



**HAL**  
open science

## La sidérurgie française, 1945-1979.

Michel Freyssenet

► **To cite this version:**

Michel Freyssenet. La sidérurgie française, 1945-1979.: L'histoire d'une faillite. Les solutions qui s'affrontent. Savelli, pp.241, 1979. halshs-00165640

**HAL Id: halshs-00165640**

**<https://shs.hal.science/halshs-00165640>**

Submitted on 27 Jul 2007

**HAL** is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Michel Freyssenet

# **La sidérurgie française**

1945 – 1979

L'histoire d'une faillite  
Les solutions qui s'affrontent

SAVELLI

## LA SIDÉRURGIE FRANÇAISE 1945-1979

### L'histoire d'une faillite. Les solutions qui s'affrontent.

La faillite de la sidérurgie, le nouveau plan de restructuration, la crise sociale et régionale qui les accompagne, posent quatre grandes questions. Comment des sociétés, parmi les plus puissantes du pays, peuvent se laisser banalement acculer à la faillite? Comment l'État, partie prenante de toutes les grandes décisions depuis la dernière guerre, n'a-t-il pu enrayer ce processus, et comment n'a-t-il pu organiser la diversification industrielle des régions sidérurgiques? Pourquoi les travailleurs ont-ils été contraints de réagir, une fois de plus, le dos au mur, au dernier moment, alors que depuis 1966 la question de la modernisation et de la restructuration des usines sidérurgiques était posée? Est-ce que la prise de contrôle par l'État, est-ce que les choix industriels faits et les mesures prises par le gouvernement sont susceptibles de remettre sur pied la sidérurgie?

La crise de la sidérurgie est tour à tour expliquée par les erreurs patronales, par la politique gouvernementale des prix, par la CECA, par la confusion des responsabilités entre l'État et les sociétés sidérurgiques, par la recherche du profit maximum, etc. Les difficultés rencontrées par les travailleurs dans leurs luttes, les acquis limités sont mis sur le compte des divisions syndicales, de la « trahison » de telle ou telle organisation, etc.

À ces explications unilatérales et rapides, Michel FREYSSENET substitue une analyse des contradictions dans lesquelles les sociétés sidérurgiques, les gouvernements et les travailleurs ont été successivement placés depuis 1945. Il montre comment la sidérurgie française a eu à franchir en peu de temps deux stades de la division capitaliste du travail : la mécanisation et l'automatisation, exigeant à chaque fois le rassemblement de capitaux très importants et l'affrontement avec la classe ouvrière. D'un point de vue capitaliste, ce franchissement a été mal réalisé en raison des luttes des travailleurs et des contradictions entre sociétés sidérurgiques et surtout entre ces dernières et les Industries de Transformation. L'État a échoué à deux reprises dans sa tentative de réconcilier leurs intérêts. Les organisations syndicales, quant à elles, ont pu pendant longtemps esquiver les problèmes difficiles que posent la modernisation capitaliste, la lutte face à un patronat infériorisé dans la bataille inter-capitaliste et les actions internationales.

La faillite de la sidérurgie contraint de trancher. Le plan actuel entérine le divorce Sidérurgie-Industrie de Transformation, et s'inscrit dans le cadre d'une politique européenne du gouvernement français, qui ne veut pas dire son nom. Les organisations syndicales sont amenées à élaborer une nouvelle stratégie qui lie étroitement choix industriels et revendications sociales.

Ce livre apporte une contribution précieuse au débat en cours parmi les travailleurs. Il donne également une histoire claire et précise de la sidérurgie française de 1945 à 1979 jamais faite à jour.

## TABLE DES MATIÈRES

Introduction : quatre questions

1. Exporter de l'acier ou des automobiles ? 1945-1953
2. La bataille Sidérurgie - Industries de transformation, 1954-1960
3. L'affrontement avec la classe ouvrière, 1961-1967
4. La lutte entre de Wendel et Usinor. L'entrée en scène de la nouvelle classe ouvrière, 1968-1974
5. La sanction pour le patronat. La tentative de «mise au pas» du mouvement ouvrier, 1975-1978
6. La banalisation de la sidérurgie. L'esquisse d'une nouvelle stratégie syndicale, 1979

Conclusion

Bibliographie

## INTRODUCTION

### Quatre questions

La faillite de la sidérurgie, le nouveau plan de restructuration, la crise sociale et régionale qui les accompagne posent quatre grandes questions. Comment des sociétés, parmi les plus puissantes du pays, peuvent-elles se laisser banalement acculer à la faillite ? Comment l'État, partie prenante de toutes les grandes décisions depuis la dernière guerre, n'a-t-il pu enrayer ce processus, et comment n'a-t-il pu organiser la diversification industrielle des régions sidérurgiques ? Pourquoi les travailleurs ont-ils été contraints de réagir, une fois de plus, le dos au mur, au dernier moment, alors que depuis 1966 la question de la modernisation et de la restructuration des usines sidérurgiques est posée ? Est-ce que la prise de contrôle par l'État, est-ce que les choix industriels faits et les mesures prises par le gouvernement sont susceptibles de remettre sur pied la sidérurgie ?

La faillite de la sidérurgie est d'autant plus surprenante que les sociétés françaises ont investi plus que les autres sidérurgies européennes, si l'on rapporte la somme des investissements à la tonne produite, ou à la tonne de capacité nouvelle. Les nouvelles directions d'Usinor et de Sacilor déclarent pourtant qu'il faut arrêter de nombreuses installations devenues non-compétitives. Les deux sociétés ont accumulé 14.000 millions de francs de déficit en quatre ans, soit le coût de Solmer à Fos (si l'on tient compte de l'inflation depuis 1974). L'intervention de l'État a été rendue indispensable, ne serait-ce que pour éviter une crise financière sans précédent.

L'État précisément a été associé à toutes les grandes décisions prises depuis 1945 en matière d'installations nouvelles, d'objectif de production, et de financement. Depuis 1949, il a prêté 11.880 millions de francs courants à bas taux d'intérêt, soit 17% des sommes investies par la sidérurgie française. Il a facilité de nombreux emprunts obligataires (31% des investissements) et il a de fait garanti dans la période récente les avances des banques. Il a financé d'importantes infrastructures dont les bénéficiaires essentiels ont été (ou devaient être) les sociétés sidérurgiques, notamment l'électrification prioritaire de la voie ferrée Thionville-Valenciennes, la canalisation de la Moselle, la mise à grand gabarit du canal Dunkerque-Denain, le port de Dunkerque et Fos. Il a pris en charge l'essentiel du coût des réductions d'effectif que les sociétés sidérurgiques ont opéré à quatre reprises depuis 1966. Les incitations financières à la création d'emplois nouveaux dans les régions touchées, et l'aide apportée aux municipalités dont les ressources ont été brutalement réduites par les fermetures d'usines.

Non seulement l'État n'a pas enrayé la dégradation financière de la sidérurgie française, mais il n'a pas réussi à reconverter industriellement, depuis 15 ans que le problème est clairement posé, les zones sidérurgiques. Pourtant les déclarations rassurantes et péremptoires des plus hautes autorités de l'État ont été nombreuses : du général de Gaulle à Pompidou, Debré, Giscard d'Estaing, Messmer, Chaban-Delmas, Chirac et Raymond Barre. Les journaux régionaux ne se sont pas privés récemment de jouer au jeu de massacre qui consiste à rappeler leurs déclarations successives.

Les explications de cette faillite financière, économique, politique et morale n'ont pas manqué depuis six mois, au point que certains ont pu écrire que tout avait été dit. Cependant, les explications avancées sont suffisamment contradictoires, pour inviter à rechercher historiquement l'enchaînement des faits, des situations et des décisions qui ont pu produire un tel résultat.

La politique gouvernementale des prix a-t-elle empêché les sociétés sidérurgiques de dégager des ressources financières suffisantes pour leurs investissements, comme l'affirme depuis 20 ans la Chambre syndicale de la sidérurgie? La Communauté européenne du charbon et de l'acier a-t-elle été au bout du compte préjudiciable à la sidérurgie française? La Commission de Bruxelles contraint-elle les sociétés françaises à des décisions dangereuses pour leurs intérêts? l'État s'est-il mêlé trop longtemps de choix industriels aboutissant à une « *confusion des responsabilités* », comme le déclarait récemment M. Giraud, ministre de l'Industrie, et même à un « *climat d'irresponsabilité générale* » ? A-t-on à faire avec le patronat de la sidérurgie à un patronat malthusien, hésitant, conservateur, techniquement incompetent, devenu incapable de faire son métier de patron? À l'inverse, la montée des Présidents directeurs généraux, sans attache avec les anciennes familles, représente-t-elle la main mise du capital financier sur la sidérurgie, qui n'aurait d'autre préoccupation que la rentabilité immédiate des capitaux placés? Est-ce que les holdings des sociétés sidérurgiques ont fait disparaître leur profit vers des activités amont ou aval qu'ils contrôlent pour réclamer plus facilement des prêts à faible taux d'intérêt à l'État ? Est-ce que la politique d'exportation pratiquée par la sidérurgie française l'a rendu dépendante des fluctuations de la demande et des prix du marché international? La sidérurgie, secteur de base, exigeant de gros investissements, ne pourrait-elle plus, par nature, relever du secteur privé ? La non diversification industrielle des sociétés sidérurgiques françaises les aurait-elle empêchées de valoriser l'acier qu'elle produisent, et de dégager des bénéfices plus importants? La concurrence des sidérurgies des pays en voies d'industrialisation, qui n'hésiteraient pas à vendre à perte, et du Japon qui surexploiterait sa main-d'oeuvre, déstabiliserait-elle les sidérurgies plus anciennes? Au contraire, cet argument ne serait-il avancé que pour masquer les responsabilités écrasantes du patronat et de l'État ? Les grèves répétées dans les usines très modernes de Dunkerque, Gandrange et Fos seraient-elles un élément de moindre compétitivité? La crise internationale actuelle aurait-elle mis de toute façon en faillite les sociétés françaises, même si leur endettement avait été moins fort et leur compétitivité plus grande, et rend-elle un peu vaine la tentative de rechercher le processus économique, social et politique qui a abouti au plus grand gâchis observé depuis trente cinq ans en France?

Les éléments d'explications évoquées dans ces questions sont présents dans les esprits, sans cependant que l'on sache s'ils ont joué effectivement, et si oui, dans quelles proportions et comment.

Les conditions dans lesquelles les travailleurs ont été amenés à réagir au plan actuel de restructuration fait également problème. C'est une fois de plus, le dos au mur, qu'ils ont dû engager la bataille. Sans plan d'action au départ, ils ont réussi par leurs initiatives à bloquer momentanément la procédure de mise en place des mesures industrielles décidées par le gouvernement et les nouvelles directions de Sacilor et d'Usinor. Ainsi ils ont donné le temps et les moyens aux organisations syndicales de poser publiquement le problème du bien-fondé des décisions prises, d'indiquer les autres voies possibles, et de coordonner leurs luttes avec celles des travailleurs d'Usinor-Dunkerque et de Solmer-Fos. Mais il est clair que se battre dans un contexte de faillite est très difficile. Le gouvernement a beau jeu d'opposer aux arguments syndicaux, d'une part les déficits bien concrets qui s'accumulent jour après jour et qui exigent des mesures radicales immédiates, et d'autre part la limite de l'effort que la collectivité nationale peut faire pour sauver la sidérurgie. Il faudrait, dans ces conditions, une escalade dans la lutte très importante, parvenant presque à la crise politique, ou bien encore une contestation par une partie du patronat français des choix faits, pour que ces choix soient vraiment remis en cause. La première hypothèse n'est jamais à exclure, mais pour l'instant ne se profile pas. La deuxième semble peu probable. Les organisations syndicales peuvent espérer par contre un étalement des réductions d'effectifs, pour faire la jonction avec les créations d'emplois annoncés, dans certains cas, la réduction du temps de travail et l'amélioration du régime de travail par la 5e équipe. Une reprise de la demande d'acier et une remontée des prix pourraient sauver, mais pour combien de temps, telle ou telle installation. Cela pourrait permettre de poursuivre la lutte pour d'autres choix industriels. Il reste que d'ores et déjà l'orientation industrielle du plan gouvernemental est mise en oeuvre, ne serait-ce que par le non-investissement sur certaines productions, compromettant toujours plus la possibilité de les conserver.

Pourtant les difficultés de la sidérurgie ne sont pas nouvelles. Elles sont apparues clairement dès 1962, avec la crise des mines de fer et l'impossibilité dans laquelle les sociétés sidérurgiques ont déclaré être de réaliser le programme de travaux neufs prévus au 4e Plan, notamment une usine neuve intégrée de quatre millions de tonnes d'acier par an en Lorraine, et de nombreuses aciéries à oxygène pur. Depuis, quatre plans de restructuration, accompagnés de réductions d'effectif, ont été imposés aux travailleurs: le Plan professionnel (ou Convention-État-sidérurgie) de 1967, le Plan de conversion de Wendel-Sidélor de 1971, le Plan acier de 1977 et l'actuel Plan de sauvetage. Les travailleurs ont même subi un recul à partir du Plan acier. Alors que le principe «pas de licenciement sans reclassement» avait été acquis avec le Plan professionnel un nombre important de licenciements a été imposé depuis 1977. À plusieurs occasions, des sociétés sidérurgiques ont été à la limite de la faillite. En 1972, de Wendel-Sidélor a été dans l'impossibilité de financer la construction de Solmer à Fos, exigeant une nouvelle et importante intervention de l'État.

Au fur et à mesure de ces événements, les analyses des syndicats se sont précisées, mais elles ne se sont pas traduites par un plan d'action de longue haleine visant à faire prévaloir une autre politique sidérurgique et à imposer des droits nouveaux, notamment des droits de contrôle, pour les travailleurs.

Mettre cette impréparation sur le compte des divisions syndicales, ou bien sur le compte du manque de conscience et de combativité de la masse des travailleurs, n'avance à rien. Ces explications, qui renvoient à des positions et à des comportements qui seraient par nature ceux des différents intéressés, font peu de cas des difficultés objectives et des contradictions auxquelles se heurtent travailleurs et organisations. Le fait nouveau est que les luttes antérieures ont permis de bien faire apparaître ces difficultés et ces contradictions et que les organisations syndicales CGT et CFDT semblent décidées à les assumer. Il s'agit des choix industriels immédiats que la faillite de la sidérurgie contraint à opposer à ceux du gouvernement et du patronat. Ils doivent tout à la fois être tolérables par le système actuel pour ne pas s'engager dans une impasse revendicative, et en même temps être situés dans une autre perspective économique et politique, et donner aux travailleurs des pouvoirs de contrôle, d'intervention et d'orientation nouveaux. La crise oblige à remettre en cause la stratégie qui consiste d'une part à obtenir le maximum dans l'immédiat pour les travailleurs en salaire, réduction du temps de travail, amélioration des conditions de travail, en garantie de l'emploi et en droits syndicaux, et d'autre part à repousser au lendemain d'élections victorieuses pour la gauche, la lutte pour une autre logique économique. Face aux revendications, le patronat a toujours opposé des arguments d'impossibilité économique. Mais dans un contexte de faillite, cette impossibilité est plus difficilement contestable. On peut dénoncer les responsabilités, mais la faillite est bien là. À rester sur le terrain de la dénonciation, à montrer que la faillite n'était pas inéluctable, voire qu'elle a été provoquée, on ne fait que s'opposer à des fantômes : les patrons «faillis». Et avec les nouveaux dirigeants, on est amené à discuter de la rentabilité de telle ou telle installation.

Pour ne pas tomber dans de telles impasses, les travailleurs et les organisations syndicales sont obligés de prendre à bras le corps les problèmes industriels. Et à moins de proposer une meilleure administration du capitalisme que celle des patrons «faillis», ils doivent donc préciser leur conception des rapports sociaux et économiques, pour énoncer des mesures industrielles immédiates qui ne soient pas contradictoires à ces perspectives et qui même soient des moyens de les imposer. De nombreuses questions se posent alors, surtout s'il s'agit d'un secteur entier et fondamental comme la sidérurgie : quel type de développement industriel doit-on préconiser pour estimer la quantité d'acier nécessaire et justifier la position du maintien ou de l'augmentation des capacités de production d'acier et des différentes catégories de produits sidérurgiques ? Quelles conceptions a-t-on des échanges internationaux, des accords entre pays, pour préconiser tel volume d'exportation et telle réduction d'importation ? Comment s'entendre avec les travailleurs des autres pays pour qu'une modification des échanges ne provoque pas pour eux comme pour les travailleurs français des difficultés nouvelles ? Quel type de modernisation de l'appareil de production concevoir pour qu'il ne soit pas l'occasion et le moyen comme actuellement de réduire toujours plus le pouvoir et l'initiative des travailleurs dans leur travail, de dévaloriser d'un coup leur savoir faire, parce que des machines servies ou surveillées par des Ouvriers Spécialisés peuvent les remplacer, les rejeter, inutiles, sur le marché du travail, et bouleverser la composition de la classe ouvrière ; mais qui au contraire, soit une modernisation fondée sur l'initiative collective et le pouvoir de décision et d'orientation des travailleurs eux-mêmes ? Pour l'immédiat, quelles mesures concrètes, quels pouvoirs nouveaux peuvent être revendiqués dès maintenant, allant dans ce sens, tout en permettant de produire des produits vendables, c'est-à-dire compétitifs dans le contexte toujours capitaliste ? De quelle façon les tra-

vailleurs pourraient décider des changements de production? Quelles mesures de diversification industrielle régionale pourraient être revendiquées dès maintenant qui commenceraient à concrétiser ce pouvoir d'orientation des travailleurs concernés, etc.?

On voit que ces questions ne sont pas simples et que personne ne peut prétendre avoir des réponses assurées. Elles suffisent à elles seules à expliquer les difficultés de la lutte. Mais le fait nouveau est qu'elles ne peuvent plus être esquivées. Refuser de les envisager, c'est soit accepter que pour l'essentiel le plan gouvernemental s'applique, avec toutes ses conséquences sur la possibilité de reprendre la lutte, soit miser sur un changement politique rapide, comme si d'ailleurs il allait par lui seul créer les conditions favorables à un changement des rapports sociaux. Les réticences syndicales à pénétrer sur le terrain des choix industriels immédiats sont sérieuses et nombreuses : le risque de se transformer en administrateur du capitalisme, et de provoquer des divisions profondes parmi les travailleurs, n'est pas fictif... si les choix revendiqués ne sont pas le fruit d'une longue élaboration démocratique et collective par les travailleurs eux-mêmes, et s'ils ne sont pas soumis à une critique permanente.

L'objet de ce livre est de tenter de reconstituer comment a été créée l'actuelle situation de la sidérurgie, c'est-à-dire d'identifier les contradictions dans lesquelles sociétés, gouvernements et travailleurs ont été successivement placés, depuis 1945, et qu'ils n'ont pas pu surmonter ou qu'ils ont mal résolues. Chemin faisant, j'essaierai d'apporter des réponses ou des éléments de réponses aux nombreuses questions énumérées ci-dessus.

