

Fédération des Métallurgistes FGTB
Syndicat des Employés Techniciens et Cadres FGTB



Le Conseil d'Administration du Groupe Arcelor a décidé d'un choix stratégique déterminant, concocté par les quelques grands gestionnaires du Groupe : les dégâts vont être considérables pour la sidérurgie européenne et toute l'activité qu'elle entraîne dans la production d'acier mais aussi dans les services administratifs, financiers, dans les transports, la recherche...

La grande fusion, mise en place en 2001, a fait du Groupe Arcelor le premier producteur mondial d'acier. Visiblement, ne compte plus pour lui qu'un développement planétaire s'appuyant sur les outils de production les plus rentables financièrement : cela signifie abandonner les unités installées à l'intérieur des terres et doper les activités situées en bord de mer ; délaisser l'Europe pour occuper des positions fortes en Asie et en Amérique latine ; conserver les zones de clientèle à fort pouvoir d'achat - comme l'Europe - ; engager un processus de délocalisation massive de production : tirer au maximum des gens et des équipements ce qui est encore exploitable, sans plus investir, tout en détournant les morceaux les plus rentables notamment en matière commerciale.

Le Groupe Arcelor a donc décidé d'arrêter tout investissement dans les unités de production continentales en France, Allemagne et Belgique.

Il ne s'agit pas d'arrêter sur le champ ces installations de production d'acier (les phases à chaud de transformation du minerai jusqu'à la réalisation de fonte liquide et de première élaboration de l'acier), mais de ne plus opérer de réfection des hauts-fourneaux et des équipements de leur périphérie (agglomération, cokerie, aciéries, coulées continues, premiers trains de laminage...). Cela signifie la fin de la phase à chaud, à Liège, en 2005.

Il n'est cependant pas exclu qu'il y ait des arrêts plus brutaux mais l'énormité des moyens financiers investis dans ces équipements et le fait que les achats nouveaux ou les constructions en cours (Sidmar, Brésil, Asie, ...) ne sont pas encore à un niveau de production suffisant, laissent penser plutôt à une planification d'abandons progressifs, étalés sur quelques années.

•
•

En Belgique, les avoirs d'Arcelor sont constitués essentiellement par :

- L'ensemble du bassin liégeois de Cockerill (la phase à chaud et tout le secteur de la sidérurgie à froid (laminage, revêtement de la tôle, conditionnement...))
 - Un morceau du bassin de Charleroi, c'est-à-dire le traitement de l'acier inoxydable avec Carlam.
 - La sidérurgie maritime de Sidmar.
- Arcelor dispose en outre d'une part (25%) dans le reste de la sidérurgie de Charleroi, La Louvière et Tubize repris dans le groupe Carsid (sous tutelle du groupe Duferco).
- L'entreprise ALZ à Genk, spécialisée dans le domaine de l'inox ; celle-ci serait appelée à rejoindre le pôle Inox de Carlam

L'orientation du groupe Arcelor consisterait donc à abandonner, dans une première phase, la sidérurgie à chaud de Liège, de conserver Carlam (pour qui se décide un plan d'investissement important de 12 milliards de frs, soit 300 millions d'euros) pour constituer le pôle mondial de l'inox, de doper Sidmar en Flandre, appelé à approvisionner ce qui resterait à Liège (le secteur du froid).

Notons que dans le même temps, Arcelor est en train d'investir massivement dans certains hauts-fourneaux (accroissement de production de 44% à Sidmar, à Dunkerque, au Brésil...).

LE CHAUD N'EST-IL PLUS RENTABLE À LIEGE ?

Gestionnaires du groupe, médias, experts, observateurs répètent à l'envi que le «chaud» est condamné parce que non rentable; et cela se propage comme un écho dans tous les milieux. Il y a sur le sujet une véritable campagne d'intoxication et de désinformation.

La ligne à chaud a été complètement rénovée à Liège avec des investissements qui en font un des outils les plus remarquables. L'opération Delta (réduction des coûts par une multitude d'opérations) va rendre Liège tout à fait comparable et même enviable par rapport aux résultats d'autres groupes sidérurgistes au monde.

