

PASSE ET AVENIR DE L'ACIER EN HAINAUT ET BRABANT WALLON

Par Michel Capron

Notre présentation s'articule en trois parties. Tout d'abord, un bref rappel du passé récent de la sidérurgie hainuyère et brabançonne centré sur les évolutions et restructurations en 2011 et 2012. Ensuite, une présentation succincte des produits sidérurgiques d'avenir pour l'acier en Wallonie : les aciers dits « de niche ». Enfin, une présentation des entreprises des deux bassins, porteuses, à des degrés divers, de ces aciers d'avenir.

Evolutions et restructurations en 2011-2012.

Dans le Hainaut et à Clabecq (le seul site brabançon), ce sont surtout la mise sous cocon, fin 2008, puis l'arrêt définitif du haut-fourneau et de la phase à chaud de Carsid à Marcinelle annoncé le 2 août 2012, ainsi que les effets de la fin du partenariat Duferco-NLMK (Novolipetsk Steel) en 2011 qui ont retenu l'attention. Pour Carsid, rappelons qu'après la fermeture de la cokerie en janvier 2008 et au vu d'une conjoncture sidérurgique dégradée, le holding SIF (une joint venture détenue à parité par Duferco et NLMK) décide la mise sous cocon de Carsid le 11 novembre 2008. Depuis lors, A. Gozzi, CEO de Carsid, a recherché en vain un repreneur industriel pour un outil dépourvu d'amont (absence de cokerie) et d'aval (absence de laminoir). Finalement, le 28 mars 2012, le groupe Duferco a annoncé son intention d'arrêter Carsid. La procédure Renault initiée à ce moment a débouché le 2 août 2012 sur un plan social entérinant, sous diverses formes, quelque 1.004 pertes d'emplois.

Le 21 avril 2011, NLMK exerce son droit de mettre fin à la joint venture SIF en s'appropriant le site de Clabecq (630 travailleurs), la partie « produits plats » du site de la Louvière (1125 travailleurs) ainsi que les centres de service de Jemappes et Manage (180 travailleurs). Duferco reste propriétaire de Carsid (qui sera intégré dans Duferco Diversification) et de la partie « produits longs » de la Louvière et de sa filiale, la tréfilerie de Trebos (500 travailleurs) gérés par le holding Duferco Long Products.

Pour sa part, ArcelorMittal (AM) a filialisé sa branche inox, dorénavant appelée Aperam, le 25 janvier 2011. Cette spin off - détenue à 40% par la famille Mittal - comprend, outre l'ex-Carinox à Châtelet et le site de Genk, des sites en France et au Brésil, mais reste grevée d'une dette de 700 millions d'euros. Evoquée à un moment donné, la fusion avec le groupe espagnol Acerinox n'a pas vu le jour. Aperam Châtelet a été restructuré fin septembre 2011 (perte de 48 emplois sur 730). Soumis à un plan d'économies de 250 millions d'euros d'ici fin 2013, le groupe Aperam a connu, au premier semestre 2012, une perte de quelque 30 millions d'euros. Par ailleurs, la division Industeel d'AM qui comprend, outre le site de Marchienne (l'ex-Fafer) occupant 1.000 travailleurs, deux sites en France, est affectée à la production de tôles fortes et moyennes en inox et aciers spéciaux. Le bassin de Charleroi compte également deux producteurs de produits longs aux destins fort divergents : d'une part, les Laminoirs du Ruau à Monceau-sur-Sambre, filiale du groupe italien Beltrame, qui occupaient 107 travailleurs, ont fait l'objet d'un processus de fermeture entre novembre 2011 et février 2012 ; d'autre part, Thy-Marcinelle, filiale du groupe italien Riva, produit avec quelque 350 travailleurs, du fil machine, des treillis et des ronds à béton et a relativement

bien résisté à la crise. Enfin, les Laminoirs du Longtain à Bois d'Haine, filiale productrice de tubes du groupe espagnol Condesa connaît des pertes récurrentes, au point que ses quelque 120 travailleurs craignent une possible faillite. Globalement, on peut estimer qu'en 2011-2012, la sidérurgie en Hainaut et Brabant Wallon a perdu quelque 1.280 emplois sur un total de 5.745 : c'est important, mais ne signifie pas pour autans que cette sidérurgie soit dénuée de tout avenir.