Ce livre ne se veut pas (et ne pouvait pas être pour des raisons éditoriales) un livre érudit, avec appareillage de notes et tableaux statistiques, que j'ai publiés par ailleurs, en collaboration avec Françoise Imbert (voir la bibliographie). Il présente, à partir des informations issues de l'enquête documentaire, statistique et de terrain, un cadre de compréhension de l'évolution des rapports entre les sociétés sidérurgiques, les travailleurs et l'État. Il n'est donc pas non plus un livre d'historien, malgré son sous-titre. L'histoire de la sidérurgie française de 1945 à 1979 sera à écrire, lorsque les archives s'ouvriront et que les langues se délieront. Pour l'heure, je dois indiquer mes sources pour situer le contexte de ce travail et pour ne plus avoir à les mentionner par la suite.

Les données chiffrées sur les productions sidérurgiques, les effectifs, les consommations de matières premières, les appareils de production, les ventes, les prix, les exportations et les importations sont issues de la collection des bulletins statistiques et des rapports annuels d'activité de la Chambre Syndicale de la Sidérurgie Française, des comptes rendus des Assemblées générales des actionnaires des sociétés, enfin de documents non publiés que m'ont communiqués l'Association de la Sidérurgie et des Mines de fer de Lorraine, l'Union Métallurgique et Minière de Longwy, Sacilor et Usinor. Les données chiffrées sur les sidérurgies étrangères sont tirées pour l'essentiel des bulletins de l'office statistique des communautés européennes, et d'articles de la presse spécialisée, notamment des *Actualités Industrielles Lorraines*.

Les informations financières sont issues des rapports annuels des sociétés et du Groupement des Industries Sidérurgiques (le GIS), et dans certains cas de la presse économique. Les données sur les installations et leurs caractéristiques, sur les programmes de travaux neufs et les arrêts, proviennent de documents des sociétés, de la Chambre syndicale, et des *Actualités Industrielles Lorraines*. L'histoire des fusions et des accords entre sociétés a été reconstituée à partir de la presse économique et des communiqués des sociétés.

Les données sur l'évolution du travail dans la sidérurgie viennent d'enquêtes faites auprès des travailleurs et d'ouvrages dont on trouvera la liste dans la bibliographie. Les grèves ont été recensées et le déroulement de certaines d'entre elles analysé à partir de documents syndicaux, de la presse régionale et d'entretiens avec des militants.

J'ai fait un usage abondant des rapports des commissions sectorielles préparatoires aux Plans et des rapports d'exécution, pour connaître et analyser les grandes orientations prises, les projets, les hypothèses de financement des investissements et les revendications du patronat envers l'État. Les données sur la population et l'emploi des régions concernées proviennent des recensements et enquêtes de l'INSEE, du ministère du Travail et de la DATAR. Enfin j'ai utilisé, sur tous les domaines indiqués ci-dessus, de nombreux articles et ouvrages dont certains sont cités dans le texte et les autres dans la bibliographie.

J'achève ce livre au moment où la lutte des sidérurgistes se poursuit pour imposer une re-négociation des choix industriels et avant que les mesures sociales soient définitivement fixées. Mon souhait est qu'il puisse éclairer utilement le contexte de cette lutte.

Avril 1979

## CHAPITRE I

### **Exporter de l'acier ou des automobiles ? 1945-1953**

#### **1.1. C'est au cours de la période 1945-1954 que se mettent en place certaines conditions des difficultés futures, tant pour le patronat de la sidérurgie que pour l'État et les travailleurs**

Le patronat de la sidérurgie a des doutes sur l'évolution politique et sociale du pays. Il attend la stabilisation pour investir. Il prend ainsi du retard dans son programme de modernisation. Il ne croit pas non plus dans le développement d'une importante industrie de transformation en France. Il n'envisage donc ni la satisfaction prioritaire du marché intérieur, ni une réorientation rapide de sa production vers le type d'aciers et de produits laminés que la jeune industrie de transformation prétend avoir bientôt besoin. Il préfère la poursuite de sa politique traditionnelle d'exportation. Enfin, il est lui-même divisé. Les sociétés sidérurgiques, de tailles voisines, répugnent à opérer des fusions pour rationaliser l'appareil de production et pour se donner les moyens financiers d'un programme de développement à la hauteur de l'expansion que connaîtra la France à partir de 1954. Pourtant, il a besoin impérieusement de capitaux.

Ses usines en sont à un stade d'organisation capitaliste du travail moins avancé que celui des usines sidérurgiques anglaises ou allemandes, et que celui des industries de transformation française les plus dynamiques. Pour les «moderniser», pour créer des usines nouvelles de laminage continu, il doit rassembler des capitaux comme jamais il n'a eu à en rassembler. Les solutions industrielles et financières qu'il adoptera pour concilier ces exigences contradictoires l'empêcheront ensuite de dégager des ressources suffisantes pour ses investissements futurs.

Les gouvernements successifs ne parviennent pas à imposer au patronat de la sidérurgie de collaborer et de se coordonner avec le patronat des industries de transformation, dans le cadre d'une politique cohérente et systématique d'industrialisation du pays. Ils n'ont pas la lucidité et le courage politique de nationaliser la sidérurgie dans l'intérêt futur du capitalisme français. Dans le cadre d'un dessein plus vaste, ils choisissent la voie libérale, c'est-à-dire de placer les sociétés françaises dans un marché commun du charbon de l'acier européen concurrentiel, qui doit conduire les sociétés à fusionner et à se moderniser.

Les travailleurs retrouvent une organisation du travail peu bouleversée par des « modernisations », partielles et limitées, des usines anciennes. Si les ouvriers de métier n'ont pas encore à subir la déqualification de leur travail par la mécanisation généralisée, s'ils conservent leur pouvoir sur la production et leur autorité dans la classe ouvrière. Si les jeunes n'ont pas de problèmes pour se faire embaucher, les conditions de travail sont, durant cette période, particulièrement dures, en raison de la durée du travail qui dépasse les 60 h. par semaine. Une classe ouvrière de type traditionnel se reconstitue dans la sidérurgie, qui va marquer l'histoire sociale des années suivantes.

La CGT, qui est alors pratiquement le syndicat unique parmi les sidérurgistes et qui est fortement enraciné parmi les ouvriers de métier, prône un puissant développement et une modernisation rapide de la sidérurgie française au nom de l'intérêt national et dans le même temps dénonce la CECA comme instrument de la reconstitution de la puissance allemande. Elle pressent par ailleurs les dangers que fait courir la modernisation aux travailleurs et les bouleversements qu'elle entraînera au sein de la classe ouvrière, et en son sein également.

Ces différentes contradictions sont présentées dans ce premier chapitre. Mais, il nous faut au préalable exposer brièvement comment se présentent alors le «procès de travail» dans la sidérurgie, la gamme des produits sidérurgiques et leur utilisation, ainsi que la place de la sidérurgie française dans le monde et la répartition géographique des usines sur le territoire national.

## **1.2. Le procès de travail type dans une usine sidérurgique intégrée en France après la guerre, et les produits sidérurgiques**

La filière classique de dénaturation du fer comprend trois stades : la fabrication de la fonte, l'élaboration de l'acier, le laminage des lingots. On verra que cette filière n'est plus aujourd'hui la seule, et que l'on cherche à se passer du stade de la fonte et du haut fourneau.

Les réfractaires qui tapissent intérieurement les parois du haut fourneau doivent être renouvelés périodiquement entre deux « campagnes ». On en profite généralement pour apporter des améliorations. Durant une campagne, le haut fourneau est à « feu continu ». Après guerre, une usine intégrée comprend généralement une batterie de six à dix hauts fourneaux. Par poste de huit heures, il faut un contremaître de poste, un chef fondeur pour un à trois hauts fourneaux et une équipe par haut fourneau. L'équipe est formée d'un premier fondeur, « le seigneur », c'est un professionnel, un deuxième fondeur et un troisième fondeur, classés à cette époque Ouvrier Spécialisé (O.S.), et un à deux décroisseurs classés manoeuvres. Par ailleurs, il y a des travailleurs dont l'activité concerne généralement plusieurs hauts fourneaux et qui sont placés sous l'autorité du chef fondeur : ce sont les gaziers qui assurent le débit et la température du vent dans les tuyères, les surveillants des eaux de refroidissement des hauts fourneaux, les pontonniers, etc.

La fonte est un produit facile à mouler mais cassant. Elle ne se forge pas. Pour obtenir de l'acier, il faut l'affiner, c'est-à-dire réduire la quantité de carbone et éliminer différentes impuretés qu'elle contient. Au cours de l'affinage, l'addition d'autres matières (ferraille, spath, ferro-manganèse, etc.) permet d'obtenir différentes sortes d'acier répondant à des exigences particulières.

En fusion, la fonte est portée dans des poches vers des mélangeurs, où elle est maintenue à l'état liquide et homogénéisée. Dans le haut fourneau, le minerai de fer est à la fois fondu et «réduit» (c'est-à-dire libéré de l'oxygène qu'il contient) grâce à du coke. La combustion est activée par de l'air chaud sous pression qui pénètre par des tuyères vers le bas du haut fourneau. Les matières premières sont enfournées en couches alternées par le haut : le gueulard. Leur combustion donne d'une part des gaz qui s'échappent par le gueulard et qui sont récupérés, et d'autre part la fonte, contenant 94 à 96% de fer, du carbone et différents éléments, et le laitier, qui est fait de la gangue fondue du minerai. Laitier et fonte se rassemblent dans le creuset et s'écoulent, toutes les quatre ou six heures, par des trous de coulée différents. On distingue deux grandes catégories de minerai : le minerai hématite à faible teneur en phosphore et le minerai phosphoreux, tel le minerai lorrain. Différentes matières sont ajoutées dans le haut fourneau fondants, manganèse, ferraille, etc.

Si la fonte résulte de la fusion de minerai phosphoreux, elle est affinée dans des convertisseurs Thomas tapissés de réfractaires en dolomie basique. Un violent courant d'air soufflé par le fond du convertisseur et des additions de chaux permettent la combustion du silicium, du carbone et enfin du phosphore, en 15 à 20 minutes, donc rapidement et sans dépense d'énergie. À la fin de l'opération, on déverse les scories en basculant le convertisseur, puis on coule l'acier dans les lingotières. Une aciérie Thomas est après-guerre généralement composée de cinq à six convertisseurs de 15 à 25 tonnes chacun, fonctionnant en 3x8 avec arrêt un jour par semaine pour l'entretien. Elle nécessite un contremaître chef de poste, un chef aciériste, un premier et deuxième aciériste qui surveillent le déroulement des «conversions» et qui décident de toutes les opérations à effectuer pour obtenir les qualités d'acier voulues. Pour chaque convertisseur, il y a un machiniste de convertisseur qui commande le basculement du convertisseur et différentes opérations mécaniques. Le maître-convertisseur, le « premier de réserve » et le « deuxième au convertisseur » assurent la surveillance et l'entretien permanents des convertisseurs, notamment de l'épaisseur des fonds. Il faut savoir «arrêter le convertisseur une coulée avant la percée». Le fond d'une cornue Thomas doit être refait toutes les 50 à 70 coulées. Le « troisième » et le « quatrième au convertisseur » participent à la préparation des charges et aux manutentions. Le pyromètre fait les prises de température. Enfin il y a de nombreux manoeuvres. L'acier Thomas est un acier de qualité ordinaire, du fait de sa forte teneur en azote et d'une composition peu régulière due à la rapidité de son élaboration. Il est très utilisé pour les produits longs : poutrelles, fers marchands, etc. Son coût est faible, car il demande peu de personnel et ne nécessite pas de combustible.

Le procédé Martin a les qualités et les défauts inverses. Il donne des aciers dont les qualités mécaniques sont élevées, en raison de la précision de la conduite de la fusion qu'il permet. Mais il est lent : quatre à huit heures selon la capacité des fours. Il demande du combustible et de la main-d'oeuvre (trois fois plus que le procédé Thomas). Après guerre, une aciérie Martin est généralement composée de deux à six fours de 60 à 100 tonnes. Elle permet l'affinage de tous les types de fonte, en les mélangeant avec de la ferraille. Dans le four, une flamme provenant de la combustion d'air et de gaz préchauffés se déplace au-dessus du mélange, sous une voûte de forme étudiée. La lenteur de l'affinage permet une surveillance étroite de son déroulement et l'introduction de correctifs. Une aciérie Martin fonctionne en « feux continus ». Mais toujours en raison de la lenteur de l'opération d'affinage, plusieurs travailleurs sont affectés à tous les fours :

le contremaître chef de poste, le chef fondeur et son aide qui donnent les consignes de marche des fours et les additions nécessaires bien sûr, mais aussi le pyromètreur, le machiniste. À chaque four, il y a une équipe de trois à quatre fondeurs chargés du fonctionnement et de l'entretien permanent du four.

Le four électrique commence à cette époque à se développer comme troisième moyen d'affinage, en raison de l'abaissement du coût de l'électricité. Il permet de fondre de la ferraille, parfois de l'acier Thomas liquide, à l'aide d'un arc électrique, de pratiquer des alliages et d'obtenir, si on le veut, des aciers fins et spéciaux.

L'affinage terminé par un ou l'autre de ces procédés, l'acier est coulé en lingotière. Les lingots sont acheminés vers les laminoirs en fonction des caractéristiques de l'acier dont ils sont faits, lesquelles correspondent à un type de produit et à une commande d'un client. Les lingots sont réchauffés dans toute leur masse à une température précise dans les fours pits. De là, ils sont dégrossis sur un gros laminoir : soit un blooming si l'on veut obtenir un lingot à section carrée appelé bloom, pour faire ensuite des produits longs ; soit sur un slabbing, si l'on veut obtenir une section rectangulaire, c'est-à-dire une « brame », pour faire ensuite des produits plats. À partir d'un bloom, on peut fabriquer directement les gros profilés (rails, grosses poutrelles, etc.) sur des trains spécialisés, deux cylindres de fonte ou d'acier constituant « un train ». Les autres catégories de produits passent par un stade intermédiaire : la billette pour les autres produits longs, le larget pour les produits plats, à l'aide de « trains moyens ». Sur les petits trains ou trains finisseurs, on obtient les produits sidérurgiques finis.

Il y a deux modes de laminage : le laminage à chaud et le laminage à froid. Le laminage à chaud consiste à écraser le métal, préalablement chauffé, entre deux cylindres tournant en sens inverse. Le sens de rotation des cylindres est inversé à chaque passe. Cependant les trains moyens et les petits trains sont souvent à trois cylindres : le métal passant d'abord entre le cylindre inférieur et le cylindre médian, puis au retour entre le médian et le cylindre supérieur. Dans ce cas, le sens de rotation des cylindres est invariable. Si l'on fabrique des produits longs, les cylindres sont cannelés pour parvenir successivement au profil voulu. Si l'on fabrique des produits plats, les cylindres sont rapprochés à chaque passe. L'ensemble de ces opérations constitue le laminage à chaud. Le laminage à froid, comme son nom l'indique, consiste à relaminer certains des produits finis précédents sans les réchauffer pour les amincir encore et accroître leurs qualités métallurgiques. Il existe enfin des opérations de parachèvement qui consistent à améliorer les qualités de surface des produits. Dans un laminoir, chaque « train » est une unité de travail. L'équipe comprend alors un premier lamineur, et un deuxième lamineur, deux rattrapeurs et le serreur de vis (pour rapprocher les cylindres du train). À côté, desservant plusieurs trains, les chauffeurs de four, les enfourneurs, les cisailleurs, les ferrailleurs, les redresseurs, etc.

Dans une usine sidérurgique intégrée, il existe de nombreux ateliers et chantiers annexes : stockage des matières premières, ateliers d'entretien des éléments réfractaires, forge, ateliers d'outillage, service électrique, etc. Ces annexes rassemblent, à l'époque que nous considérons, environ la moitié de l'effectif d'une usine. Les ateliers d'entretien, d'outillage, et de forge ont un fort pourcentage d'ouvriers de métier : premier ouvrier de dolomie, maçons de convertisseurs, maçons de poches, maçons-fumistes, forgeron-outilleur, chaudronnier-outilleur. On commence à y trouver en nombre les nouveaux professionnels : électriciens, mécaniciens, etc.

On distingue deux grandes catégories de produits finis : les produits longs et les produits plats. Les produits longs comprennent les rails, les poutrelles, les palplanches, les « fers marchands » (ou « laminés-marchands » ou encore « petits fers »), c'est-à-dire les cornières, les carrés, les ronds pour tubes, les petits profilés, les T, les petites poutrelles, les ronds à béton et enfin le fil-machine (c'est-à-dire le fil de fer de section plus ou moins grosse). Les produits plats comprennent les tôles fortes (4,76 mm et plus d'épaisseur), les tôles moyennes et les tôles minces (moins de 3 mm), les « feuillards » (bande de tôles minces de moins de 50 cm de large) et les larges-plats (tôles fortes, mais de largeur inférieure à 85 cm). Ces produits, notamment les produits plats, peuvent être revêtus : tôles galvanisées, fer blanc, tôles magnétiques, tôles phosphatées, etc.

### **1.3. État, capacité et répartition des usines sidérurgiques françaises à la Libération. Leur place dans la production mondiale**

À la Libération, une trentaine de sociétés sidérurgiques et leurs filiales se partagent 177 usines dont 66 intégrées, c'est-à-dire comportant les trois stades de la dénaturation du fer : la fonte, l'acier et les laminés. Si certaines installations ont subi des dégradations durant la guerre, aucune usine n'a été détruite, mise à part celle de Mondeville près de Caen. La perte de capacité de production est chiffrée à 1 million de tonnes pour une capacité théorique estimée à 12 millions. Avant la guerre, la France était le quatrième producteur mondial, après les États-Unis, l'Allemagne et la Grande Bretagne, le deuxième exportateur après les États-Unis. Elle possédait le troisième bassin ferrifère après ceux des États-Unis et de l'URSS. En 1929, 42% de la production de laminés et de lingots d'acier ont été exportés.

La sidérurgie française bénéficie du minerai lorrain, abondant et facilement exploitable. Sa teneur faible et sa composition phosphoreuse ne sont pas encore des handicaps par rapport aux minerais riches de Suède dont l'exploitation est difficile et le transport coûteux, ou par rapport aux minerais riches d'Outre-Mer dont on connaît les gisements, mais dont l'exploitation est à peine envisagée. Le minerai lorrain alimente les sidérurgies belge, luxembourgeoise et sarroise. Par contre, la sidérurgie française doit importer de la Ruhr du coke à hauteur de 45% de ses besoins ou du charbon à coke (84%).