Mais Arcelor exige des rendements financiers à deux chiffres : 15% ! Ce qu'il espère obtenir en Amérique latine, Asie... Les groupes continentaux ne pourront probablement jamais atteindre ces niveaux mais la moitié seulement; il y a ici des contraintes industrielles, sociales, environnementales qu'Arcelor ne doit pas assumer ailleurs. On est donc devant une application radicale d'un capitalisme sauvage : la tyrannie des rendements maximum, à court terme, paraît condamner Liège, mais aussi bien d'autres sites. C'est à la lueur de cette stratégie mondiale du Groupe qu'il faut analyser sa décision actuelle.

La désinformation s'organise aussi de façon systématique : Arcelor (qui ne compte plus aucun «Cockerillien» parmi ses 100 principaux cadres !) noircit le tableau pour accabler Liège tant au niveau des coûts de transport, d'énergie de même qu'il détourne des productions à valeurs ajoutées élevées... on est devant une véritable campagne de déstabilisation.

LA MORT DU CHAUD C'EST AUSSI L'ASPHYXIE DU FROID

Ceux qui cultivent l'idée que l'abandon du chaud à Liège ne serait qu'un demi-mal – puisqu'il resterait le froid – se trompent de beaucoup (en espérant qu'ils ne cherchent pas à abuser leurs partisans) : on ne peut imaginer que le « froid », étant complètement dépendant de l'approvisionnement de Sidmar, ne soit pas vite vidé de sa substance – notamment par la politique de prix.

L'impact de l'arrêt du chaud ()*

9.547

Le chiffrage d'une telle décision doit se calculer au travers de plusieurs facteurs qui provoqueront en cascade d'autres conséquences encore peu mesurables.

1. Les pertes directes (ouvriers - employés - cadres) (voir schéma pages centrales)

• liées strictement au « chaud »	1.868
• partie des services communs (50% des 1050) Inscrits sur le pay-roll de Cockerill	525
Total	2.393

2. L'activité concédée à la sous-traitance

Plus de 120 entreprises - dites co-traitantes - ont presté en 2002, 1.490.000 heures dans le « chaud » de Cockerill. Beaucoup de sociétés locales interviennent dans les entretiens électriques, hydrauliques, pneumatiques, chaudronnerie, montage, nettoyage.

Certaines entreprises travaillent exclusivement ou très largement pour Cockerill. Elles seront rapidement condamnées ou en grandes difficultés. Citons à titre d'exemple CMI, CSI, Goblet, Van Cleemput, Grillo, Fabricom, Collignon, Alstom, Manuagraf...

Les heures prestées sur le site de Cockerill ramenées en effectifs humains (1.700heures par an) équivalent à **880 personnes** occupées à temps plein.

3. L'impact chez les fournisseurs

L'activité de Cockerill fait vivre aussi beaucoup de fournisseurs. Pour les besoins du seul bassin liégeois 2.853 entreprises distinctes livrent des biens et des services (depuis le minéral jusqu'aux bics pour les bureaux). Au total, cela engendre un flux d'affaires de 1,3 milliard d'euros. On peut identifier quelques grands fournisseurs à titre d'exemples :

Les transporteurs privés (Somef, TTS, Ferrari, Frisaye, Atilamo, Intertrans...)	39	millions d'euros
La SNCB	36	millions d'euros
Les producteurs de chaux (Carmeuse, Dumont-Wauthier)	16,5	millions d'euros
Les sociétés d'intérim	4,8	millions d'euros
Les mitrilles (soc. Georges)	4,5	millions d'euros

Tout cela représente aussi des emplois. Au travers des comptes de toutes les entreprises déposés à la Banque Nationale, on a pu repérer que grosso-modo, tous secteurs confondus, la masse salariale incorporée dans les chiffres d'affaires se situait à 15%. Comme l'on sait que le coût salarial complet s'élève en moyenne à 37.500 €/l'an, on aboutit au calcul suivant :

$$\frac{1,3 \text{ milliard} \times 15/100}{37.500} \text{ soit } 5.249 \text{ emplois}$$

Cette donnée, estimée pour tout Cockerill Liège, doit se ramener, pour le seul secteur du chaud, à ± 70% : c'est celui-ci qui consomme la plus grosse partie de ces fournitures.

L'impact chez les fournisseurs du « chaud » peut dès lors se chiffrer à **3.674 emplois perdus**.

