du gouvernement en décembre.)
- b) contacts au niveau des régions :
 - rencontres entre groupements du Hainaut et de Liège du C.E.^W.
 - rencontres entre mutualités socialistes wallonnes.(près: Gailly)
 - création d'un comité tripartite (PSC/P&B/PLP/) pour la conversion et l'expansion du Hainaut occidental.

- c) dans le mouvement wallon
 - Congrès du M.P.W. : voir la suite qui sera donnée à la décision de créer les G.A.P.
 - Grand Liège : démission de Thone. Voir le type d'action vers lequel il s'orientera.
- d) le mouvement flamand :
 - sa relative passivité devant la/les manifestations de la mi-novembre (en dehors du Vlaams Verweer et du V.U.M.).
 - en outre, réactions émanant du mouvement flamand, relatives à l'autonomie culturelle, à Louvain.

3. Les problèmes d'organisation des grands partis.

- a) P.S.B. : en vue du Congrès des 11 et 12 décembre, a été établi un rapport sur les problèmes d'organisation et les moyens d'information du parti.
 Il évoque notamment les revendications socialistes wallonnes (application au parti des art. 3bis et 38 bis).
 En outre, une journée d'études au Centre d'Etudes socialistes a été consacrée aux réformes de structure du parti.
- b) P.S.C. : le comité national présente au congrès des 18 et 19 décembre, un certain nombre de propositions de réformes des statuts. Autres assises sur le même objet : la journée d'études de l'aile wallonne (28 et 29/11/65) et le Congrès des J.S.C. (4 et 5/12/65.)
 Revendication G.Vandendaele dans le Standaard : indépendance de l'aile flamande.
- c) P.L.P. : la date du Congrès a été reportée.
 Les propositions de réformes de la direction vont dans le sens du renforcement du régime présidentiel interne et du recul d'influence des groupements régionaux.
 En outre, a été formé un "shadow cabinet" et des commissions spécialisées fonctionnent.

Problèmes comme aux trois partis :

- le statut des groupes et sous-groupes parlementaires, liberté d'initiative des parlementaires ;
- la reconnaissance des groupes linguistiques ;
- la centralisation et la permanence de la direction ;
- le statut des organes d'étude ;
- la participation des jeunes et des femmes à la vie du parti ;
- les contacts avec les organisations sociales apparentées.

4. Les syndicats et les organisations patronales.

- a) Les échéances de la programmation sociale
- b) Le congrès de la F.G.T.B. se tient du 16 au 19 décembre. Deux rapports, rapport moral et administratif pour les années 1962 à 64, problèmes économiques et sociaux de l'avenir.
- c) suivre évolution de Fabrinétal après départ Valter et arrivée de Moens de Fernig.

5.

- a) La Commission mixte chargée de l'étude des problèmes militaires a été créée par A.R.
- b) Les fusions de société et les prises de participation : pour suite du processus d'interpénétration des groupes financiers. Dans la presse également, poursuite du processus d'intégration.
- c) Y a-t-il des problèmes à la veille de passer le "seuil" de la politisation
 - problème de jeunesse, des loisirs et de l'éducation permanente (cfr. rapport P.S.B. sur cet objet).
 - problème du contrôle des naissances (cfr. chronique de Combat + livre de J. Stanssart).

6. Politique extérieure.

- a) Europe : les péripéties de la crise (mission Colombo + élections présidentielles françaises).
- b) Congo : l'épisode Mobutu
le problème de l'aile militaire belge.