Les usines sidérurgiques françaises sont réparties en plusieurs groupes régionaux d'importances très inégales. En 1938, la sidérurgie lorraine représentait 67% de la production nationale d'acier. Elle est fondée sur le minerai de fer que l'on exploite dans la région. Elle se décompose en plusieurs zones. Au sud, la zone de Nancy comprend les usines de Neuves-Maisons, Pompey et Pont-à-Mousson. Au nord, le «bassin sidérurgique de Lorraine du Nord» est une zone de 60 km de long et de 40 km de large, divisée en plusieurs compartiments. À la frontière de la Belgique et du Luxembourg, le bassin de Longwy avec cinq usines intégrées (Mont Saint Martin, Senelle-Maubeuge, Saulnes, La Chiers, La Providence) et son appendice de Villerupt avec trois usines (Aubrive, Micherville, Audun-Le Tiche). Ensuite, la vallée de la Moselle avec les usines de Thionville, Rombas, Hagondange, Uckange, et deux petites vallées donnant sur la Moselle, la vallée de la Fensch avec Knutange et Hayange, la vallée de l'Orne avec Jœuf, Moyeuve, Homécourt et Auboué. Le bassin lorrain est prolongé par une série de petites usines de relaminage dans les Ardennes (Sedan, Vireux Molhain, Blagny, Laval-Dieu, Messempré, Brevilly, etc.).

La sidérurgie du Nord de la France, qui représentait en 1938 19% de la production nationale, est basée sur le charbon, avec trois usines intégrées (Denain, Valenciennes-Trith-Saint-Léger, Louvroil Maubeuge) et un nombre important de petites et moyennes usines de transformation réparties dans les vallées de la Sambre (Haumont, Jeumont, etc.) et de l'Escaut (Anzin, Saint-Amand, etc.).

Les usines du Centre-Midi sont réparties en trois zones le centre (Le Creusot, Gueugnon, Imphy, Montluçon, Cornmentry), la Loire (Saint-Chamond, Firminy, Saint-Étienne, Givors-Chasse), les Alpes (Alleverd, Ugine, Saint Michel de Maurienne, Moutiers, etc.). Ces usines, basées initialement sur l'exploitation de gisements de charbon ou de fer, se sont reconverties dans la production d'aciers spéciaux à partir de l'énergie électrique et de la ferraille, et d'une main-d'oeuvre très qualifiée.

Enfin, un dernier groupe est constitué par des usines littorales vivant de l'importation de minerai et de charbon ou de petits gisements locaux : Le Boucau (Côte Basque), Floirac (Gironde), Basse Indre (Nantes), Hennebont (Bretagne), Mondeville (Caen), Paris-Outreau (Boulogne), Les Dunes (Dunkerque).

Toutes ces usines datent d'avant 1914, mises à part celles du Nord reconstruites en 1918. Bien que l'on en trouve un peu partout sur le territoire national, il faut retenir que 86% de la production d'acier se fait alors en Lorraine et dans le Nord et qu'elles ne produisent que 25% de « produits plats ».

#### **1.4. La division du travail dans la sidérurgie française est en retard sur celle des industries de transformation et sur celle des sidérurgies américaine, anglaise et allemande**

Le travail est encore peu mécanisé. Les deux figures fondamentales des travailleurs de la sidérurgie française sont encore les ouvriers de métier d'une part et les manoeuvres de l'autre.

À la fabrication, que ce soit aux hauts fourneaux, à l'aciérie ou aux laminoirs, les ouvriers de métier sont nombreux et indispensables par leur savoir et leur expérience de la fusion et du laminage du métal. Sept à huit ans sont nécessaires pour acquérir le savoir-faire d'un 1er fondeur ou d'un lamineur. Les quelques instruments de mesures et d'analyse qui existent alors ne suffisent pas et ne peuvent pas remplacer la capacité de perception, d'appréciation, de synthèse des nombreux paramètres en jeu dans la production et finalement de décision des ouvriers de métier. Aucune théorie ne peut encore établir comment en fonction de tel ou tel programme de fabrication ou de situation particulière, il faut faire varier l'ordre et les modalités des opérations. Le lamineur doit par exemple déterminer le nombre de « passes » à effectuer, le degré de serrage des vis rapprochant les cylindres à chaque passe, la façon d'introduire le lingot entre les cylindres, et la rapidité avec laquelle il faut réaliser les différentes passes, en fonction du produit à obtenir, du type d'acier utilisé, de la chauffe du lingot, de l'état d'usure des cylindres du train, de leur température, du « cédage » de la cage du train, de la vitesse de rotation des cylindres, des impératifs de production, du salaire à la tonne laminée, de l'état de fatigue de son aide, etc. Chaque lamineur a son style, c'est-à-dire une façon à lui de combiner les différents paramètres intervenant dans la fabrication. De plus, il doit savoir lui-même introduire l'ébauche de telle sorte qu'il n'y ait ni broutage, ni patinage, ni détérioration du produit ou de l'outil. C'est lui qui « met en état » le train en début de semaine,

qui indique aux ajusteurs comment rectifier les cylindres usés ou détériorés, qui détermine la forme des cannelures des cylindres du train à produits longs, le rapport strict entre leur forme et leur dimension, etc. Il contrôle la qualité du produit fini. Il forme l'aide-lamineur, le serreur de vis, le chauffeur de lingot. Il est à la fois un « gros-bras » et un travailleur de longue expérience et de grand savoir-faire. Dans son livre *L'homme du fer* (tome 2), Serge Bonnet rapporte les propos d'un chef lamineur: « À l'époque où j'ai débuté (1946), il y avait peu de machines qui servaient les trains; le travail était à la main. Il fallait manipuler de grosses barres, des lingots chauds, bien sûr, à la main. C'était assez dur (...). Quand il s'agit, dans un métier comme celui-là, de manipuler des barres lourdes, il faut les manipuler avec adresse. Il y a beaucoup d'empirisme dans ce métier. Même maintenant, il est mal connu. La base même de l'opération de laminage, la déformation du métal, on ne peut pas dire que ça soit connu clairement. Bien sûr, il y a des organismes qui font des recherches à caractère scientifique là-dessus, mais ils ont encore beaucoup de chemin à faire... Je ne sais pas sur quoi ils basent leurs recherches, mais on ne les voit jamais (...) laminier, ça consiste à écraser le métal pour lui donner de la longueur, mais aussi lui donner une forme, la section, quelquefois d'ailleurs des formes assez compliquées qui sont ce que l'on appelle des profilés, la forme d'un rail, d'une poutrelle. Il faut donc tracer dans les cylindres des cannelures qui ont des formes bien particulières ; on fait ça un peu par des méthodes empiriques et on y arrive toujours bien quand même ! Peut-être que s'ils arrivent à leurs fins un jour, ils feront mieux que nous. Mais enfin, pour le moment, c'est quand même toujours nous les maîtres ! ». Les autres membres de l'équipe de laminage sont également des ouvriers expérimentés. Il faut cinq ans pour savoir chauffer correctement un lingot. Un serreur de vis doit savoir, sur simple indication gestuelle du lamineur, tourner du degré voulu la vis qui rapproche les deux cylindres du laminoir. L'aide-lamineur qui rattrape la barre d'acier ou la tôle de l'autre côté du train et la repasse au lamineur par-dessus les cylindres doit savoir coordonner parfaitement ses gestes et ses mouvements avec ceux du lamineur, saisir correctement le produit, et déployer un effort physique soutenu, tout en apprenant le métier de lamineur.

La deuxième grande catégorie est celle des manœuvres qui après la guerre restent très nombreux pour effectuer les manutentions. Certains hauts fourneaux sont encore chargés à bras !

Avec le début de la mécanisation, sont apparus les machinistes (pontonniers, machinistes de rouleaux, etc.), les ouvriers professionnels de l'entretien électrique et mécanique et les premiers ingénieurs de la sidérurgie. Ces catégories de main-d'oeuvre commencent à être substituées aux précédentes dans les activités les plus aisément mécanisables (transport, manutention, chargement, quelques laminoirs), mais elles sont encore très minoritaires après la guerre. Le stade dominant de la division du travail dans la sidérurgie n'est pas encore celui de la « mécanisation ».

L'intensification de la production est irrémédiablement limitée : par la capacité physique des travailleurs ; par les rectifications et les ajustements constants que doivent réaliser les ouvriers de métier pour parvenir à un produit de la qualité voulue, à partir de matières premières ou intermédiaires souvent peu homogènes, par la taille des installations liée à cette organisation du travail ; enfin par le pouvoir que détiennent les ouvriers de métier, dont le rythme de travail n'est pas imposé par la machine.

Or, aux États-Unis, en Angleterre, en Allemagne, la mécanisation dans la sidérurgie a beaucoup progressé durant l'entredeux-guerres et pendant la guerre. La régularisation

de la marche des hauts fourneaux, notamment par le concassage, le criblage et l'homogénéisation du minerai a permis d'accroître leur volume, de mécaniser certaines opérations, de diminuer la consommation de coke à la tonne produite, et de réduire le nombre des ouvriers de métier et de manoeuvres. De même l'affinage à l'aciérie d'une fonte devenue plus homogène a simplifié la conduite des convertisseurs Thomas ou des fours Martin. Enfin, la mécanisation a fortement progressé aux laminoirs. Pour le laminage des billettes, du fil machine et des tôles, les trains sont remplacés par le laminage en continu entièrement mécanisé, c'est-à-dire par une succession de trains dont l'écartement des cylindres se réduit progressivement. Ici, les ouvriers de métier disparaissent. Quelques uns sont utilisés pour le contrôle qualité qui ne se fait pas encore par des méthodes scientifiques. Des engins très puissants, de grande capacité, capables de remplacer un grand nombre de trains «manuels» ou faiblement mécanisés, ont été mis au point. Par exemple pour le laminage en continu des tôles, il existe 32 trains à large bande aux États-Unis, trois en Angleterre, et un en Allemagne. Mais il n'en existe aucun en France. On n'y compte que deux trains continus à billettes et deux trains continus à fil très primitifs.

Des ingénieurs ont réussi à établir les écartements précis entre les cylindres de chaque train, les rapports mathématiques entre les écartements des cylindres des trains placés successivement, et l'espacement entre chaque train, qui sont à respecter, pour parvenir à un produit laminé de dimensions données, compte tenu de la température de la «brame», de la vitesse de rotation des cylindres, de la vitesse d'introduction entre les cylindres, etc. Ils ont également analysé les déformations que subissent les cylindres et les rectifications d'écartement qu'il faut effectuer, etc. Dans le même temps, la précision des commandes mécaniques s'est améliorée. Les conditions étaient alors réunies pour la mise au point de trains continus mécanisés, commandés à distance, permettant une division accrue du travail. Aux équipes anciennes de laminage, fortement hiérarchisées, où chaque poste de travail est un point de passage obligé pour être capable d'accéder à un poste demandant plus de savoir-faire, où la capacité d'organisation, de réflexion, d'amélioration reste entre les mains des travailleurs de fabrication, où l'exercice de l'intelligence et de l'expérience est une condition de la production, se substitue alors une organisation du travail du travail compartimentée, où un très petit nombre de personnes concentrent les tâches qualifiées, alors que les autres sont réduites à des tâches d'exécutants d'opérations simples établies par les premiers ou imposées par la conception de la machine. Les machinistes et les opérateurs doivent exécuter un certain nombre de commandes des parties du train continu qui les concernent, en manipulant des manettes et des pédales, selon un ordre qui leur est indiqué sur une fiche de laminage. Les maintenances sont supprimées et les manoeuvres avec eux. Les fonctions et les tâches que concentraient les lamineurs dans une même activité sont divisées. Quelques ingénieurs et techniciens pensent, préparent, conçoivent, organisent, contrôlent, modifient et décident. Les machinistes exécutent. Par contre, les ouvriers qualifiés de l'entretien électro-mécanique deviennent toujours plus nombreux. Leur travail, varié, exigeant connaissances et compétences, né de la division intellectuelle du travail des ouvriers de métier à travers une forme particulière de mécanisation, devient le nouveau travail qualifié.

La Commission de modernisation de la sidérurgie de 1946 estime, compte tenu du niveau de productivité atteint par d'autres sidérurgies, que l'optimum de capacité d'une usine est de 1 million de tonnes d'acier/an (dorénavant j'écrirai 1 Mt/an en abrégé). Or,

trois usines seulement dépassent de peu 0,5 Mt/an. Si l'on tient compte de certaines fabrications particulières (fonte de moulage, aciers et laminés spéciaux), 24 usines suffiraient pour produire les 12 Mt dont la sidérurgie française est alors capable, au lieu des 177 existantes. Deux sociétés américaines, qui produisent à elles seules réunies le même tonnage que la sidérurgie française, emploient 2,5 fois moins de salariés.

Le retard de productivité est également important par rapport à un certain nombre d'industries de transformation françaises, qui vont connaître une forte expansion dans les années cinquante et soixante. Ce retard est un problème pour ces dernières en raison des prix de vente de l'acier qui en découle, mais surtout en raison de l'inadaptation des produits fournis. Dans ces industries, les machines outils spécialisées ont déjà remplacé les «machines universelles», les presses ont été mises en «ligne», le montage se fait à la chaîne, les premières machines automatiques font leur apparition («les machines transferts»). Les ouvriers professionnels de ces industries ne représentent plus qu'un faible pourcentage dans les secteurs de fabrication. Ils ont été remplacés par les O.S.

La production peut se faire et doit se faire en grande série. Mais les machines spécialisées, sous peine de pannes fréquentes et d'usure rapide, exigent des aciers homogènes et résistants (permettant de plus de réduire la quantité d'acier nécessaire), d'usinabilité facile, de bonne qualité de surface, de forme standardisée et en quantité en rapport avec la capacité d'absorption des industries de série.

Le stade de la division du travail où en est la sidérurgie française ne permet pas d'obtenir de tels aciers laminés. Il constitue une entrave au développement de la division du travail dans les industries de transformation. Deux types de laminés répondent plus particulièrement à la demande des industries de transformation et se prêtent plus facilement à une production mécanisée : les produits plats (les tôles de toutes épaisseurs et de toutes largeurs) et le fil machine. Ces laminés standards peuvent par des transformations simples avoir des utilisations multiples. Et précisément, parce qu'ils ne peuvent varier que par l'épaisseur, la largeur, la longueur et la nuance d'acier, ils se prêtent plus facilement au laminage en continu. Par contre les produits longs (cornière, carrés, plats, ronds à tube ; rails, traverses, poutrelles en U, I ou H à ailes larges ou non, parallèles ou non, palplanches, profilés spéciaux) varient, en plus, par leur profil. Ils ont souvent des usages spécifiques et sont souvent employés par des artisans et des industries peu mécanisées (bâtiment, travaux publics, construction métallique, etc.). Leur fabrication est beaucoup moins mécanisée.

### **1.5. D'un point de vue capitaliste, le choix stratégique à faire dans l'immédiat après-guerre est de rassembler des moyens financiers importants pour réaliser des unités intégrées mécanisées, de grande capacité et orientées vers la fabrication de produits plats et de fil machine en acier de qualité**

*A posteriori*, mais aussi en observant ce qu'ont fait d'autres sidérurgies, on peut reconstituer les choix stratégiques qui étaient à faire pour des sociétés capitalistes. Dans l'immédiat après-guerre, la concurrence internationale n'est pas un problème. Les barrières douanières sont suffisantes. Les pays européens sont préoccupés par leur «reconstruction». Il faut relancer la production très vite, pour éviter l'importation d'aciers anglais ou américains, et satisfaire la demande nationale. Par contre, dans un délai plus ou moins proche, les échanges internationaux se libéraliseront, l'industrie des biens de consommation risquent de se développer fortement en France ou ailleurs. Il faut donc prendre immédiatement des décisions pour réorienter massivement la production vers les produits

plats et le fil machine, en acier de qualité homogène, à l'aide de puissantes installations de laminage continu. Ces installations et les aciéries et les hauts fourneaux qui doivent les alimenter exigent des capitaux comme jamais les sociétés sidérurgiques n'ont eu à en rassembler. Et après la guerre, si leurs réserves ne sont pas nulles, elles ne sont pas suffisantes. Le marché des capitaux est faible, les possibilités d'emprunt sont limitées. Soit l'État apporte les capitaux nécessaires, soit les sociétés doivent se regrouper, rassembler leurs ressources et obtenir des emprunts plus importants grâce aux garanties qu'ils offrent en commun. En France, ces choix seront faits tardivement et incomplètement.

### **1.6. De 1945 à 1948, les sociétés sidérurgiques attendent pour investir la stabilisation politique et sociale du pays**

De 1945 à 1948, les usines sont remises progressivement en activité, dans l'état où elles se trouvent, au fur et à mesure du rétablissement des communications ferroviaires, de l'approvisionnement en coke et de la reconstitution de la main-d'oeuvre de métier qui fait défaut. Mais très peu d'investissements sont faits jusqu'à la fin 1948, et ils ne concernent aucune installation d'avenir. S'il est vrai que les difficultés de trouver des financements sont réelles, que l'augmentation des prix de vente, fixés par arrêté du gouvernement, est toujours décalée par rapport à l'augmentation des prix de revient, que les subventions gouvernementales devant compenser ces décalages sont versées avec retard, que la marge d'amortissement technique autorisée est insuffisante et que les versements au titre des dommages de guerre ne seront vraiment effectués qu'à partir de 1948, ces difficultés ne peuvent expliquer à elles seules quatre années d'attentisme à une période décisive. Comme le reconnaîtra Henri de Wendel en 1971 dans une interview à *l'Expansion*, ce sont les risques de nationalisation, l'instabilité politique, la politisation des ouvriers aguerris par dix années de lutte intense et les grèves violentes de 1947 et 1948 qui en sont la cause. Le mécontentement est profond parmi les salariés de la sidérurgie en raison de l'inflation, des salaires qui ne suivent pas, des difficultés d'approvisionnement et de la durée du travail. La CGT y est alors très puissante. Aux élections professionnelles, elle rassemble 70 à 80% des suffrages. 40% des sidérurgistes sont syndiqués à la CGT. Le pourcentage atteint près de 70% dans la région de Longwy. La CFTC, petit syndicat d'employés, n'a que quelques adhérents ouvriers. Le départ des ministres communistes du gouvernement le 5 mai 1947 détermine les dirigeants CGT appartenant au PC, à pousser à l'action.

La grève commence fin novembre 1947, comme dans d'autres secteurs (bâtiment, mines, métallurgie, etc.) et durera trois semaines. Elle est un échec. Des dirigeants syndicaux, membres du Parti Communiste, sont arrêtés. Les dissensions au sein de la CGT entre communistes et socialistes deviennent profondes. Les méthodes de déclenchement et de conduite de la grève ont aussi provoqué des tensions parmi les travailleurs. Les minoritaires font scission en décembre et forment la CGT-FO début 1948. Mais Force Ouvrière ne parviendra pas à prendre une place réelle parmi les travailleurs de la sidérurgie. Les problèmes sociaux n'étant pas réglés, de nouvelles grèves ont lieu en septembre-octobre 1948 pour un salaire minimum de 13.500 francs anciens par mois, l'échelle mobile, la révision des « abattements » de salaires par rapport à la région parisienne et une prime de vie chère de 3.000 francs. La CGT veut en faire aussi un mouvement de protestation contre « l'emprise américaine sur l'économie française ». Mais, tirant les leçons des grèves de 1947, les dirigeants en grande majorité communistes ne

veulent pas être isolés et être accusés de contraindre les travailleurs à la grève. C'est après le refus de la Chambre Syndicale de la Sidérurgie de satisfaire les revendications et un référendum « à la base » à bulletin secret, que la grève est engagée, avec l'accord de la CFTC. Des heurts se produiront. À l'usine de Micheville à Villerupt près de Longwy, une compagnie de CRS, envoyée, officiellement, pour protéger les fours de la cokerie, déjà éteints en fait, est attaquée par les ouvriers et la population qui parviennent à la désarmer en partie. Des armes disparaîtront. À Longwy, ce sont les femmes des sidérurgistes qui « enlèvent » le directeur de l'usine de Senelle-Maubeuge et le mettent en accusation sur la place centrale. La grève sera partiellement un succès : les salaires sont augmentés de 10 à 20% et l'abattement de zone passe de 10 à 5%.