4. La dégradation économique générale

a) perte de pouvoir d'achat régional

L'addition des pertes d'emplois examinée ci-dessus s'élève à 6.947, disons 7.000. A supposer un salaire net moyen de 20.000 € (800.000frs) dont une partie (50%) serait récupérée sous forme d'allocations sociales (1), cela fera 70 millions d'€ désormais non distribués et donc non consommés en achats de toute nature par les familles. En prenant en référence la part des salaires dans le Produit National Brut (50%), on peut, sans conteste, considérer que cela fera l'équivalent de **935 emplois perdus** aussi.

SUITE AU VERSO

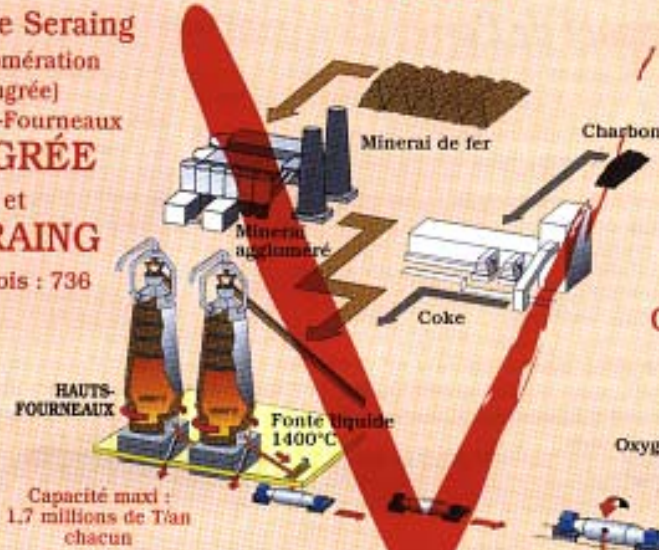
(*) rappelons notre démonstration que l'arrêt du chaud condamne aussi le froid : il faudrait dès lors quasiment multiplier par 2 les chiffres établis ici.

(1) Le niveau de 50% pourrait sembler faible, il s'agit d'une moyenne car, si à Cockerill même on devrait obtenir un niveau plus élevé, il n'en sera pas ainsi chez les sous-traitants ou fournisseurs qui représentent davantage d'emplois perdus.

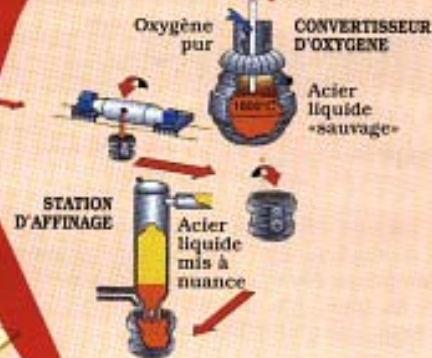
Pertes d'emploi totales	
1. Cockerill direct	1868
indirect	525
2. Sous-traitance	880
3. Fournisseurs	3.674
s/total	6.947
4. Indirectes a.	935
b.	265
c.	1.400
s/total	2.600
TOT/ GEN.	9.547

CHAUD

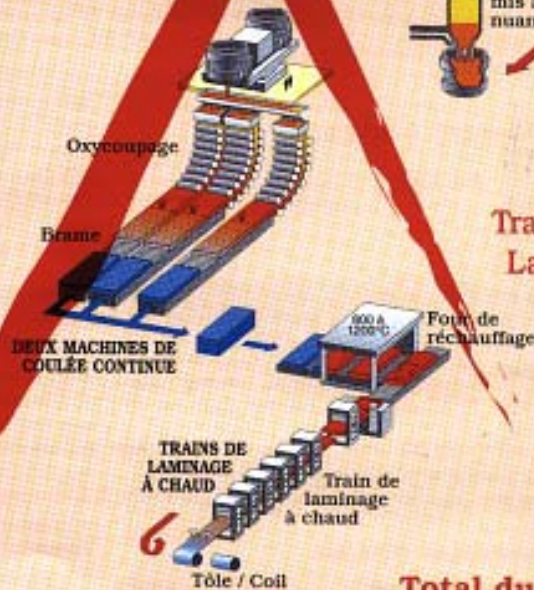
Cokerie Seraing
(Agglomération Ougrée)
2 Hauts-Fourneaux
OUGRÉE
et
SERAING
Emplois : 736