Les produits d'avenir

Plusieurs types d'aciers, essentiellement des aciers plats, de très haute valeur ajoutée, constituent un avenir certain pour la sidérurgie en Wallonie, notamment en Hainaut et Brabant Wallon : il s'agit de ce que l'on appelle des aciers « de niche » et ce à un double titre. D'une part, du fait de leurs caractéristiques: ces aciers, qu'il s'agisse de tôles fines pour l'automobile ou l'emballage produites par la sidérurgie à froid à Liège ou de tôles moyennes et fortes comme à Clabecq ou chez AM Industeel, sont à la fois très flexibles et à forte élasticité, à très haute résistance, revêtus et/ou prépeints, dotés de qualités anti-corrosion et réalisés sur mesure en fonction des demandes des clients. D'autre part, la gamme des clients peut varier, allant des producteurs automobiles aux armateurs de navires, ou à des compagnies gazières pour des cuves de stockage ou pétrolières pour des plate-formes de forage. Répondre adéquatement aux demandes précises de ces clients est un défi permanent qui implique une recherche continue d'améliorations possibles, notamment en matière de processus de production améliorant la qualité des aciers (dont le procédé de revêtement sous vide d'Arceo constitue un exemple), d'où l'importance des investissements en R&D.

Les aciers d'avenir en Hainaut et Brabant Wallon

Deux sites sont particulièrement en pointe au niveau de ces aciers d'avenir. Il s'agit d'AM Industeel à Marchienne et de NLMK Clabecq. Industeel produit des tôles moyennes (de 10 à 50 mm) et fortes (de 50 à 120 mm), en inox et aciers spéciaux (e.a. avec des alliages chrome-nickel) après laminage à chaud et à froid. AM y a investi 35 millions d'euros dans une ligne de planage à froid et une installation de grenailage pour tôles moyennes. Dotées des caractéristiques mentionnées au paragraphe ci-dessus, ces tôles sont réalisées sur mesure pour des biens relevant d'une clientèle diversifiée : plate-formes offshore, cuves de transport et de stockage de gaz, tankers pétroliers, cuves pour pâte à papier, blindages militaires. De son côté, NLMK Clabecq produit une vaste gamme de tôles allant de tôles minces (3 mm.) à fortes (120mm.) via un système de laminage combinant un laminoir réversible et un laminoir finisseur à 4 cages. NLMK y a investi 105 millions d'euros dans un système de refroidissement accéléré et une installation de trempe et recuit (« quenching and tempering ») conférant à ses aciers des qualités semblables à celles d'Industeel, même s'il s'agit d'aciers carbone non alliés. Parmi les secteurs clients figurent les pipelines gaziers et pétroliers et les coques de navires. Cette gamme d'aciers à haute sophistication a permis aux deux entreprises de mieux résister que d'autres à la récession de ces dernières années et, grâce à leur réseau commercial, de s'assurer d'une clientèle fidélisée.

Par ailleurs, on mentionnera en seconde ligne les produits longs de Thy-Marcinelle qui permettent d'assurer un avenir certain à cette filiale de Riva. L'avenir des autres sites de production est moins assuré, dans la mesure où il dépend largement de l'évolution conjoncturelle, à la fois de la sidérurgie en Europe de l'Ouest et de ses principaux clients, qu'il s'agisse de la construction ou de l'automobile qui se trouvent, pour le moment, dans une situation relativement difficile. Cela concerne aussi bien NLMK La Louvière pour les produits plats et son aval en France (Beautor et Strasbourg pour l'automobile), Duferco produits longs à La Louvière et, dans le secteur de l'inox, Aperam à Châtelet.

En définitive, si l'on peut parler d'avenir pour certains produits sidérurgiques en Hainaut et Brabant wallon, on constate que, pour d'autres, la situation est plus délicate vu leur dépendance de la santé conjoncturelle de leurs principaux clients. Il reste toutefois certain que, si avenir il y a, il passera par un effort de R&D incessant, qu'il s'agisse des processus de production ou des qualités intrinsèques des aciers produits et commercialisés, en Europe et dans le monde.

Analyse 2012 -19 / Présence et Action Culturelles