C'est après la détente du climat social, le démarrage du Plan Marshall, la stabilisation politique en 1948, que les sociétés sidérurgiques commenceront à prendre des décisions importantes d'investissements, alors que le Plan de modernisation et d'équipement est adopté depuis le 7 janvier 1947. Deux sociétés font cependant exception et sont plus confiantes dans l'avenir. Ce sont les deux sociétés du Nord de la France, la « Société des Forges et Aciéries du Nord et de l'Est » (usines de Valenciennes, Louvroil, Hautmont et Montataire), et la « Société des Hauts Fourneaux, Forges et Aciéries de Denain et Anzin » (usines de Denain, Anzin et Escaudin). Elles décident de commander le 2 avril 1947 un « train à large bande » aux États-Unis. Pour cela, elles fusionnent en 1948 et prennent le nom d'Usinor. Par contre, ce n'est que début 1949 que quatre sociétés lorraines constituent une société coopérative, la Sollac, pour faire construire et gérer le deuxième « train à large bande » prévu par le 1er Plan.

### **1.7. « Ne pas lâcher la proie pour l'ombre » disent les patrons de la sidérurgie. Les exportations d'acier sont une réalité. Les exportations de produits manufacturés ne sont qu'une perspective. Il ne faut aucune restriction aux exportations d'acier. Le patronat de la sidérurgie ne croit pas dans le développement de l'industrie française de transformation**

Les choix des investissements dépendent du type de développement capitaliste que l'on prévoit pour le pays. Le patronat de la sidérurgie, notamment lorrain, a sa conception propre. Il parviendra à faire écrire dans le rapport de la Commission de modernisation du 1er Plan, malgré la présence en son sein d'hommes comme Pierre Lefaucheur, PDG de la Régie Renault et ardent défenseur d'une industrie française de transformation puissante : *«L'existence d'une exportation de produits sidérurgiques ne saurait être mise en cause (...). Sans doute serait-il préférable d'exporter sous forme de produits manufacturés l'excédent de la production sidérurgique non absorbée par les besoins intérieurs. Mais on peut remarquer tout d'abord que le niveau général de l'activité industrielle d'un pays est fixé par ses ressources en charbon, en énergie, et en main-d'oeuvre. À cet égard la France est et restera longtemps dans une position difficile. Il est utopique dans ces conditions de prévoir un développement disproportionné! de toutes ses industries et tout particulièrement de celles qui ne peuvent vivre que par la production en grande série. Il semble donc bien que les espoirs soient faibles de développer les exportations françaises en dehors du domaine de la production de qualité à haut caractère technique, et pour alimenter celle-là les tonnages nécessaires de produits sidérurgiques restent incomparablement plus faibles que l'exportation possible.»*

« À cette position médiocre sur le plan de la quantité, échappe un seul secteur de l'économie française, et c'est précisément le secteur sidérurgique parce que la richesse considérable du sous-sol en minerai de fer compense partiellement la médiocrité des ressources en combustible et permet un développement de ce secteur dépassant largement le niveau général du reste de l'industrie. L'existence d'une exportation sidérurgique trouve ainsi sa justification dans la géologie même du sol national (...) Enfin quelles que brillantes que puissent être les perspectives espérées pour l'exportation de produits manufacturés, il faut bien voir qu'il n'y a là qu'une perspective; le réseau commercial international de la sidérurgie française par contre, est une réalité tangible qui, grâce à un important effort, a pu être maintenu à vide depuis 1939. Ce serait en vérité lâcher la proie pour l'ombre que de sacrifier cette réalité à des espérances aussi brillantes soient-elles».

La sidérurgie doit, selon la commission, répondre à sa clientèle traditionnelle à l'exportation qui demande notamment des demi-produits et des produits longs. Le patronat croit si peu au développement des industries de transformation françaises qu'il fait écrire dans le même rapport cité plus haut : «*La capacité unitaire de ces outils (les trains à large bande) est telle qu'il est indispensable pour les justifier de prévoir une exportation substantielle de leurs produits. S'il faut renoncer à celle-ci, c'est aux outils qu'il faut renoncer, ainsi qu'à la mise à disposition du pays de tonnage suffisant de tôles de qualité à des prix acceptables*».

Le patronat ne réorientera que lentement la production vers les produits plats. L'exportation a pour les sociétés un intérêt immédiat évident qu'elles se gardent de mettre en avant. Les prix sont beaucoup plus élevés sur les marchés extérieurs. Ils permettent de tirer des profits supérieurs à ceux qui sont possibles sur le marché intérieur, où l'État fixe autoritairement les marges bénéficiaires jusqu'en 1953. Dès 1949, les sociétés obtiennent la reprise des exportations. Elles représentent 30% de la production en 1950, exclusion faite de celles de la Sarre alors rattachée à la France. Cette orientation a une autre conséquence. Ne croyant pas au développement d'une importante industrie de transformation française, les sociétés ne se préoccupent pas de procéder à une intégration aval de la production en prenant le contrôle de sociétés transformatrices. Or, l'intégration aval valorise le produit et permet de régulariser le marché en réduisant les mouvements spéculatifs de stockage et déstockage.

### **1.8. Les risques sociaux et financiers de la «modernisation». L'utilisation exclusive des meilleures installations existantes entraînerait des fermetures d'usine. Les installations nouvelles mécanisées exigent des capitaux importants que les sociétés ne peuvent rassembler qu'en fusionnant**

L'occasion eut pu paraître bonne en effet au patronat de la sidérurgie de réaliser une rationalisation et une modernisation de grande ampleur, et une orientation de la gamme des produits vers les produits plats, tout en obtenant un consensus politique et social. Le manque de main-d'oeuvre qui existe à ce moment-là pouvait rendre moins douloureuse socialement une mécanisation rapide et profonde. La mécanisation, on l'a vu, fait disparaître les postes d'ouvriers de métier et de manoeuvres de force et exige moins de travailleurs à la tonne produite.

Les nécessités de la reconstruction nationale, et l'objectif de créer une industrie de série, admis à l'époque par toutes les forces politiques, pouvaient faire accepter la disparition d'une ou plusieurs usines, le regroupement de leur capacité de production sur les usines les plus modernes, et la création de grandes unités mécanisées. Mais comme l'écrit alors la Commission de modernisation de la sidérurgie : « *C'est là, techniquement, la formule la plus séduisante, c'est elle qui est rendue nécessaire pour certains outils de très grande capacité de production. Socialement, financièrement, elle conduit aux plus graves difficultés* ».

Socialement, cette politique aurait effectivement posé des problèmes pour des usines isolées et constituant la source essentielle de travail dans leur région. Mais il n'en est pas ainsi en Lorraine, dans le Nord, ou même dans certaines zones du centre. Les usines sont toutes proches. Dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord, par exemple l'usine de Knutange (Société métallurgique de Knutange) touche celle d'Hayange (de Wendel), dans la vallée de la Fensch. De même les usines de Jœuf et Moyeuvre (de Wendel) et l'usine d'Homécourt (La Marine-Homécourt) dans la vallée de l'Orne. Les usines de Rombas (Société lorraine des aciéries de Rombas) est peu éloignée de celle d'Hagondange (Union des consommateurs de produits métallurgiques et industriels l'UCPMI). Dans l'agglomération de Longwy, les usines de Mont Saint Martin et de Senelle-Maubeuge sont imbriquées et sont à proximité de l'usine de La Chiers et de La Providence à Rehon.

Mais ces usines proches, ayant des installations pouvant se compléter, si l'on supprime les doubles emplois, appartiennent à des sociétés différentes. Et c'est là la difficulté majeure. Une restructuration profonde de la sidérurgie suppose en effet des fusions importantes et rapides des sociétés. Or, elles cherchent presque toutes à les éviter. Elles sont toutes de puissance voisine (0,4 à 0,7 Mt/an), et elles attendent que la concurrence les départage pour déterminer qui absorbera qui.

Une autre raison aurait justifié des regroupements importants. Les résultats bruts d'exploitation des sociétés, qui sont de 1946 à 1950 de l'ordre de 7 à 7% de leur chiffre d'affaires, et leurs réserves qui sont de l'ordre de 10% ne leur permettent pas de financer la construction d'usines nouvelles, intégrées et mécanisées. Elles doivent impérieusement se regrouper. Or, elles vont tout faire pour limiter et retarder ces regroupements. Devant cet immobilisme, pour le moins inopportun, l'État n'a pas eu la clairvoyance et le courage politique d'imposer des fusions ou de nationaliser la sidérurgie, dans l'intérêt même du capitalisme français.

Un tel problème ne se pose pas alors avec la même acuité dans les autres pays. Les sidérurgies anglaises et allemandes sont plus mécanisées et ont des capacités supérieures. En tenant compte des destructions, la capacité de la sidérurgie allemande après la guerre est de 17 Mt. Celle de la sidérurgie anglaise est de 15 Mt. Les sept Konzerns allemands, qui produisaient 90% de l'acier et 60% du charbon, sont dissous en une trentaine de sociétés après la défaite. Mais ces sociétés maintiendront une coordination entre elles et commenceront à se regrouper dès l'ouverture du marché commun de l'acier. De plus, elles restent d'une taille importante par rapport à la taille des sociétés françaises : August Thyssen Hütte fait 1 Mt. Elles ont surtout des activités diversifiées, leur permettant de valoriser leur métal, et ainsi de tirer des ressources beaucoup plus importantes pour les investissements futurs. La sidérurgie anglaise est nationalisée en 1949. Dénationalisée en 1953 par les conservateurs revenus au pouvoir, elle reste sous le contrôle de l'État par l'intermédiaire de l'Iron and Steel Board. En Italie, c'est un holding d'État, Finsider, créé par Mussolini en 1937, qui continue de contrôler l'essentiel de l'activité

sidérurgique (2,3 Mt) et qui va être particulièrement dynamique en Europe. L'usine de Cornigliano, près de Gênes, est mise en service en 1953. Aux Pays-Bas, toute la production d'acier est aux mains de la Société d'État Hoogoven (0,5 Mt de capacité). Le Japon a, après la guerre, une capacité de 8 Mt d'acier. La décartellisation imposée par les Américains, se réduit à scinder en deux la société d'État qui concentrait 95% de la production de fonte et 53% de l'acier. Les sociétés privées qui en résultent sont des sociétés de 4 Mt de fonte et de 2 Mt d'acier, tailles que les sociétés françaises n'atteindront que douze ans plus tard. Les États Unis ont en 1946 une capacité de production de 86,6 Mt et les plus grandes sociétés sidérurgiques du monde. Enfin, pendant la guerre, des sidérurgies nouvelles se sont développées soit pour soutenir l'effort de guerre allié (Canada, Afrique du Sud), soit pour répondre à leurs besoins (Brésil, Suède) qui ne pouvaient plus être satisfaits par les fournisseurs habituels. À l'exception du Canada, où la production (2,1 Mt en 1946) est concentrée dans trois usines, l'État contrôle l'essentiel de la sidérurgie de ces pays, nouveaux producteurs d'acier. Il n'y a donc guère que les sidérurgies de Belgique et du Luxembourg qui soient dans une situation similaire à celle de la France.

### **1.9. Le 1er Plan (1947-1952) est surtout dans les opérations concrètes qu'il prévoit, un compromis entre le volontarisme gouvernemental de 1946, la volonté des sociétés sidérurgiques de garder le maximum de liberté, et la pression des représentants des industries de transformation**

Le 1er Plan fixe comme objectif pour 1952 de produire 12,5 Mt d'acier-lingot, dont 4,0 Mt d'acier Martin ou d'acier électrique, tout en améliorant la qualité des produits, en doublant la productivité (passer de 44 t d'acier par ouvrier et par an à 80), et en réduisant la quantité de coke à la tonne de fonte produite, ce que l'on appelle « la mise au mille » (passer de 1.100kg à 950 kg). La production de laminés doit atteindre 8,6 Mt dont 2,2 Mt de produits plats, 0,8 Mt de fil machine, 3,0 Mt de fers marchands (barres et profilés de moins de 80 mm) et de ronds à béton (fers ronds pour armer le béton), 0,7 Mt de poutrelles et palplanches, et 0,5 Mt de rails et matériels de voie.

Au cours du 1er Plan, des travaux doivent en outre être engagés pour que la capacité de production d'acier soit portée à 15 Mt à l'horizon de 1955. La Commission rectifie en faveur des produits plats et du fil machine les propositions initiales des sociétés. Les opérations majeures prévues sont deux trains à large bande et plusieurs trains à froid pour réorienter la production vers les tôles, et l'électrification des laminoirs existants (la plupart fonctionnent à la vapeur) pour économiser de la main-d'oeuvre.

La préparation des charges des hauts fourneaux par concassage et criblage du minerai et son agglomération à des résidus de coke récupérés, grâce à la construction de 18 ateliers, doit permettre d'abaisser de 150 kg à la tonne de fonte produite la consommation de coke et améliorer la qualité de la fonte. L'accroissement de la production d'acier Martin ou électrique doit fournir un pourcentage plus élevé d'acier de qualité. Les sociétés pensent cependant que le procédé Thomas s'améliorera beaucoup dans l'avenir et qu'il ne convient pas d'investir trop sur l'acier Martin ou électrique. La récupération du gaz libéré par les hauts fourneaux doit permettre d'économiser du combustible et de produire de l'électricité dans des centrales thermiques. Enfin, des suggestions sont faites pour fusionner des usines proches. On parle d'engager la construction d'installations nouvelles pour la production de fonte et d'acier, correspondant à une usine neuve de 3 Mt, et de porter ainsi la capacité française à 15 Mt au cours du 2e Plan.

La Commission constate que la «tendance universelle» est à l'accroissement de la taille des hauts fourneaux. La préparation des charges régularise la marche des hauts fourneaux. Elle permet l'augmentation de leur capacité et l'économie de coke, qui elle-même s'accroît avec la taille du haut fourneau. L'intérêt de la préparation des charges pour l'économie de coke augmente donc avec la taille du haut fourneau, qu'elle rend possible. Un diamètre de creuset de 5,5 m et une production journalière de 500 tonnes devrait être un minimum pour un haut fourneau, pense la Commission. Aux États-Unis, on a construit en 1943 le plus grand haut fourneau de l'époque. Il est de 1.330 t/j de capacité et de 7,7 m de diamètre de creuset. La moyenne française est alors de 225 t/j. Onze hauts fourneaux seulement sur 156 dépassent juste les 400 t/j. De plus, 10% d'entre eux seulement sont chargés par bandes transporteuses, 65% le sont par bennes et monte-charges, 25% sont chargés à bras. Cependant, la Commission écrit : *«Il ne faut pas conclure de ce qui précède qu'une condamnation doit être prononcée à l'égard de tous les fourneaux dont le creuset est inférieur à 5,50 m. La reconstruction d'un haut fourneau à une dimension plus large peut exiger dans certains cas la modification profonde d'appareils annexes, notamment du système de chargement. Il est toutefois une limite, mal précisée d'ailleurs, en-dessous de laquelle un fourneau entraîne notamment au point de vue main-d'oeuvre, des dépenses exagérées. La Commission a choisi de placer à 4,5 m. cette limite».*

La moitié des hauts fourneaux français sont en-dessous de cette barre. Cependant aucune opération importante ne sera prévue par la Commission en la matière, comme la construction d'une batterie nouvelle de hauts fourneaux. On ne prévoit que des reconstructions : 24 au total. Les investissements totaux nécessaires sont estimés en 1946 à 700 millions de francs (nous écrirons dorénavant MF) pour les travaux et à 450 MF pour préparer le passage à 15 Mt/an au cours du 2e Plan : au total 1.150 MF.

### **1.10. Le choix de deux trains à large bande de capacité moyenne pour le laminage en continu des tôles limite les risques financiers et sociaux**

Les trains à large bande les plus modernes qui se construisent alors aux États-Unis ont une capacité initiale de 1,8 Mt. C'est cette génération de trains dont s'équiperont les autres sidérurgies. La sidérurgie française optera pour deux «trains à large bande» de 0,7 Mt/an de capacité initiale chacun, correspondant à la première génération des trains US (1926).

La solution de deux trains, dont les mises en service sont de plus décalées dans le temps, limite les conséquences sociales, maintient l'équilibre Nord-Lorraine et surtout est possible financièrement pour les sociétés. Cependant, malgré la dimension limitée et les conditions de vente de ces trains (ils sont entièrement financés par des prêts d'État du Fonds de modernisation et d'équipement, contre valeur des « Dons » de l'Aide Marshall, au taux ramené en 1951 à 4,5% remboursables en vingt ans avec franchise de trois ans) aucune société n'est en mesure, seule, d'en assurer le financement.

Comme on l'a vu, les deux sociétés du Nord en ont commandé un, le 1er avril 1947, et fusionnent en 1948 pour former Usinor. Ce regroupement reste cependant insuffisant pour financer une telle opération. Dès 1954, Usinor est endetté à hauteur de 53% de son chiffre d'affaires. Le train à large bande est installé à l'usine de Denain, où l'aciérie et les hauts fourneaux seront progressivement agrandis et modernisés. Il est mis en service en 1950, ainsi que le train continu à froid qui lui correspond et qui est installé à Montataire

dans l'Oise. Les sociétés lorraines ne se décideront pas à se regrouper. Quatre d'entre elles et trois sociétés non lorraines, mais contrôlées par les premières, adoptent fin 1948 la formule de la coopérative, pour financer et gérer le deuxième train à large bande qui sera installé à Florange, ainsi qu'une aciérie Thomas et Martin et deux trains à froid. Ces sociétés gardent par ailleurs leur autonomie. La «Société Lorraine de Laminage Continu», la «Sollac», est fondée par de Wendel (47,5%) et deux sociétés non-lorraines qu'il contrôle, les forges de Gueugnon (3,5%) et Carnaud-Basse-Indre (3,5%), par les aciéries de Rombas (14,5%) et les aciéries de Dilling (21,0%) en Sarre, (sociétés contrôlées par l'entente industrielle Mar-Mich-Pont qui formera peu après Sidélor), par l'UCPMI (3,5%) et enfin par les aciéries de Longwy (qui vont constituer bientôt avec Senelle-Maubeuge, Lorraine-Escout). Chaque société adhérente fournit sa quote-part de fonte ou d'acier que Sollac transforme en tôles en les facturant au prix coûtant.

Par ces installations, la sidérurgie française se met à la hauteur des sidérurgies anglaise et allemande pour les tôles fines, mais elle ne prend pas de l'avance. Usinor, qui manque de surface financière, s'endette lourdement. La formule de la coopérative évite aux sociétés lorraines ce handicap de départ. L'endettement de de Wendel n'est que de 25% de son chiffre d'affaires. Par contre la Sollac ne provoquera pas dans les années suivantes la restructuration de la sidérurgie lorraine.