Acierie
Coulées continues
CHERTAL
Emplois : 742



NB : Si la région liégeoise est dotée de 2 hauts fourneaux, tout le reste de la filière a aussi été mis à gabarit pour absorber les 1,4 millions de tonnes qu'ils peuvent produire (convertisseurs, coulées continues, trains à large bande...). Cela serait un non-sens économique que de vouloir fonctionner avec un seul haut-fourneau : en effet, une telle sous-utilisation ferait reporter sur une production réduite de moitié toutes les charges de l'ensemble : or ce sont des équipements très coûteux avec des coûts d'amortissements, d'entretiens... très élevés. Le prix de la tonne d'acier deviendrait prohibitif, donc invendable si ce n'est avec des pertes tout de suite considérables.



Train à large bande
Laminage chaud
CHERTAL
Emplois : 390

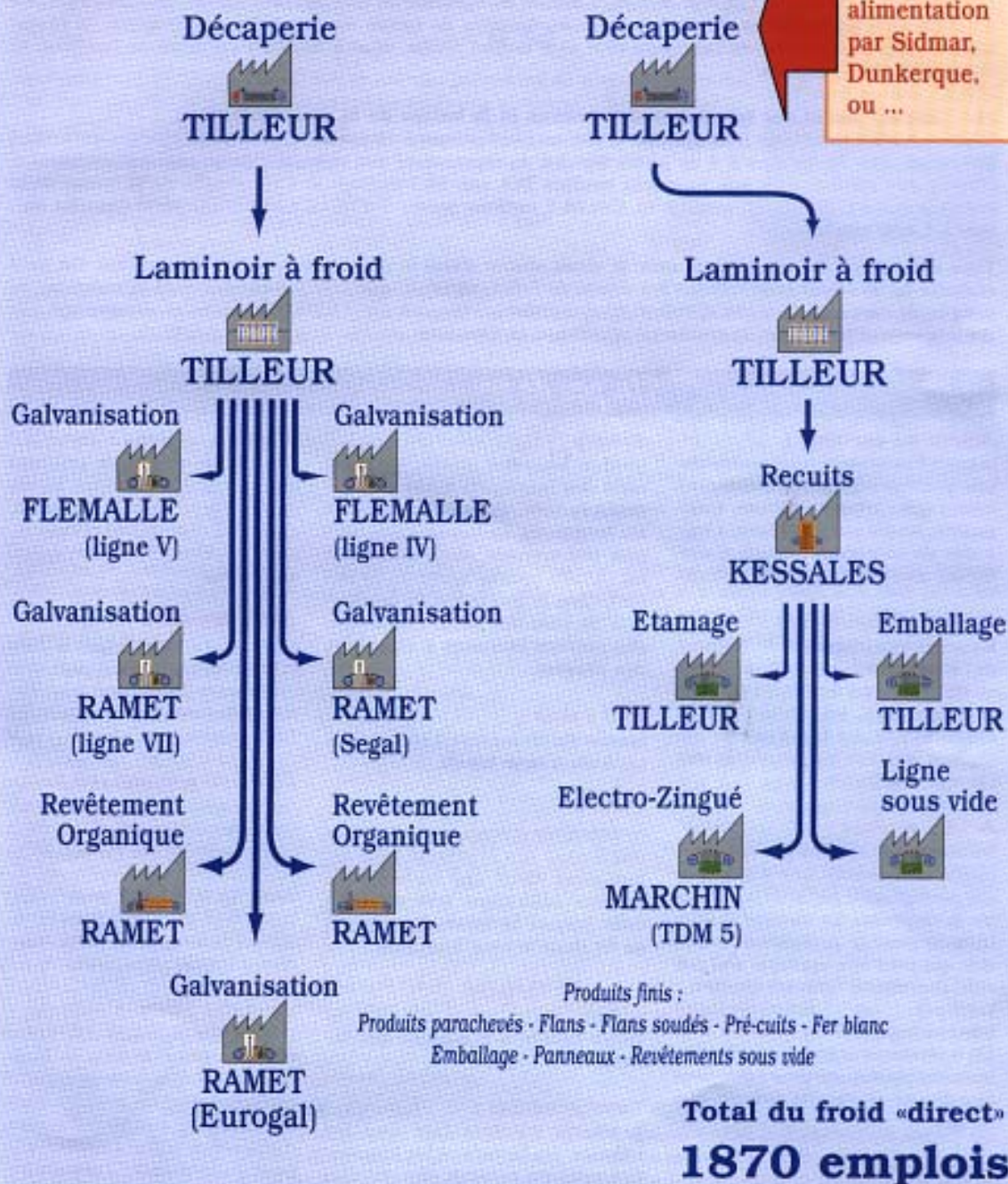
Total du chaud «direct»
1868 emplois

ACTIVITES COMM

I. Proches de l'activité productive : Recherche - Atelier

II. Services communs "administratifs" : Ressources H

FROID



UNES INTERNES

Centraux - Energie - Gardiennage : **490 emplois**
maines - Environnement - Achats : **560 emplois**

b) Impact fiscal « industriel » local

Les Communes d'Herstal, Oupeye, Seraing, Flémalle enregistrent au titre de taxes sur les entreprises près de 15 millions € (600 millions de francs). Dans les budgets de toutes les communes en Belgique, la masse salariale représente 53% ; en raison du coût d'un emploi public, situé à 30.000 € en moyenne l'addition se chiffrerait à **265 emplois**.

c) Impact fiscal sur les pertes de revenus et la baisse de la consommation

Sur le salaire brut vu plus haut (37.500 €/an), on peut estimer à 10.000 € l'impact de l'impôt des personnes physiques. Ces 70 millions d'€ de pertes fiscales, se répercutant aux niveaux fédéral, régional, communal, doivent être additionnées aux moindres recettes TVA soit 14,7 millions €. Cela résulte de la baisse de la consommation (21% sur 70 millions €). Ces 84,7 millions seront eux aussi cause d'une perte d'emploi estimée à **1.400 emplois**.