### **1.11. Le «rapiécage» des usines anciennes est la conséquence logique du regroupement insuffisant des sociétés**

Chaque société n'a pas les moyens, bien sûr, de construire une usine nouvelle pouvant se substituer à trois ou quatre usines anciennes, mais elle n'a pas non plus les moyens de rénover et de moderniser toute la série d'installations successives qui composent une usine, dans la même proportion. Aussi l'intérêt d'une «modernisation» est souvent diminué par l'insuffisance de capacité des installations amont ou aval. De plus, toutes les sociétés faisant de même, les doubles emplois se créent.

De 1950 à 1953, trois fusions de sociétés sont réalisées. Une seule de ces trois fusions entraînera une restructuration réelle des appareils de production rassemblés. C'est le projet de Communauté européenne du charbon et de l'acier qui les pousse à se regrouper. Quatre sociétés lorraines forment en 1950 Sidélor. En fait, ces sociétés, la Marine-Homécourt, Pont-à-Mousson, Micheville et les aciéries de Rombas constituent depuis longtemps une entente industrielle, sans formulation juridique, connue sous le nom de Mar-Mich-Pont. Ce regroupement a une logique financière, commerciale (ces usines ne fabriquent que des produits longs et notamment des profilés lourds) et minière (les mines alimentant certaines des usines s'épuisent alors que celles d'autres ont des excédents). Par contre le regroupement n'a aucune logique géographique : ce qui ne permet pas une sélection des meilleures installations pour former une ou plusieurs unités plus productives. Les usines (Homécourt, Rombas, Micheville, Auboué) sont situées dans des parties distinctes du bassin sidérurgique de Lorraine du Nord. Mais chacune d'elles est contiguë à des usines qui appartiennent à d'autres sociétés. La logique industrielle et géographique aurait voulu que l'usine de Rombas soit couplée avec celle d'Hagondange (UCPMI), celle d'Homécourt avec Jœuf (de Wendel) et Micheville avec le groupe de Longwy. Mais il n'en a rien été.

En 1951, les deux sociétés de de Wendel, correspondant au partage opéré dans le patrimoine de la Famille par la frontière du temps de l'annexion de la Lorraine par l'Al-

lemagne, ne forment plus qu'une société : de Wendel S.A.. Elle est coiffée par un holding : les Petits-Fils de François de Wendel, qui garde la forme de société en commandite, c'est-à-dire de société où personne ne peut pénétrer sans l'accord de tous les participants et qui donc n'est pas cotée en Bourse. La nouvelle formule juridique permet un meilleur contrôle des de Wendel sur leur ensemble industriel. En effet auparavant, une des deux sociétés était une société anonyme, et chaque membre de la Famille y était actionnaire individuel au même titre que les actionnaires extérieurs. Dans la nouvelle formule, la Famille constitue un bloc unique.

Enfin, en 1953, se constitue Lorraine-Escaut à partir des Aciéries de Longwy, de Senelle-Maubeuge, d'Escaut et Meuse, des Tubes de Bessèges, et des Mines de Jarny. Le but de la nouvelle société est de prendre position sur les produits laissés libres, une fois prises les places en matière de production des tôles moyennes et fines par Usinor et Sol-lac. Il s'agit des produits pour tubes et des tôles fortes. La nouvelle société acquerra au cours du 2e Plan un train à tôles fortes. Enfin, au moins deux des trois usines sidérurgiques ainsi réunies sont contiguës : Mont Saint Martin et Senelle à Longwy. L'autre usine est celle de Thionville. Pour les tubes, il s'agit de réaliser une véritable intégration verticale. Lorraine-Escaut comprend trois usines à tubes: Anzin (Nord), Noisy-le-Sec (Région Parisienne), Bessèges (Gard), et quatre usines de transformation des Métaux, dont trois dans les Ardennes.

Dans le domaine des aciers spéciaux, les Aciéries de Firminy, la Marine et Jacobs Holtzen forment début 1954 la CAFL : la Compagnie des Ateliers et Forges de la Loire.

Malgré leurs insuffisances d'un point de vue capitaliste, les quatre fusions qui ont été opérées dans la sidérurgie lourde : Usinor, Sidélor, Wendel S.A. et Lorraine-Escaut, constituent une étape importante. Le capital sidérurgique se différencie en deux ensembles : d'un côté, quatre grandes sociétés de 1,1 à 1,4 Mt/an et de l'autre, une quinzaine de sociétés de l'ordre de 0,3 à 0,7 Mt/an qui vont tenter de rester indépendantes en se spécialisant.

### **1.12. Les objectifs de production du 1er Plan sont grosso modo atteints, mais pas les objectifs de productivité et de restructuration**

L'objectif de production d'acier est à peu près atteint : 10,9 Mt au lieu de 12,5 Mt. L'écart semble dû à la moindre progression du marché intérieur. L'objectif de production d'acier Martin et électrique est dépassé. La répartition par catégories de produits est à peu près conforme aux prévisions, avec cependant une sous-estimation pour les produits plats de 0,4 Mt.

Mais les objectifs de productivité et de restructuration n'ont pas été atteints. En 1952, l'effectif ouvrier est de 138.000 pour les activités sidérurgiques proprement dites. Mais du personnel productif est maintenant classé parmi les ETAM (employés, techniciens, agents de maîtrise), si bien que l'on peut estimer l'effectif réel selon les définitions de 1946 à 150.000. Dès lors le nombre de tonnes/an par ouvrier est de 72 au lieu de 80 prévus. La consommation de coke est passée de 1.100 kg à 1.033 kg par tonne de fonte, au lieu de 950 kg prévus. Ce résultat vient de ce que le programme «préparation des charges et agglomération» a été réalisé tardivement, et très incomplètement pour l'agglomération «minerai-poussière de coke récupéré». La restructuration sur une base géographique ne s'est pas faite. La seule fusion de sociétés qui rend possible ce type de restructuration, Lorraine-Escaut, date de 1953. Les travaux qui doivent permettre de porter la capacité

de production d'acier à 15 Mt en 1955 au cours du 2e Plan n'ont pas été engagés. Enfin la réalisation du deuxième train à large bande a été tardive. Il n'est mis en service que fin 1953. Or les deux trains devaient se substituer aux nombreux «trains à main» de tôles fines, très dispersés géographiquement et dont la suppression n'entraînait aucun problème social et régional. Les retards dans leur mise en service ont conduits à mécaniser les petits « trains à main ». La progression de la demande sera telle que ces trains fonctionneront encore après la mise en service de Denain et de Sollac.

Elle progressera cependant moins qu'en République Fédérale Allemande, en Grande-Bretagne ou en Italie. Ces pays qui étaient crédités respectivement de 17 Mt, 15 Mt et 2,3 Mt de capacité de production en 1947 ont produit en 1952 18,6 Mt, 16,7 Mt et 3,5 Mt d'acier. Ils ont donc accru leur capacité, alors que la France n'utilise pas à plein en 1952 sa capacité de 1947. Le Japon semble être dans la même situation: 7 Mt de production pour 8 Mt de capacité. L'évolution de la demande au cours du 1er Plan, semble donc donner raison au patronat de la sidérurgie, qui continue à douter de la capacité des industries de transformations françaises de se développer. Ce constat va marquer la préparation du 2e Plan.

Les dépenses faites pour les travaux réalisés durant le 1er Plan s'élève à 837 MF fin 1952, contre 1. 150 MF prévus. La différence tient au non-lancement des travaux pour porter la capacité de production d'acier à 15 Mt. Le coût des opérations d'avenir (les usines de Sollac et de Denain, les centrales électriques, les ateliers de préparation des charges) peut être estimé à 380 MF. C'est donc 457 MF qui ont été utilisés au «rapiçage».

### **1.13. La CECA et le retour à la «libre entreprise»**

1950 constitue un tournant. Le projet de Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier, la CECA, est lancé. Le traité est signé à Paris le 18 avril 1951. Il est ratifié par l'Assemblée nationale le 10 avril 1952. Il entre en application le 1er mai 1953 pour l'acier. On ne peut pas dire que le patronat de la sidérurgie française débordait d'enthousiasme. Protégés par des barrières douanières absolues jusqu'alors (les importations sont de 0,4 Mt en 1952), les sociétés doivent se préparer à la concurrence qui, certes, doit enfin leur donner, espèrent-elles, la liberté des prix mais qui les contraint à se regrouper.

En vue de l'ouverture des frontières, le patronat de la sidérurgie demande à être mis dans les mêmes conditions de concurrence que ceux des autres pays de la CECA. Il obtiendra en 1951, la bonification des intérêts des emprunts obligataires pour cinq ans, ramenant le taux d'intérêt réel à 4,5%, des prêts à long terme pour permettre la consolidation des échéances des crédits à moyen terme contractés pour l'équipement avant la date de ratification du traité CECA, la révision des coefficients de réévaluation des bilans, l'accélération de l'amortissement, la non soumission à l'impôt du stock indispensable, la réduction sensible des droits et impôts sur les plus-values en cas de fusions, la non taxation des revenus provenant des filiales, la possibilité de réduire la taxe incluse dans le prix des outillages achetés, le droit de constituer le GIS, le Groupement de l'Industrie Sidérurgique, qui dorénavant pourra émettre des emprunts obligataires pour le compte des sociétés et en sera la caution. Par cette institution, les sociétés sidérurgiques compensent le handicap que constitue pour emprunter le fait d'être peu concentrées.

Les objectifs économiques de la CECA sont de développer et de rationaliser la production de l'acier, pour atteindre les prix les plus bas. Les moyens pour y parvenir sont

l'abolition des barrières douanières internes entre les six pays de la CECA, un égal accès aux sources de matières premières, l'établissement d'un tarif commun vis à vis des importations en provenance des pays tiers, la publication des prix de « barème » pour rendre plus transparent le marché, la déclaration obligatoire mais confidentielle aux autorités de la CECA des projets d'investissements, le non octroi de prêts pour des travaux qui seraient contraires aux objectifs généraux de la Communauté, la demande d'autorisation pour réaliser des ententes ou des fusions de sociétés afin d'empêcher la création de position dominante.

La publication des prix de barème découle de la volonté des promoteurs de la CECA d'empêcher que des acheteurs, se trouvant dans des conditions comparables, soient traités différemment. Chaque société fixe ses prix de « barème », départ usine ou sur la base d'un point de parité (Thionville ou Valenciennes). Elle peut ajouter au prix « barème » des « extra » de qualité, de dimensions, ou autres. Elle peut également introduire des majorations ou des diminutions en fonction des quantités demandées. Elle a le droit enfin d'aligner ses prix sur les « prix rendus client » offerts par un concurrent. En période de stagnation ou de diminution de la demande et de concurrence vive, les alignements vers le bas sont la règle. Si bien que les prix barèmes publiés perdent leur signification. Il en sera ainsi au cours de deux périodes.

#### **1.14. Le 2e Plan (1953-1956) fixe comme objectif une augmentation insuffisante de la capacité de production d'acier et de produits plats, à la veille d'une expansion sans précédent**

C'est dans la perspective d'un marché ouvert et libre que le 2e Plan de modernisation et d'équipement est préparé et décidé pour une période de quatre ans: 1953-1956. Le gouvernement ayant opté pour la libération des échanges, le retour aux méthodes libérales de financement des investissements et la responsabilité pleine et entière des entreprises, le Plan conçu pour la sidérurgie est tout sauf un Plan. Dans son rapport, la Commission se contente de juxtaposer et de montrer l'écart qu'il y a entre la somme des projets des sociétés et les estimations faites par la sous-commission des débouchés. Elle ne fait que constater la non harmonisation des projets entre eux et énonce des recommandations générales. Par contre, le rapport est très précis sur les conditions à réaliser par l'État en matière de prix, de fiscalité, de crédit, de prix des transports et de l'énergie, et de régime d'exportation. La Commission constate que le marché intérieur ne s'est pas développé autant que certains le prédisaient. Elle estime que pour les quatre ans à venir, il s'agit moins d'augmenter les capacités de production que d'améliorer la productivité des installations existantes. L'augmentation de capacité de production prévue est limitée à 2,0 - 2,5 Mt/an. Ce qui porte la capacité à 14,3 Mt. Or le marché intérieur, au lieu d'augmenter de 33% comme le prévoyait le Plan, va augmenter de 47%. Celui de la CECA de 43%.

La sidérurgie française se retrouve aux limites de ces possibilités. La progression de la capacité prévue de 2,0 à 2,5 Mt/an n'exigeait pas en effet d'usines nouvelles. Seul de Wendel entreprend la construction d'une ligne de quatre hauts fourneaux, dont deux seront réalisés durant le 2e Plan, mais dont les diamètres de creuset se situent autour de 6 m. La pénurie de métal est accrue par l'absence d'investissements dans le domaine de l'agglomération du minerai. Or cette technique a été beaucoup développée dans d'autres pays. On sait maintenant agglomérer d'une manière rentable le minerai concassé et cri-

blé au coke et non plus seulement avec les résidus de coke sous forme de poussière. Il devient possible de charger un haut fourneau entièrement en aggloméré. Déjà en Suède, 90% du minerai enfourné est aggloméré. En RFA, de nombreuses installations sont en construction. Mais en France, les sociétés ne sont pas encore convaincues de leur rentabilité. Or l'enfournement d'agglomérés accroît sensiblement la quantité de fonte à chaque coulée. Elle en augmente la qualité, elle facilite la conduite des hauts fourneaux et elle réduit fortement la consommation de coke. Ce procédé est donc fondamental pour une sidérurgie vivant d'un minerai à faible teneur et devant importer au prix fort du coke ou du charbon à coke sidérurgique. L'avantage de la rente de situation que constitue un bassin ferrifère aux réserves considérables et facilement exploitables, permet, considère-t-on, de compenser la faible productivité au stade des hauts fourneaux.

Doutant du développement rapide des industries de transformation françaises, les sociétés sidérurgiques sous-estiment fortement ce que sera la demande de produits plats et surestiment la demande de profilés lourds (poutrelles, palplanches, etc.). On ne prévoit donc pas de doubler les usines de Denain et Sollac, en programmant immédiatement deux nouvelles aciéries. Usinor prévoit de remplacer ses neuf anciens fours Martin par six fours de plus grande capacité et d'installer à Montataire un deuxième train continu à froid. Ce n'est que la continuation du programme initial. En matière de produits plats, ne seront réalisés que deux trains mécanisés à tôles fortes, un à Longwy par Lorraine-Escaut, l'autre à Dilling en Sarre (dont Pont-à-Mousson est l'actionnaire principal). Par contre, en matière de fil machine un effort important sera fait : quatre sociétés se dotent de train continu à fil de 150.000 t/an de capacité, faisant des bottes de 200 à 250 kg. Il s'agit de Wendel à Jœuf, de la Société métallurgique de Knutange (SMK) à Knutange, de Neuves-Maisons à Neuves Maisons, et de Sidélor à Rombas.

Pour le reste, on fera de nouveau du «rapiéçage». Cette politique est évidemment induite par les ressources limitées de chacune des sociétés, dues à leur faible dimension. À partir du moment où l'on rénove d'anciennes installations, il devient absurde de les abandonner peu après. On est conduit à les rénover une deuxième fois, puis une troisième. Mais l'on ne parvient pas à construire une Renault 30 en changeant progressivement les pièces d'un taxi de la Marne. Il en est de même pour une usine sidérurgique. On rattrape peut-être ainsi les concurrents pour une ou deux années, mais on ne les devance pas. De plus, on crée constamment des goulets d'étranglement, dans la mesure où l'on n'élève pas par définition la productivité de toute la série d'installations d'une usine dans la même proportion. On pourra lire jusqu'à récemment dans les rapports de la Commission de préparation des Plans, qu'il faut supprimer les goulets d'étranglement. En effet il s'en recrée constamment. La justification de cette politique réside dans un calcul à courte vue. L'augmentation de capacité est moins coûteuse en rénovant qu'en faisant du neuf. Le capital à avancer est en effet moins important. Mais la productivité augmente beaucoup plus lentement. Dès lors, les marges bénéficiaires que l'on peut en tirer sont plus faibles et par conséquent les ressources pour de nouveaux investissements. Le «rapiéçage» s'auto-engendre. L'expérience montrera, comme nous le verrons, que cette politique est à long terme en fait globalement beaucoup plus coûteuse en capital que celle qui consiste à faire du «neuf». Mais pour les sociétés telles qu'elles sont, elle est la seule voie possible pour chacune d'elle prise séparément.

Pour le 2e Plan, le montant des investissements prévus est de 2.200 MF. Ils seront effectivement de 2.325 MF. Sur ce total, si on exclue les trains neufs, l'aciérie Martin de Denain et les hauts fourneaux de de Wendel, ainsi que l'entretien normal des installations «valables», on peut estimer que le « rapiéçage » représente 1.000 MF.

Le patronat obtient lors du 2e Plan des décisions gouvernementales importantes en matière de transport, notamment l'électrification en priorité de la ligne Valenciennes-Thionville pour alimenter à meilleur coût en minerai de fer lorrain les hauts fourneaux du Nord de la France. La ligne sera ouverte en 1956. Les sociétés livrent aussi une longue bataille contre la SNCF, les chemins de fer allemands et le port de Strasbourg pour obtenir la canalisation de la Moselle, qui doit leur amener le coke allemand à un prix plus bas et améliorer les ventes de minerai lorrain. Les traités concernant la canalisation de la Moselle et le rattachement de la Sarre à l'Allemagne seront signés le 27 octobre 1956.

### **1.15. La reconstitution d'une classe ouvrière de type traditionnel, nombreuse**

Ne profitant pas du manque de main-d'oeuvre pour opérer une vaste rationalisation des usines, les sociétés sont obligées de reconstituer fébrilement leurs effectifs, aussi bien d'ouvriers de métier que de manoeuvres.

L'organisation du travail restant la même, les directeurs d'usines tentent d'appliquer, dans leur majorité, l'ancien «mode de gestion» de la main-d'oeuvre qui a fait le renom des grandes familles patronales : le paternalisme. Les ouvriers de métier étant les maîtres de la production et leur formation étant longue, il s'agit pour le patronat de les garder précieusement, même lorsque la demande baisse, et de les fixer à l'usine par le logement lié à l'emploi, par une sorte de garantie morale de la formation et de l'embauche des fils, et par divers « avantages ». Il s'agit de les discipliner dans le travail par le salaire lié à la production de leur équipe ; et, dans la vie hors travail, par les économats, où l'on ne trouve à acheter que ce qui est jugé raisonnable pour un ouvrier; par les jardins ouvriers aussi qui améliorent l'ordinaire ; par la prise en charge enfin de toute la vie, en répondant aux nécessités et insatisfactions ouvrières, avant même qu'elles ne deviennent demande collective et contestation de l'autorité patronale.

La préoccupation patronale est tout autre pour les manoeuvres. Leur fixation n'est pas nécessaire. C'est la main-d'oeuvre la moins difficile à recruter. Sa fixation n'est pas souhaitable non plus. Il est profitable de s'en libérer en cas de mauvaise conjoncture. Ils peuplent les «dortoirs» des sociétés, les garnis, les habitations vétustes qu'ils trouvent. Des bidonvilles réapparaissent.

Mais les temps ont changé. L'ordre social que matérialise l'espace des villes sidérurgiques, ordonné en fonction du château du maître, de l'usine, de l'église et de l'école, a subi des coups et des critiques. La CGT est bien implantée parmi les ouvriers de métier. Le clergé n'est plus aussi facilement docile. L'école publique est bien implantée. Les maires sont moins «vassalisés». Le paternalisme a du mal à fonctionner et le recours à la répression est fréquent. Le développement du nationalisme algérien pousse les travailleurs immigrés d'Algérie à s'organiser.

La durée du travail s'élève à un niveau rarement atteint. À la fabrication, elle est de 62 heures par semaine en 1950, contre 44 heures en 1938. Pour le seul bassin de Longwy (13% de l'effectif ouvrier de la sidérurgie française), on compte officiellement 24 accidents mortels du travail en 1949, 19 en 1950.

### **1.16. L'apparition d'une nouvelle classe ouvrière dans les usines d'Usinor-Denain et de la Sollac, qui se juxtapose à la classe ouvrière de type traditionnel**

La division du travail dans les usines nouvelles d'Usinor-Denain et de la Sollac entièrement mécanisées fait naître de nouvelles catégories ouvrières. Les ouvriers de métier, comme les manoeuvres disparaissent. Au laminoir, on ne trouve plus le lamineur qui doit, à partir des caractéristiques de la brame et du produit à obtenir, déterminer seul par expérience toutes les opérations à effectuer. Tous les paramètres intervenant dans le procès de travail ont été analysés, décomposés, maîtrisés, par les ingénieurs. Cela leur a permis de mettre au point des «trains» sur lesquels on peut établir la liste des opérations mécaniques simples, à effectuer successivement pour parvenir au résultat voulu. L'intelligence de la production, qu'avait le lamineur et qu'il devait exercer à tout moment, est maintenant remplacée par un complexe mécanique qu'il faut conduire, entretenir et gérer.

L'équipe de laminage d'autrefois est remplacée par trois catégories de travailleurs nettement séparées. La première est celle des opérateurs qui conduisent les trains, du haut de leur salle de commande, en manipulant des manettes et des pédales selon les séquences données par le programme de laminage conçu et établi par le bureau de fabrication. Ils n'ont pas, comme les lamineurs des usines anciennes, à mettre en oeuvre constamment leur expérience et leur intelligence, mais à se comporter en exécutants des consignes élaborées par d'autres. Ils se forment en trois mois. Leur responsabilité est néanmoins grande. Ils conduisent en effet des machines de grande capacité et très coûteuses. Mais leur responsabilité n'est que celle d'accomplir les gestes précis, simples et en nombre limité qui résultent de la conception de la machine. Si on leur donne parfois le nom de lamineur, ils n'ont plus rien de commun avec le lamineur traditionnel. Aux opérateurs, s'ajoutent le grand nombre de machinistes divers, qui ont un travail de même type, mais plus «simple» encore pontonniers, machinistes de four, etc. La marge d'initiative qui reste à ces opérateurs et machinistes est extrêmement limitée. Dès l'embauche, les choses sont claires. Le « nouveau » n'est pas parrainé par un autre travailleur qui s'en fait le garant sur le plan professionnel. Il n'est pas non plus engagé après un examen professionnel. Il est engagé sur test et examen médical. C'est la première fois qu'il en est ainsi dans la sidérurgie française. Il s'agit d'avoir des réflexes, une capacité d'attention soutenue et de la résistance nerveuse.

La deuxième catégorie nouvelle de travailleurs est constituée par les ouvriers d'entretien électriciens, mécaniciens, monteurs-levageurs. La mécanisation intégrale accroît fortement leur nombre. Ils doivent être capables d'intervenir vite, efficacement pour limiter au maximum l'immobilisation de l'installation. Périodiquement, ils la révisent de fond en comble. Ils sont formés par les centres d'apprentissage en trois ans et non sous l'autorité des ouvriers de métier qui n'ont pas à les « dessaler ». Le discours patronal commence à en faire l'image vivante de l'avenir du travail ouvrier, par opposition aux ouvriers de métier « dépassés par l'évolution ». Ils sont jeunes et beaucoup ne sont pas des fils de sidérurgistes. Quant à la troisième catégorie nouvelle, elle concentre la conception, la préparation, l'analyse et la surveillance du travail : ingénieurs et techniciens.

Les manoeuvres ne disparaissent toutefois pas cependant complètement. Des opérations restent encore non mécanisées. Il serait trop coûteux et il n'est pas essentiel pour la production de concevoir des machines pour ces opérations : l'écriquage, le marquage, l'accrochage, le balayage des tôles, l'enlèvement de chutes, etc.

Avec la mécanisation telle que conçue, le capital se libère du pouvoir et des limites des ouvriers de métier. Désormais, l'accumulation capitaliste peut repartir. «Techniquement», les travailleurs deviennent substituables et remplaçables, sans difficulté majeure. Comme l'écrivent certains journaux à l'époque : « *pour la première fois, une usine sidérurgique peut fonctionner avec des amateurs* ».

Les nouvelles catégories ouvrières se juxtaposent aux anciennes. Les usines nouvelles n'entraînent pas en effet la fermeture d'usines anciennes. L'origine des nouvelles catégories de salariés est en outre différente de celle des ouvriers de métier et des manoeuvres. La Sollac notamment recrute sa main-d'oeuvre hors du bassin sidérurgique et au niveau national. Elle le fait non seulement pour ne pas gêner les autres usines et pour ne pas créer des tensions sur le marché du travail, mais aussi pour avoir des travailleurs exempts de tradition sidérurgique, plus faciles à soumettre aux nouvelles conditions de travail.

Pour les travailleurs, la division du travail au stade de la mécanisation réduit fortement leur dépense physique souvent exténuante et dangereuse. Mais elle fait perdre aux ouvriers de production directe leur pouvoir de préparation et d'organisation de leur travail, qui passe entre les mains des ingénieurs de fabrication. Ils perdent d'un coup l'intérêt pour le travail, un pouvoir de pression très efficace qui obligeait les chefs d'atelier et directeurs d'usine à composer avec eux, et un pouvoir sur l'évolution de la technique, c'est-à-dire sur l'évolution de leur place dans la production. Enfin, la valeur de leur force de travail, qui les garantissait contre les fluctuations du marché du travail, diminue fortement.

### **1.17. Les syndicats face aux fusions de sociétés, à la CECA et à la mécanisation**

La grève de mars 1950 constitue un dur échec pour les travailleurs et les syndicats. Déclenchée après l'adoption par le Parlement du principe du SMIG (Salaire Minimum Interprofessionnel Garanti), et du retour à la libre négociation des salaires avec le patronat, elle dure trois semaines sans aucun résultat : 5% d'augmentation des salaires comme au départ. De nombreux délégués et militants sont licenciés. De Wendel en licencie 52 d'un coup. Cette grève est cependant l'occasion pour la CFTC de prendre un bon départ pour sa « naturalisation ouvrière » dans la sidérurgie. En Lorraine, quelques jeunes militants, issus de la Jeunesse Ouvrière Chrétienne, animés par Eugène Descamps, futur secrétaire de la CFDT, sont très actifs, unitaires et exigeants à la fois avec la CGT. Ils prennent la défense vigoureuse des délégués et militants licenciés, la plupart de la CGT. Cette équipe adopte une stratégie d'implantation intelligente qui portera ses fruits dans les années soixante et marquera l'évolution des rapports patronat-travailleurs. Très faible, disposant de peu de moyens et la CGT lui laissant peu d'espace de manoeuvre, elle constitue de petit noyaux de militants actifs, concentrés dans un nombre restreint d'usines (une dizaine) et dans les zones où la CGT et le PC sont un peu moins puissants (le bassin de Nancy et la vallée de la Moselle). Surtout, elle privilégie systématiquement la Sollac qui préfigure l'avenir de la sidérurgie et la future classe ouvrière.

Le début des années 1950 est une période difficile pour le mouvement ouvrier. La CGT est affaiblie. Le nombre de syndiqués diminue. Chez de Wendel, la CGT ne parvient pas à constituer des listes complètes pour les élections aux Comités d'entreprises, en raison de la crainte des représailles patronales. Les grèves de soutien aux grèves du secteur public en 1953, décidées au dernier moment par les confédérations, sont des échecs en Lorraine.

Dans le contexte de la guerre froide, les luttes politiques prennent une place importante : paix au Viet-Nam, la CED (Communauté Européenne de Défense) etc. La CGT est contre la CECA, contre la constitution des « trusts » dans la sidérurgie et réclame la nationalisation. Elle voit dans la CECA le moyen pour la sidérurgie allemande de se débarrasser de « l'autorité internationale de la Ruhr » et de retrouver et de développer sa puissance, au profit des « revanchards » et de l'entente germano-américaine. Et pendant plusieurs années, elle va dénoncer la reconstitution des « Konzerns allemands » avec l'autorisation complice des autorités de Bruxelles, les tarifs discriminatoires appliqués au transport du coke allemand à l'encontre de la sidérurgie française, etc. Par contre la CFTC et Force Ouvrière sont pour la constitution d'un marché commun de l'acier et du charbon et pour l'Europe. Elles adoptent de fait la thèse gouvernementale tout en précisant que les travailleurs doivent en être les premiers bénéficiaires. La CECA et l'Europe créent, disent-elles, des conditions favorables à la Paix et ouvrent un marché plus vaste, propice au développement économique et à l'élévation du niveau de vie. La division entre syndicats est encore accrue par le fait qu'ils sont rattachés chacun à une fédération internationale différente. La CGT est affiliée à Fédération syndicale mondiale (la FSM) dont le siège est à Prague, et qui groupe les syndicats des pays de l'Est, les syndicats européens proches des partis communistes et des syndicats progressistes de pays tiers. FO est rattachée à Confédération internationale des syndicats libres (CISL) à dominante américaine. La CFTC appartient alors à la Confédération internationale des syndicats chrétiens qui se transformera plus tard en Confédération mondiale du travail (CMT).

La question de la « mécanisation » est une question nouvelle pour les syndicats de la sidérurgie. La CGT est pour une sidérurgie française puissante et moderne qui ne se laisse pas distancer par la sidérurgie allemande, donc qui doit se mécaniser. Elle donne en exemple les prouesses de la sidérurgie soviétique. Mais en même temps, elle perçoit les craintes des travailleurs concernant l'emploi et la disparition de certaines catégories ouvrières. La CFTC, qui a peu de racines parmi la classe ouvrière de type traditionnel, se projette totalement dans les couches nouvelles et montantes des ouvriers d'entretien et des machinistes-opérateurs.

La situation est différente chez les mineurs de fer. La demande de minerai est très forte. De 1950 à 1954, ils mènent de nombreuses grèves dont beaucoup sont victorieuses, pour les salaires, contre le « vol à la bascule », pour la sécurité... 17 jours d'occupation du fond de la mine en 1951 à Tucquegnieux, Trieux, Boulogny ; de même à Bure en 1953. Les accidents de travail sont très nombreux. 54 tués en 1954 dans le bassin lorrain. Par leurs luttes, les mineurs parviendront à avoir des salaires près de deux fois supérieurs à celui des sidérurgistes. La mécanisation se développe aussi plus vite et d'une manière généralisée.

### 1.18. La sidérurgie française à la veille de l'expansion

Quatre grandes sociétés ont donc été constituées durant la période 1945-1953 : Usinor, Sidélor, de Wendel, Lorraine-Escout. Deux seulement peuvent procéder à la restructuration des usines qu'elles ont rassemblées, en raison de leur proximité : il s'agit d'Usinor et de Lorraine-Escout. Les deux autres ont des usines intégrées qui peuvent être spécialisées dans une gamme de produits, mais qui, en raison de leur éloignement, ne peuvent pas fusionner leurs installations, en ne retenant que les plus modernes, ou s'équiper d'installations neuves communes.

Deux usines ont été créées pour le laminage en continu des tôles : Denain par Usinor, Sollac par essentiellement de Wendel, Sidélor et les aciéries de Dilling, détenues par Pont-à-Mousson. Ce ne sont pas des usines intégrées entièrement neuves. À Denain, les hauts fourneaux et les aciéries existaient déjà. À la Sollac, la fonte est livrée par les adhérents de la coopérative.

En 1954, la capacité française de production d'acier est de 13,0 Mt/an. Celle de la RFA, de 25,0 Mt; de la Belgique, 6,3 Mt ; de l'Italie, 5,7 Mt ; du Luxembourg, 3,3 Mt ; des Pays-Bas, 1,0 Mt. Par rapport à 1945, la France n'a accru sa capacité que de 2 Mt à la différence de la RFA (+ 8 Mt) et de l'Italie (+ 2,5).

Depuis 1950, les résultats bruts d'exploitation des sociétés ont augmenté. Ils représentent 10 à 11% du chiffre d'affaires. Sauf pour Usinor, les intérêts des emprunts contractés réduisent encore peu ces marges. Des réserves financières ont été constituées : entre 20 et 35% du chiffre d'affaires d'une année. Mais, pour chacune des sociétés, ces résultats ne permettent pas encore de grandes ambitions.

## CHAPITRE II

### **La bataille Sidérurgie - Industries de transformation 1954 - 1960**

#### **2.1. Durant la période d'expansion 1954-1960, les divergences entre le patronat de la Sidérurgie et le patronat de l'Industrie de Transformation éclatent concrètement. Quant aux organisations syndicales, elles peuvent encore éviter deux problèmes très difficiles : la lutte contre la modernisation capitaliste et la nécessité d'engager des luttes au niveau international**

L'expansion aura plusieurs effets sur la sidérurgie, compte tenu de sa structure à ce moment-là. Partout dans le monde, il y a une famine d'acier. Les prix montent. Quand bien même les sociétés auraient eu la volonté de rationaliser leur domaine industriel, elles sont prises de court par la demande. Les clients acceptent tout type d'acier presque à tout prix. Les sociétés doivent faire fonctionner leurs usines à plein, quel que soit leur stade de modernisation. Il n'est donc plus possible de reporter la production sur les installations les plus performantes. Tout est utilisé pour produire. L'absence d'usines neuves fait cruellement défaut. On « rapièce » plus que jamais. Mais les sociétés ne sont pas encore suffisamment certaines de la solidité de l'expansion. Elles estiment ne pas avoir encore des moyens financiers suffisants pour prendre la décision immédiate de construire des usines neuves. Et elles songent moins que jamais à se regrouper, puisque l'expansion, si elle dure, leur offre peut être la possibilité de rester indépendantes. Elles sont donc amenées pour l'instant à embaucher encore plus de travailleurs de type traditionnel. Par contre, si l'accroissement de la demande avait pu être assuré par des unités mécanisées, la classe ouvrière de type traditionnel aurait numériquement régressé, au profit des travailleurs du stade de la mécanisation généralisée (OS-machinistes et ouvriers qualifiés d'entretien). De plus, le taux d'augmentation du nombre de ces derniers est plus faible que celui des ouvriers de métier et des manoeuvres, en raison des installations plus productives auxquelles ils sont affectés.

Donc, lorsque les sociétés sidérurgiques devront vraiment remplacer certaines usines par des unités neuves et restructurer les autres, en raison de la concurrence forte qu'elles subiront, elles seront devant la difficulté de se dégager de nombreux travailleurs qu'elles ont concentrés dans des régions mono-industrielles et dont beaucoup sont difficilement reconvertis en raison de leur qualification spécifique à la sidérurgie.

Pour l'heure, les sociétés n'ont qu'une préoccupation : maximiser immédiatement leurs profits, pour enfin avoir les moyens de créer, chacune, des unités nouvelles mécanisées. Or, à l'exportation, les prix sont plus rémunérateurs que sur le marché intérieur, en raison d'une part du manque très important d'acier dans certains pays, et d'autre part, et surtout, en raison de la dépréciation importante que connaît le franc. Au détriment des industries françaises de transformation qui doivent importer au prix fort, les sociétés sidérurgiques augmentent fortement leurs exportations en 1955 et font tout pour les maintenir à ce niveau durant cette période. Pour résoudre la contradiction à leur profit, elles proposent d'augmenter encore plus les prix de l'acier sur le marché intérieur, alors qu'ils augmentent déjà fortement. D'où la grande querelle des prix. Les gouvernements successifs n'ont pas la capacité politique d'imposer une politique industrielle cohérente, comme en Italie ou au Japon. Alors que ces pays avaient tout intérêt, à ce moment-là, à exporter leurs aciers en raison de son bas prix de revient, ils décident au contraire que leur sidérurgie alimentera quasi exclusivement leurs industries de transformation pour leur permettre un développement très rapide. Ce qui sera.

Les demi-mesures qui sont prises en France ne résolvent aucun problème. Elles les résolvent d'autant moins que de nouveaux choix stratégiques sont à faire qui requièrent des capitaux encore plus importants qu'avant : les usines côtières et l'acier à oxygène pur.

Les premiers gouvernements de la Ve République tentent de résoudre la contradiction entre le patronat de la sidérurgie et le patronat des industries de transformation, en appuyant une politique ambitieuse de forte augmentation des capacités de production, permettant de satisfaire largement la demande intérieure à venir, et la clientèle extérieure. Mais il est trop tard. Les conditions d'un ralentissement de la demande d'acier et d'une vive concurrence se sont mises en place durant l'expansion.

La CGT avait annoncé des catastrophes pour la Sidérurgie française et pour l'indépendance nationale si la CECA était effectivement mise en place. De fait, logiquement un processus concurrentiel grave pouvait se déclencher. Il ne se déclenche pas en raison du manque généralisé d'acier et aussi en raison de la politique industrielle suivie par les sociétés allemandes et la Finsider italienne qui préfèrent alimenter leur marché intérieur. Pour les mêmes raisons, le mouvement ouvrier n'a pas eu non plus à affronter la question de la "modernisation capitaliste" et la question des luttes au niveau international.

C'est au développement des traits principaux de la période 1954-1960 résumés ici que ce chapitre II est consacré.

## **2.2. Expansion, profits, « paix sociale » pour les Sociétés. Semaine de 55 heures, accidents, stabilité de l'emploi et amélioration du niveau de vie pour les travailleurs**

1953 est une année de stagnation. Au milieu de l'année 1954, les commandes repartent. La production connaît durant sept années consécutives une progression continue passant de 10,6 Mt en 1954 à 17,3 Mt en 1960, soit une augmentation de 63%. Les prix de l'acier sur le marché intérieur augmentent également de 49,4%, alors que les prix industriels ne croîtront que de 28,9% et les prix de détail de 35,0%. Les prix des matières premières, à l'exception de la ferraille, n'augmentent pas plus, et même moins vite pour certaines, que les prix des produits sidérurgiques. À la grande exportation, les prix de l'acier sont élevés en 1954, et augmentent eux aussi de plus de 50%.