Tous ces calculs ont été réalisés avec le souci absolu d'être le plus près possible de la réalité. On peut craindre qu'ils soient sous-estimés (en raison de l'effet cumulatif que cela provoquera et de la non prise en compte de certains éléments difficilement quantifiables [impact sur l'activité banques et assurances, sur l'enseignement technique, la recherche spécifique, la formation interne, la sécurité sociale...]).

Un peu de vocabulaire

Aciers au carbone :

nuance d'acier contenant seulement une quantité négligeable d'éléments autres que carbone, silicium, manganèse, soufre ou phosphore, c'est-à-dire ne contenant aucune quantité significative d'éléments d'alliage.

Aciers inoxydables :

les aciers inoxydables se distinguent de l'acier au carbone par leur teneur en chrome (acier ferritique) et, dans certains cas, en nickel (acier austénitique). Le fait d'ajouter du chrome améliore les propriétés mécaniques de l'acier.

Aciers revêtus :

les aciers sont revêtus par voie thermique ou électrolytique d'une couche protégeant le métal de base contre la corrosion. La matière la plus utilisée pour le revêtement est le zinc qui peut être appliqué soit par voie thermique (galvanisation au trempé) ou électrolytique (électrozingage).

Un revêtement organique (peinture, matières plastiques) peut également être déposé au-dessus de la couche de zinc.

Agglomération :

installation dans laquelle du minerai de fer fin, homogénéisé, est mélangé à de la chaux et à du poussier de coke puis cuit (= fritté) par combustion de coke. L'aggloméré, sorte de mâchefer, constitue l'essentiel de la charge minérale du haut-fourneau.

Brame

produit semi-fini obtenu en laminant des lingots ou coulé en continu à l'aciérie, et coupé en différentes longueurs. La brame a une section transversale rectangulaire et est utilisée comme matériau de départ dans le processus de production de produits plats, c'est-à-dire des bobines laminées à chaud ou des plaques.

Coil / slab :

bobine d'acier laminée à chaud dans un train à large bande.

Coke :

combustible obtenu au départ de la distillation des charbons hors atmosphère (dans une cokerie). Le pouvoir calorifique très élevé du coke permet la fusion du minerai de fer dans le haut-fourneau.

Coulée continue :

technique de coulée qui part de l'acier liquide et le solidifie directement.