Les nouvelles installations entrent en service et peuvent être utilisées à plein de leur capacité. Le chiffre d'affaires de la sidérurgie française est multiplié par 2,4 entre 1954 et 1960. Les résultats bruts d'exploitation pour la période représentent 15 à 20% du chiffre d'affaires suivant les sociétés. L'endettement de la sidérurgie, qui a atteint en 1954 60,5% de son chiffre d'affaires, baisse régulièrement malgré les nouveaux investissements jusqu'à 46,0% en 1960. Les quatre grandes sociétés atteignent la taille des 2 à 3 Mt de production annuelle. Les mines de fer connaissent une progression très rapide également. La production des mines lorraines passe de 38,0 Mt en 1954 à 62,0 Mt en 1960. Les exportations vers le Luxembourg, la Belgique et la Sarre doublent presque : de 13,8 Mt à 25,3 Mt. Dans de telles conditions, l'optimisme des sociétés, mesuré au départ, s'affirme d'année en année. Elles pensent pouvoir rester autonomes. Toutes élaborent des projets plus ou moins ambitieux.

D'un point de vue capitaliste, la sidérurgie française ne tire cependant pas tout le parti possible de la période 1954-1960. De plus, elle va se préparer trop tard aux conditions nouvelles du marché de l'acier qui s'imposeront à partir de 1961. Sa façon de réagir à la période d'expansion va d'ailleurs accroître ses difficultés dans la phase suivante.

Durant la période 1954-1960, il ne se produit aucun mouvement de grèves très important. La répression patronale contre les militants syndicaux avant 1954 a effectivement affaibli les organisations dans la sidérurgie. 41 ouvriers sont encore licenciés en 1955 suite à une grève pour la sécurité et les salaires à Homécourt (Sidélor). Certains des combats politiques de la CGT ont provoqué des tensions et la démobilisation d'une partie des travailleurs. Les événements de Berlin-Est en 1953, puis de Pologne en 1955 et de Hongrie en 1956 suscitent des remous parmi les syndicalistes, et le doute parmi les travailleurs.

La guerre d'Algérie, la dégradation des institutions de la IV<sup>e</sup> République, l'incapacité des gouvernements successifs à maîtriser la situation préoccupent de plus en plus les organisations syndicales et accaparent une part grandissante du temps de leurs militants. Les journées revendicatives nationales se répètent, à intervalles plus ou moins réguliers, sans provoquer de sursaut et de participation active des travailleurs. Par contre, on voit apparaître des actions limitées, déclenchées par un atelier ou une catégorie de salariés, et qui se révèlent être efficaces : grève, tous les dimanches, des hauts fourneaux de l'usine Lorraine-Escaut à Longwy, pour obtenir de ne travailler qu'un dimanche sur sept, et ne faire que 52 h 40 par semaine ! Grève de pontonniers pour passer d'OS 2 à P 1, etc.

La troisième semaine de congés payés, l'unification et l'amélioration des régimes de retraites complémentaires qui sont les acquis les plus importants de cette période sont obtenues grâce aux mouvements de grève de 1955 à Saint-Nazaire et dans la métallurgie, sans une participation très active de la sidérurgie.

L'attitude du patronat devient moins dure et plus diversifiée. En période d'expansion, une grève longue est coûteuse, et il est plus difficile de refuser des augmentations de salaires. Les revendications sont un peu mieux prises en considération. Certaines sociétés, notamment Lorraine-Escaut et Usinor, commencent à considérer qu'il ne sert à rien de nier le fait syndical, et qu'il vaut mieux tenter de faire jouer un rôle modérateur aux syndicats dans les rapports patronat-travailleurs.

Pour les travailleurs, la période 1954-1960 est à la fois une période de forte exploitation et une période de stabilité de l'emploi, de promotion et d'amélioration du niveau de vie. La durée hebdomadaire du travail dépasse encore 55 heures et ne diminue que très lentement. Le seul bassin de Longwy (21 600 sidérurgistes en 1960) totalise en 7 ans 91 tués dans les usines sidérurgiques. Chaque année on y compte en moyenne un accident,

nécessitant un arrêt de travail, pour quatre ouvriers. Les capacités normales de production d'acier étant insuffisantes par rapport à la demande, les sociétés cherchent à faire fonctionner leurs usines au maximum, en multipliant les heures supplémentaires et en poussant les installations souvent au-delà de leur limite de sécurité. Pour 1957, année durant laquelle le nombre d'accidents est particulièrement élevé, l'Union Métallurgique et Minière de Longwy voit quant à elle d'autres causes à ce bilan : *"L'aggravation constatée depuis deux ans peut être attribuée à deux causes principales qui tiennent en échec les progrès de la prévention réalisée dans les usines :*

*- l'accroissement de l'activité industrielle a conduit les usines à embaucher une main-d'oeuvre souvent inadaptée aux travaux de l'industrie (Nord-africains et Italiens en particulier). Ces travailleurs sont plus fréquemment victimes d'accidents du travail que leurs camarades plus évolués, déjà habitués au rythme de la vie en usine et leur inexpérience conduit souvent à des accidents plus graves.*

*- la durée des arrêts de travail - pour un accident de même gravité - s'est fâcheusement allongée. Il est hors de doute qu'une complaisance trop grande de la part de certains médecins n'y est pas étrangère et qu'un contrôle plus serré de la Sécurité sociale permettrait de déceler et de supprimer certains abus"*

Lorsque la direction de Wendel-Sidélor, devenue Sacilor, réorganisera ses usines de 1971 à 1974, et qu'elle procédera à une réaffectation générale des travailleurs aux postes de travail conservés ou nés de cette réorganisation, elle découvrira que 10,8% des ouvriers qu'elle emploie sont des handicapés physiques. Un grand nombre de ces travailleurs ont été accidentés durant cette période d'intense production sur du matériel vétuste.

L'afflux de travailleurs dans les zones sidérurgiques n'est accompagné qu'avec retard par des programmes de construction de logements. Le pourcentage de logements surpeuplés varie, suivant les communes dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord, de 40 à 50% du total des logements. Les travailleurs immigrés algériens vivent dans les plus mauvaises conditions. Andrée Michel, dans son enquête sur la main-d'oeuvre algérienne en Moselle réalisée à cette époque, note :

*« Dans les secteurs proprement sidérurgiques, la main-d'oeuvre algérienne est massivement logée par les employeurs. 97% à Hayange, 70% à Hagondange... car il n'existe pas comme à Thionville ou à Metz de ces quartiers vétustes, bombardés pendant la guerre, où on pousse les Algériens à s'y installer dans la mesure où on leur offre rien d'autre.*

*« Ceci dit, même dans la vallée de la Fensch, de l'Orne et de la Moselle, une fraction importante des Algériens ne sont pas logés, et doivent s'installer en surnombre, clandestinement, dans les foyers-dortoirs, ou dans des abris de fortune (chantiers, granges, etc.).*

*« D'où aussi la pratique, bien connue dans toute la vallée de la Fensch, que l'on désigne habituellement sous l'appellation : « les 3x8 dans les dortoirs ». Elle consiste pour l'ouvrier algérien qui travaille à abandonner son lit à un camarade sans logis. Il faut donc supposer que les 10 500 lits accordés par les employeurs aux Algériens de la Moselle sont en réalité occupés par 15 000 locataires, 4 500 étant des « clandestins », c'est-à-dire qu'un lit sur deux environ est occupé jour et nuit par deux locataires différents dont le second est amené à travailler de nuit afin de profiter de l'hospitalité diurne que le premier lui accorde, si celui-ci travaille de jour. Le travail continu de la sidérurgie se prête d'ailleurs à de tels arrangements, que l'on peut considérer, selon l'expression d'un Algérien, comme un débrouillage de misère ».*

Mais, tout en subissant pour certains des conditions de surexploitation, les travailleurs de la sidérurgie ont des emplois assurés, un contexte professionnel stable et des salaires qui augmentent. De 1954 à 1960, l'effectif ouvrier des activités proprement sidérurgiques passe de 119 000 à 131 000, soit 12 000 emplois nouveaux. Les usines embauchent. Les jeunes y trouvent du travail. Les qualifications et les règles de promotion sont stables, et bien établies. Il est possible de faire carrière au moins pour les travailleurs français et les immigrés anciens. La formation est encore largement empirique. Elle se fait sous l'autorité des ouvriers de métier. Le « rapiéçage », dans la mesure où il ne fait pas franchir d'étape à la division du travail, ne bouleverse pas les structures professionnelles. Le gain horaire ouvrier augmente de 77,5% de 1954 à 1960. Le salaire net annuel moyen augmente quant à lui de 85,4%, alors que l'inflation est pour cette période de 28% selon l'INSEE, 50% selon la CGT. La progression est plus forte que dans le reste de l'industrie où elle est de + 69%. À qualification égale, le salaire horaire est plus élevé dans la sidérurgie. À coup d'heures supplémentaires, certains travailleurs peuvent se lancer dans la construction ou l'achat d'un logement.

L'aspect contradictoire de la période pour les travailleurs se traduit dans le *turn over*. Les conditions de travail sont tellement dures que nombre de travailleurs changent souvent d'emploi, mais ils le font aussi parce que le marché du travail le leur permet. Le *turn over* baisse en effet dès que la conjoncture est moins bonne. Durant cette période, il est au contraire à un niveau élevé. Dans le bassin de Longwy, il est de 18% pour l'ensemble de la main-d'oeuvre ouvrière, 13% pour les Français, 23% pour les immigrés, mais 35% pour les Maghrébins.

La nouvelle classe ouvrière qui se constitue avec la mécanisation généralisée dans la sidérurgie reste très minoritaire. Elle est localisée dans deux unités seulement : Denain, et son prolongement Montataire, et Sollac. Elle commence à s'insinuer dans les usines anciennes avec les "trains continus à fil", avec les nouveaux trains à tôles fortes ou à poutrelles, avec les ateliers d'agglomération. Mais elle est proportionnellement faible 13 000 ouvriers environ sur 131 000 en 1960.

### **2.3. Cependant, la sidérurgie française ne profite pas pleinement de l'accroissement exceptionnel de la demande d'acier, comparativement à d'autres sidérurgies. Contrairement à l'explication patronale, ce n'est pas fondamentalement en raison de la politique gouvernementale des prix**

Si la sidérurgie française connaît de 1954 à 1960 un taux d'expansion qu'elle ne retrouvera jamais plus, elle progresse cependant moins que d'autres sidérurgies : France + 63% d'acier ; ensemble CECA + 66% ; RFA + 68% ; Pays Bas + 112% ; Italie + 117% ; Japon + 187%. Progressent moins que la sidérurgie française, les sidérurgies belge (+ 44%), luxembourgeoise (+ 44%), anglaise (+ 31%), et américaine (+ 12%). L'écart de la France avec la RFA, l'Italie et les Pays Bas est même plus important. Dans ces pays, l'accroissement brutal de la demande commence en 1953. La date de référence devrait être 1952 et non 1954. Mais la sidérurgie française n'est guère responsable de ce retard de démarrage de la demande. La production française représentait 71% de la production allemande en 1952. Elle en fait 50% en 1960. La production italienne faisait 31% de la production française en 1952, elle monte à 48% en 1960. En 1959, le Japon dépasse la France qui rétrograde à la sixième place des producteurs mondiaux. En 1960, Usinor est une société de 2,8 Mt d'acier, de Wendel 2,7 Mt, Sidélor 2,3 Mt et Lorraine-Escaut 2,1

Mt. La même année, trois sociétés allemandes sont entre 3 et 4 Mt : August Thyssen Hütte, Phoenix, Rheinrohr et Krupp. La Finsider italienne fait 5 Mt.

De cette période, le patronat de la sidérurgie retient surtout qu'il n'a pas pu faire des bénéfices aussi importants que ceux de ces concurrents, en raison, dit-il, de la politique des prix des gouvernements successifs, et de l'injustice qui le frappe en ce qui concerne le prix du transport du coke allemand qui alimente ses hauts fourneaux.

Pendant la crise rampante de 1960 à 1967, les sociétés sidérurgiques expliquent leur incapacité à financer la modernisation de leurs installations par les bénéfices qu'elles n'ont pu faire lorsque c'était possible et considéreront que l'aide accrue de l'État (sous forme de prêts à faible taux d'intérêt, d'infrastructures et d'avantages divers) n'est que la réparation (insuffisante) d'une « injustice », du « manque à gagner » dû à des prix trop bas. La modération à laquelle Georges Pompidou et Valéry Giscard d'Estaing les inviteront lors des booms des prix en 1969-70 et 1972-74 sera à nouveau dénoncée et sera à nouveau donnée comme la cause majeure de leur impossibilité de réagir à la crise de 1975.

La moindre progression de la production d'acier en France durant cette période exceptionnelle de 1954 à 1960, montre déjà que l'explication des difficultés qui apparaîtront après 1960 par la politique des prix est pour le moins insuffisante. Qu'en est-il vraiment ?

#### **2.4. La moindre progression de la sidérurgie française tient à l'insuffisance de sa capacité de production de fonte et d'acier. Les industries françaises de transformation manquent d'acier**

De 1954 à 1960, le marché intérieur passe de 5,8 Mt/an à 11,6 Mt, soit un accroissement de 100%. La sidérurgie française paie alors son manque de confiance dans le développement de l'industrie de transformation française. Elle fait fonctionner tous ses hauts fourneaux qui le peuvent. Le taux d'utilisation est toujours supérieur à 80% : ce qui est exceptionnel, compte tenu des réfections à faire périodiquement. Un tel taux ne se retrouvera que lors de la pointe de 1973-1974. Il en est de même pour les aciéries. Les fours sont dopés avec de la ferraille, le temps de travail est allongé. Mais cela ne suffit pas pour répondre à la demande. La production d'acier ne croît que de 63,0%. Les sociétés sidérurgiques maintenant contre vents et marées leurs exportations entre 3,5 et 4,0 Mt, les importations augmentent fortement pour satisfaire la demande intérieure : de 1,0 Mt à 2,9 Mt. Voilà un sérieux manque à gagner ! La sidérurgie française ne peut pas non plus satisfaire ses clients extérieurs, et laissent le champ libre à de nouveaux exportateurs.

Les industries de transformation durant cette période font un double reproche aux sociétés sidérurgiques : d'une part de n'avoir pas cru en leur développement, d'autre part de continuer à exporter, à cause des prix plus élevés à l'exportation, au lieu de répondre aux besoins nationaux. Leur pression, par gouvernement interposé, aboutit à ce que le volume d'exportation reste à peu près constant. Mais cela ne suffit pas. Les industries de transformation doivent importer, et au prix fort.

## **2.5. Le prix de revient élevé de la fonte, dû à la quasi-absence d'atelier d'agglomération du minerai et du coke, diminue les marges bénéficiaires**

Le prix de revient de la fonte est plus élevé en France qu'ailleurs. Comme on l'a vu, les hauts fourneaux y sont plus anciens, de plus faible capacité en moyenne, et la teneur en fer du minerai enfourné est plus faible. Mais ce ne sont pas encore là les facteurs fondamentaux. Le faible coût du minerai « rendu usine » compense ces inconvénients pour l'instant. C'est la quasi absence d'agglomérés de minerai et de coke qui est essentielle. En 1955, la capacité de production d'agglomérés de la sidérurgie française est de 1,9 Mt contre 14,7 Mt en RFA. L'Italie a la même capacité que la France, alors que sa capacité de production de fonte est plus de dix fois inférieure, la ferraille étant sa matière première essentielle. De plus, la capacité française progressera peu pendant la période. Le pourcentage d'agglomérés dans le total du minerai enfourné passe de 5,8% en 1954 à 15,6% en 1960. Aussi la consommation de coke, qui est la matière première la plus coûteuse dans la sidérurgie, reste stationnaire. De 1954 à 1960, elle passe de 1 032 kg à la tonne de fonte à 972 kg, alors que l'objectif du 1er Plan était de parvenir à 950 kg dès 1952 ! La « mise au mille » est nettement plus basse en 1960 en RFA (839 kg), en Grande-Bretagne (825 kg), aux États-Unis (749 kg), au Japon (617 kg). L'économie de coke est d'autant plus fondamentale pour la sidérurgie française qu'elle doit l'importer et que son prix augmente de 50% durant la période, en raison du boom de l'acier. En 1956, par exemple, 38% du coke qu'elle consomme est importé, 40% lui est vendu par les Charbonnages de France, et les 22% restant qu'elle produit elle-même l'est à partir de charbon à coke importé à 73%.

## **2.6. L'insuffisante orientation de la capacité de laminage vers les produits plats, le fil machine et les ronds à béton empêche de tirer tout le profit possible de leurs prix de vente plus rémunérateurs**

Tous les produits sidérurgiques n'augmentent pas au même rythme. La production des tôles, des feuillards, du fil machine et des ronds à béton est multipliée par 2,1, celle des grosses et moyennes poutrelles par 1,7. Par contre la production du matériel de voie (x 1,3), des palplanches (x 1,2), des fers marchands et des petites poutrelles (x 1,4) progressent moins.

Or, en 1955, 35% des capacités de laminage concernent ces derniers produits. Donc, le tiers de l'appareil de laminage ne participe pas au boom de la demande. Il n'est utilisé qu'à 57% de ces possibilités, au plus fort de l'expansion en 1960.

Par contre, pour les produits en forte croissance, les appareils sont saturés et insuffisants. Les sociétés ne peuvent satisfaire à la demande. Les délais de livraison s'allongent. Usinor et Sollac doivent entreprendre l'accroissement de la capacité de leur train à large bande à peine installé. Le boom de la construction navale, dans le monde et en France, sature les deux trains à tôles fortes qui viennent d'être mis en service (celui de Longwy et celui de Dilling en Sarre). Les constructeurs navals doivent importer.

## 2.7. Lors de la préparation du 3e Plan (1957-1960), le patronat doute encore de la poursuite de l'expansion

La majorité des sociétés françaises ne croit pas que l'expansion continuera au même rythme, contrairement à l'avis des autres sidérurgies et des pouvoirs publics. N'étant pas certaines d'une expansion continue, elles estiment que des « *arguments très sérieux militent en faveur d'une politique visant à digérer l'effort des dix dernières années* » : l'endettement est déjà important, les usines neuves sont très coûteuses, l'accroissement de capacité exigera de faire appel au coke américain dont le prix est élevé. Ce manque de confiance tient à ce qu'elles ne croient toujours pas les industries de transformation françaises capables d'une forte croissance, et à ce qu'elles craignent de devoir fusionner pour réaliser des usines neuves. Dans un documents de 1957, la Chambre Syndicale de la Sidérurgie Française constate encore : « *L'Allemagne prévoit de porter en 1960 sa production d'acier à 33 millions de tonnes, Sarre comprise (et 40 millions en 1965). La puissance d'expansion de ses industries de transformation justifie sans doute un pareil dessein. Il n'est pas question, hélas, de la rejoindre à ce niveau. Il convient seulement que la disproportion des masses ne s'aggrave pas de handicaps insurmontables dans le domaine des approvisionnements, des prix de revient et des charges financières* ».