Demi-produits :

produits d'aciers tels que les billettes, les blooms et les brames. Ces produits peuvent être obtenus par coulée continue de l'acier en fusion ou en coulant l'acier liquide en lingots et en laminant ensuite ces derniers.

Flan :

Tôle d'acier de grande précision dimensionnelle, de forme simple ou complexe, parfois de multi-épaisseur, constituant principalement des éléments de carrosserie automobile.

Haut-fourneau :

énorme four dans lequel le coke et le fer réagissent ensemble sous un courant d'air chaud pour former de la fonte liquide ; elle sort à 1200 degrés.

Laminoir à chaud et à froid :

équipement sur lequel l'acier solidifié préalablement réchauffé à haute température est écrasé en continu entre deux cylindres rotatifs. Le laminoir à froid réduit l'épaisseur des aciers plats en laminant le métal entre deux cylindres à température ambiante.

Produits plats :

les produits plats sont obtenus en utilisant des cylindres de laminoirs lisses. Les deux principales catégories sont les produits plats minces (entre 1 et 10 millimètres d'épaisseur, utilisés notamment pour l'automobile, l'emballage, l'électroménager et le bardage et bâtiments) et les tôles fortes (entre 10 et 200 millimètres d'épaisseur, utilisées notamment pour la fabrication de gros tubes soudés, la construction navale, le bâtiment, les ouvrages d'art et la chaudronnerie).

Mais, au-delà, pourquoi Arcelor maintiendrait-il ici des usines dans le « froid » ! Il faudrait les alimenter en demi-produits, acheminés sur de longues distances alors qu'apparaissent là aussi des fortes surproductions nées de la volonté d'Arcelor même : il construit en Flandre, en Espagne, en Pologne notamment des lignes de galvanisation ultra-modernes.

A l'échéance de deux ans, on nous refera le coup du chaud !

Le seul vrai intérêt de la position du bassin liégeois est de disposer d'une sidérurgie intégrée : la production du chaud est consommée par le secteur du froid et le froid a besoin de toute la production du chaud pour fonctionner.

Tout déséquilibre de cette équation condamne l'ensemble et donc toute volonté de porter atteinte au maintien de la phase liquide ne peut répondre qu'à un choix de tout liquider à terme.

Il n'est pas besoin d'être grand visionnaire pour découvrir ces intentions comme il serait irresponsable de ne pas réagir à une dynamique plongeant le bassin liégeois dans un vrai cataclysme.

Aussi, du côté syndical, entendons-nous démonter cette stratégie pour en faire apparaître les vrais enjeux : nous travaillons à proposer une alternative de poids pour assurer le maintien de l'ossature de base, condition essentielle du développement de l'aval, des projets nouveaux, d'une diversification intensifiée.

LE POIDS SIGNIFICATIF DE LA RÉGION WALLONNE

Au-delà des atouts industriels importants dont Liège dispose (des investissements tout récents à hauteur de plusieurs milliards FB ont doté la phase à chaud d'outils particulièrement modernes), la Région wallonne constitue un partenaire, un actionnaire même important du groupe Arcelor. Si son poids paraît modeste (4,7%), il n'en est guère de plus fort dès lors que plus de 70% des parts sont dispersées en un actionnariat anonyme, boursier, fonds de placements...

La Région wallonne n'est donc pas un interlocuteur négligeable dans un débat où va se déterminer l'avenir d'une partie importante de son économie.

Des conventions d'actionnaires ont été signées fin 2001 : elles protègent l'intégrité et l'intégralité du bassin liégeois. Des sanctions financières sont prévues en cas de non-respect, mais il faut craindre que cela ne suffise pas à décourager Arcelor dans son œuvre de démantèlement. Des morceaux conséquents ont déjà quitté le périmètre de Cockerill. Sans grande résistance des pouvoirs wallons, Eko Stahl (l'entreprise sidérurgique située en Allemagne de l'Est, à la frontière polonaise), la PUM (pour la gestion commerciale), Haironville (pour le volet bâtiment) et le secteur de l'emballage ont été incorporés en direct dans Arcelor. Celui-ci a donc déjà dépouillé notre région de leviers importants. S'il s'était agi de dynamiser de l'extérieur notre sidérurgie, cela pouvait s'entendre ; mais on voit bien aujourd'hui que l'intention était autre.

Une des clefs du dossier devient donc politique : comment la Région, garante des accords et jusqu'il y a peu, propriétaire de notre sidérurgie, va-t-elle réagir par rapport aux enjeux majeurs en discussion aujourd'hui ?

Tout attentisme, tout laxisme aura des conséquences considérables à court, moyen et long termes. Beaucoup paraissent déjà gagnés par le fatalisme comme si tout était écrit à l'avance ; pire, certains s'attachent à concevoir un plan social de grande ampleur pour calmer la douleur !

De notre côté, nous entendons maintenir une sidérurgie intégrée : nous avons déjà indiqué que l'on ne ferait aucune concession sur cette logique industrielle.

RESPECT DES ACCORDS ...

Notre objectif essentiel est et restera la réfection des hauts-fourneaux : il s'agit là du point névralgique. De là découle une garantie de maintien du chaud et du froid et par delà des capacités de diversification liées à l'utilisation de l'acier.

Cette réflexion est prévue dans les accords et la situation se présente bien plus favorablement qu'à la signature de ceux-ci : la technologie de réfection s'est très nettement améliorée, les coûts en sont bien moindres et la longévité des outils est assurée sur un terme beaucoup plus long. Toute la filière est en très bon état. Il est tout à fait acquis, aujourd'hui, que les interventions à opérer en 2005/2006 garantiront un fonctionnement optimal des outils jusqu'en 2015, au moins avec des réparations intermédiaires se chiffrant entre 40 et 50 millions d'Euros sur la période (la moitié en 2005). Or, une partie de ces équipements a déjà été acquise et se trouve stockée dans l'entreprise (valeur 5 millions d'euros). Cela est à mettre en regard de la pénalité de 20 millions d'Euros qu'Arcelor aurait à payer en cas de non réfection.

La priorité absolue de réfection est même consolidée par l'assurance, que nous avons négociée en 2001, de ce qu'Arcelor absorberait une partie de la production du « chaud », (1.131.000 tonnes minimum jusqu'à fin 2006) si le « froid » liégeois ne savait pas tout consommer. On était donc bien dans une logique du fonctionnement maximum des lignes à chaud.

La Région wallonne dispose donc d'un arsenal significatif pour faire respecter le maintien (et donc la maintenance et la réfection) de la ligne à chaud à Liège.

... OU RUPTURE

Si d'aventure, la Région manifestait une faiblesse dans la défense de notre patrimoine industriel, ou si la détermination d'Arcelor allait jusqu'à contourner engagements et volonté de les mettre en œuvre, il nous appartiendrait de réagir autrement.

Arcelor doit bien mesurer qu'il y a eu déjà assez de prélèvements économiques (PUM, Haironville, Eko Stahl, emballage...). Nous n'avons aucune intention de lui laisser le secteur du « froid », s'il s'organise pour laisser mourir le « chaud » à petit feu. S'il devait maintenir un tel schéma, nous sommes prêts à concevoir et à mettre en œuvre des démarches de rupture reposant sur une volonté de trouver d'autres partenariats.

Cette orientation, à laquelle Arcelor nous forcerait, ne pourrait se concevoir sans un appui, sans une intervention volontariste forte de la Région wallonne : elle devrait permettre d'opérer la liaison entre un partenariat qui s'éteint et un nouveau qui se créerait. L'aventure pourrait inquiéter si elle n'avait pas connu de précédents ou si la sidérurgie elle-même n'avait pas connu déjà, dans un passé récent, de tels cheminements : cela s'est fait et cela a réussi : pourquoi pas aujourd'hui ?

Cela serait en tout cas un passage obligé à construire face à l'opération de dislocation en préparation.

Les actionnaires anonymes d'Arcelor (les institutionnels et fonds multiples) doivent aussi mesurer que le schéma traditionnel de restructuration, dégageant en final des bénéfices plus importants, n'aura pas cours dans le cas présent : nous ne permettrons pas que des plus-values boursières se dégagent de cataclysmes industriels et sociaux dans notre région.

*
• •

Dans toute cette dynamique, nous entendons réunir un large front social et politique pour défendre notre Région et son développement, nous sollicitons donc maintenant tous les acteurs afin qu'ils se prononcent.