Le 3e Plan couvrant la période 1957-1960 adopte des estimations de débouchés trop basses, et fait des choix d'investissement mal ajustés. Le développement du marché intérieur de l'acier est estimé à + 38%, alors qu'il sera de + 69%, soit une erreur de près de 2 Mt. L'augmentation de capacité de production d'acier est limitée à 4 Mt. Soit une capacité totale de 18,5 Mt/an. Cet objectif est réalisable avec un minimum de hauts fourneaux neufs et d'installations d'agglomération de minerai. L'enrichissement de l'air soufflé dans les convertisseurs Thomas existants par de l'oxygène doit accroître leur capacité et la qualité de l'acier. De Wendel achèvera sa batterie de hauts fourneaux d'Hayange avec deux unités supplémentaires. Usinor équipe son usine de Denain d'un haut fourneau neuf. De même Lorraine-Escaut pour son usine de Longwy, et Sidélor pour son usine de Micheville. Cette génération de hauts fourneaux est de 7 à 7,50 m de diamètre de creuset, et de 700 à 800 t/j. 16 ateliers d'agglomération du minerai sont prévus. Usinor renouvelle entièrement l'aciérie de Denain, et Lorraine-Escaut celle de son usine de Longwy.

Malgré les faits observés depuis 1954, on continue à sous-estimer la croissance des tôles, du fil machine, des ronds à béton, et des feuillards, et à surestimer celle des fers marchands et des profilés lourds. Aucun train neuf n'est prévu, à part deux trains à grosses poutrelles à ailes parallèles, l'un à Hayange chez de Wendel, l'autre à Valenciennes chez Usinor. On estime que l'on peut accroître la capacité des deux trains à large bande existants.

Le coût des travaux du 3e Plan est évalué pour la période 1957-1960 à 2 765 MF. Sur ce total, les dépenses de modernisation d'installations existantes s'élèvent à 1 070 MF. Les sociétés ont les moyens de financer correctement leur programme et les charges de remboursement des emprunts contractés. 69% des besoins seront couverts par l'autofinancement et les avances de capital. Un tel taux se voit pour la première fois, mais ne sera plus jamais atteint jusqu'à aujourd'hui. Les prêts de l'État, reliquat d'opérations commencées antérieurement, ne représenteront que 5,1%. Taux jamais vu et qui ne se reverra jamais plus !

## **2.8. Les installations neuves sont de faible capacité. Les sociétés ne se groupent pas pour se doter d'équipements communs**

Il en est ainsi pour les ateliers d'agglomération dont dépend la diminution de la « mise au mille ». Des usines contiguës se dotent, chacune et en même temps, d'ateliers d'agglomération, au lieu de réaliser un atelier commun dont la productivité serait plus élevée. C'est le cas pour les usines d'Hagondange (UCPMI) et de Rombas (Sidélor) dans la vallée de la Moselle ; pour La Chiers, Saulnes et La Providence-Rehon à Longwy, etc. On aura un seul cas de groupement dans la zone Sud du bassin lorrain avec Pont-à-Mousson, Pompey et Neuves-Maisons, qui constitue en 1960 la Société de Traitement du Minerai de Saizerais.

## **2.9. Le 3e Plan est exécuté avec retard en raison des incertitudes politiques, alors que pour une fois les moyens financiers sont là**

Nombre d'installations entreront en service au moment de l'arrêt de l'expansion. Le retard sera tel que la capacité de production ne sera que de 15,7 Mt en 1959, un an avant la fin du 3e Plan. Surtout l'objectif de 10,5 Mt d'agglomérés de fer, jugé insuffisant par la Commission du Plan, sera loin d'être atteint, puisque la production en 1961 ne sera que de 7,4 Mt.

Ces retards sont en partie dus aux nouvelles craintes du patronat de la sidérurgie de voir nationaliser ses entreprises. Dans un document remis au ministère des Finances, la Chambre syndicale met deux préalables à l'acceptation des objectifs du 3e Plan : le retour à la liberté des prix, le démenti « concret » des rumeurs de nationalisation pour ne pas « *paralyser les initiatives et décourager les investissements* ». Elle explique d'ailleurs le faible recours aux augmentations de capital depuis 10 ans par le fait que les « *souscripteurs éventuels avaient gardé le souvenir des menaces de nationalisation qui avaient pesé sur la sidérurgie en 1945 et 1946* ». Elle aurait pu ajouter aussi la volonté des actionnaires majoritaires de garder le contrôle maximum des sociétés.

## **2.10. La non-valorisation de l'acier produit, par sa non-transformation au sein des sociétés**

Seules Lorraine-Escaut et la Providence ont une stratégie de diversification aval, en se spécialisant sur les tubes. Il en est de même des Fonderies de Pont-à-Mousson dans le domaine des fontes de moulage, comme nous le verrons plus loin. Les holdings qui coiffent les autres sociétés sidérurgiques ont bien sûr quelques participations dans des sociétés transformatrices de l'acier. Mais les seules liaisons financières ne font pas un groupe industriel organisé, maximisant les possibilités techniques et commerciales. Krupp avec ses 110 usines de transformation employant 100.000 salariés en 1960, peut évidemment dégager des bénéfices considérables dans une période de boulimie d'équipement, que ne peuvent dégager les sociétés françaises, et qui leur feront défaut au moment de la crise rampante de 1961 à 1967.

## 2.11. Ce que cache la grande querelle des prix de l'acier : des intérêts contradictoires entre capital sidérurgique et capital des industries de transformation, et l'incapacité de l'État à résoudre la contradiction

Officiellement, les prix sont libres depuis le 1er mai 1953, en vertu des règles de la CECA. Dans les faits, les gouvernements successifs, dans leur course incessante pour limiter l'inflation, surveillent attentivement le prix de l'acier, et, à défaut de pouvoir imposer des prix, font de pressantes recommandations. De plus, de nombreux prix de produits industriels sont réglementés. Les prix de certains aciers doivent suivre indirectement ces derniers. Le patronat de la sidérurgie ne fait que parler depuis vingt cinq ans du « *manque à gagner* », qui en est résulté par rapport à ses concurrents belges et allemands et des conséquences sur sa capacité d'investissements. D'ailleurs, au fur et à mesure que l'on s'éloigne de cette période, le manque à gagner prend des proportions qui n'apparaissaient pas telles aux intéressés eux-mêmes à l'époque. Au fil des ans et des difficultés économiques et sociales successives des sociétés sidérurgiques, la limitation de la croissance des prix de l'acier de 1954 à 1960 est devenue l'explication de la faillite de la sidérurgie. Qu'en est-il vraiment ?

On constate en effet, à partir du quatrième trimestre de 1954 jusqu'en 1960, des écarts de prix entre l'acier français, belge et allemand, lorsqu'on les exprime en dollars à la tonne, ou en une des trois monnaies européennes. Ces écarts ne concernent que les aciers Thomas (les aciers Martin sont plus chers en France) et ils ont varié durant la période considérée. Les maxima ont été en 1956 de -12% par rapport à l'acier belge, et de -5% par rapport à l'acier allemand, et en 1959 respectivement de -24% et de -17%. Par contre les prix français sont supérieurs aux prix italiens et hollandais. On peut donc noter qu'il est abusif de calculer un manque à gagner sur tous les aciers. Les sidérurgies italiennes et hollandaises n'ont pas été dans « *l'antichambre de la mort* » après 1960, malgré des prix plus bas. Au contraire, elles continueront à avoir des taux d'expansion les plus élevés d'Europe.

Il faut également savoir que les prix français sont supérieurs aux prix allemands de 1949 à 1952. L'ouverture des frontières et la liberté des prix auraient provoqué une baisse ! Mais c'est surtout la comparaison des prix intérieurs qui pose problème. Que peut bien signifier une telle comparaison pour une période donnée, quant durant cette période la parité des monnaies est complètement bouleversée ? Le franc est dévalué de 20% le 1er août 1957, et de 17,5% le 29 décembre 1958, et le mark est réévalué une fois. En 1954, le franc (nouveau franc) vaut 1,20 DM et 14,29 francs belges. En 1960, il ne vaut plus que 0,85 DM et 10,13 francs belges. La comparaison des prix intérieurs ne veut pas dire que les prix français augmentent moins que les prix allemands ou belges, mais que les rapports économiques entre ces pays divergent. Exprimés en monnaie de chaque pays, ce sont, bien au contraire, les prix français qui augmentent le plus. Si l'on prend le cas des prix des laminés marchands, à la date d'entrée en vigueur du marché commun, en 1953, et qu'on les compare aux prix en 1961, on constate 40% d'augmentation des prix français, +15% pour les prix belges, et +13% pour les prix allemands. Mieux encore, les prix de l'acier augmentent plus que la moyenne des prix industriels en France : 49,4% contre 28,1%. Que se passe-t-il ? La modification des parités entre monnaies fait qu'il est très avantageux pour les sociétés sidérurgiques françaises d'exporter (les exportations s'accroissent fortement à partir de 1954 vers la Belgique et l'Allemagne, alors qu'elles restent stationnaires vers l'Italie et les Pays-Bas).

Par contre, il est très coûteux pour les industries de transformation françaises d'importer de l'acier. On assiste donc à une grande bataille Sidérurgie-Transformation : deux secteurs du capital qui ont alors des intérêts totalement divergents. C'est au moment où les industries de transformation crient famine d'acier, que la sidérurgie a le plus intérêt à exporter. C'est tellement vrai que les sidérurgistes allemands ont besoin de se défendre de la pression française, et ils obtiennent du gouvernement fédéral l'introduction de taxes compensatoires. En France, le patronat de la sidérurgie est accusé de compromettre le développement de l'industrie française en exportant, d'accroître le prix de revient des produits manufacturés en obligeant les industriels à importer, de ne pas répercuter ses gains de productivité sur ses prix de vente, et de ne pas améliorer, en fait, la balance commerciale. Il se défend en essayant de démontrer que son comportement va dans le sens de l'intérêt national : *« En s'efforçant de tenir un juste équilibre entre les besoins de sa clientèle intérieure et la nécessité de conserver ses positions sur les marchés extérieurs, la sidérurgie française a conscience d'avoir répondu au double impératif qui doit la guider dans le sens de l'intérêt national. Car si elle doit être le moteur de l'expansion économique de la Nation en fournissant à des prix compétitifs des tonnages suffisants pour permettre l'accroissement de l'activité de l'Industrie française de transformation, elle doit aussi maintenir ses exportations à un niveau relativement élevé et apporter ainsi, en plus des ressources en devises nécessaires à ses achats de matières premières à l'étranger, une contribution massive à l'équilibre de la balance des comptes de notre pays ».*

L'argumentation est laborieuse. L'intérêt du « capital France » est bien sûr d'exporter des produits manufacturés et non de l'acier, et ainsi rétablir durablement la balance commerciale, de réduire une cause d'inflation et de retrouver une meilleure parité avec les autres monnaies. Mais le « capital France » est loin de faire un tout. Il est décomposé en capitaux autonomes qui, recherchant conjoncturellement les moyens de tirer les profits maximum, ont des politiques divergentes, réduisant à moyen terme les profits qu'ils pourraient tirer de leur collaboration. Un des facteurs de puissance de l'Industrie japonaise est que cette association Sidérurgie-Transformation a été systématiquement organisée, alors que l'intérêt à court terme de la sidérurgie japonaise eut été d'exporter beaucoup plus tôt et en beaucoup plus grande quantité de l'acier. L'Italie a adopté la même politique.

En France, il n'y a pas de « grand dessein » de ce type. Non pas par « malthusianisme » ou incompetence des « maîtres de forges », mais par impossibilité structurelle et politique. En effet, il n'y a aucune société sidérurgique assez puissante pour absorber ou prendre le contrôle d'un vaste secteur des industries de transformation comme Krupp en Allemagne. Inversement, il n'y a pas de grande société de mécanique, de construction automobile, etc. pour se doter d'un secteur sidérurgique important, comme Fiat en Italie, par exemple. Enfin, il n'y a pas de gouvernement suffisamment solide et volontaire pour prendre le parti de l'un ou de l'autre des deux groupes antagonistes du grand capital, ou pour imposer une association, ou pour nationaliser les sociétés sidérurgiques. Une légère réduction des exportations d'acier sera obtenue en 1957, mais elles reprendront dès l'année suivante.

Compte tenu de cette situation bloquée, le patronat de la sidérurgie préconise de couper la poire en deux : relever les prix français de telle sorte que l'attrait des exportations se réduise, sans aller cependant jusqu'à un alignement sur les prix étrangers. On comprend que des gouvernements préoccupés par l'inflation, le déficit extérieur et l'affaiblissement de la monnaie, résistent aux demandes de relever, plus encore qu'ils ne le

le font, les prix de certains produits manufacturés, pour que les sociétés sidérurgiques puissent augmenter les leurs. Rappelons que les prix des aciers laminés augmentent de 49%. Et cela est nécessaire dans une certaine mesure, puisque, en raison de l'affaiblissement du franc, le coke allemand devient plus cher. Mais inversement le minerai de fer français exporté rapporte plus de devises. De plus, en contre partie de la limitation des hausses des prix de vente, les sociétés sidérurgiques obtiennent de l'État des mesures tendant à limiter l'augmentation des prix de revient et à faciliter les investissements : contrats à long terme d'approvisionnement en coke avec évolution des prix déterminés à l'avance, priorité du bassin sidérurgique lorrain sur la région parisienne pour l'approvisionnement en gaz de Lacq, régularisation des tarifs du fuel et de l'électricité, allègements fiscaux, engagement des pouvoirs publics à permettre que le niveau d'emprunt envisagé soit atteint, abaissement du taux d'intérêt de ces emprunts nouveaux par le jeu des bonifications à 4,5%, engagement d'un programme important pour le transport par eau directement utile à la sidérurgie (canalisation de la Moselle, mise au gabarit de 1.350 t des canaux Dunkerque-Valenciennes et de Caen à la mer) etc. Il faut rappeler enfin que la sidérurgie française bénéficie à ce moment-là et jusqu'en 1960 d'un atout considérable : le minerai de fer, facilement exploitable, quasiment à la porte de nombreuses usines, alors que les autres sidérurgies paient des coûts de transports importants, notamment le fret maritime qui est alors élevé.

La solution réelle à toutes ces contradictions, du point de vue de l'intérêt du capital en général, et non de l'intérêt immédiat des capitaux particuliers, se trouve dans un plan industriel à moyen terme, global et cohérent, établi sous l'autorité de l'État, auquel les différentes parties accepteraient de se soumettre. C'est ce que tentera d'être « l'ardente obligation » gaulliste. C'est ce que font patronat et État japonais.

Lorsque la tendance du marché de l'acier changera en 1961 et qu'il s'agira de baisser les prix plutôt que de les augmenter, le patronat de la sidérurgie estimera avoir été floué. Roger Martin, PDG de Sidélor, déclarera en 1963 lors d'une remise de médailles du travail : « *La situation qui nous a été faite pendant plusieurs années consécutives nous a conduits, à notre corps défendant, à subventionner les industries de transformation françaises, mais aussi, en vertu des règles de la CECA, à subventionner nos clients allemands, belges ou autres, peut être à alimenter le trésor allemand par le jeu des taxes compensatoires instituées par la République fédérale... Si j'insiste tellement sur ces problèmes de prix, c'est pour bien montrer que lorsque aujourd'hui nous nous tournons vers la puissance publique, ce n'est pas comme une industrie fondamentalement incapable de vivre dans une compétition économique normale, mais c'est pour demander que nous soit rendu l'argent que nous aurions pu et dû légitimement retirer de notre activité en étant simplement traités comme tous nos confrères de la CECA, comme le plus humble des industriels ou des commerçants français, comme l'épicier qui, chaque matin, a le droit de vendre ses bananes au prix du cours mondial de la banane* ».

## **2.12. Les choix stratégiques capitalistes à faire au milieu des années 1950 : les usines littorales et l'acier à oxygène pur**

Les conditions de la mise en valeur optimale du capital placé dans la sidérurgie change dans les années 1950. La division du travail dans la construction navale, l'automatisation de la conduite des gros minéraliers de 100.000 t qui ne nécessitent pas plus de main-d'oeuvre qu'un navire classique de 10.000 t, la construction en grand nombre dans le monde de ces bateaux et la mécanisation très poussée du chargement et dé-

chargement, permettent de prévoir un abaissement sensible à terme du coût du transport maritime. Dès lors, la rentabilité de l'exploitation des gisements de fer à haute teneur de Mauritanie, du Brésil, du Libéria, d'Australie, de Suède, du Canada, etc., est assurée. D'autant que l'extraction peut être fortement mécanisée, et ne nécessite plus de mineurs de métier. De même, la mécanisation dans la sidérurgie permet, comme on l'a vu, de se passer des ouvriers de métier, et donc rend possible et aisée la localisation des unités nouvelles hors des bassins de main-d'oeuvre sidérurgique traditionnelle. Du point de vue des sociétés, la délocalisation permet aussi de couper purement et simplement avec un milieu ouvrier qui a progressivement imposé des règles écrites et tacites, et de redémarrer sur des « bases neuves ».

L'ensemble de ces données fait de la localisation côtière la localisation optimale, et permet d'utiliser, avec tous les gains de productivité que cela représente, les minerais à haute teneur. Les risques de dépendance économique et politique par rapport aux pays exportateurs paraissent à ce moment-là limités. Pour les sidérurgies nouvelles, pour les pays dépourvus de minerai de fer et de coke, le choix côtier fait peu de problème.

Il fait problème par contre pour les sidérurgies qui ont été créées et développées au XIXe siècle sur les bassins houillers ou ferrifères. Ces sidérurgies avaient d'ailleurs elles-mêmes, il faut le rappeler, mis en difficulté et fait disparaître au XIXe siècle la sidérurgie au charbon de bois dispersée en petites unités de quelques centaines de tonnes de fer dans de nombreuses zones du territoire national.

Les précédents italiens et japonais deviennent concluants. Dépourvus de toutes les matières premières nécessaires pour faire de l'acier, ces deux pays produisent de l'acier de qualité, à des prix compétitifs, et leurs sidérurgies connaissent des taux d'expansion surprenants. Finsider a mis en service en 1953, en même temps que Sollac, l'usine littorale de Cornigliano près de Gênes. Équipée de deux hauts fourneaux seulement, de six fours Martin, d'un train à large bande et d'un train à froid, cette usine atteint le 1 Mt/an en 1956 avec 4.500 travailleurs. Lorsque Sollac, dépourvue de hauts fourneaux, atteint le million de tonnes en 1955, elle compte 5.750 salariés. Au Japon, le premier plan de modernisation, lancé en 1951, est consacré essentiellement à créer des usines côtières équipées de grands laminoirs.

La Société nationale hollandaise, Hoogoven, en tire rapidement la leçon. Disposant d'une petite usine sur la côte de la mer du Nord à Ijmuiden (0,3 Mt/an), elle en décide l'agrandissement rapide. Le haut fourneau n° 4 est mis à feu en 1958. La même année, l'usine côtière de Brème en RFA, est mise en service.

En France, le choix stratégique de la localisation côtière est effectué en 1956 par un groupe de sociétés, qui a pour tête de file Usinor. Sont en effet associées : les Aciéries de Firminy, la Compagnie Chatillon-Commentry-Neuves-Maisons et la Banque de Paris et des Pays-Bas. À la différence de la majorité du patronat, Usinor a parié sur l'expansion, et la satisfaction du marché métropolitain (15% de sa production seulement est exportée). Usinor n'est pas lié à un bassin ferrifère comme les sociétés lorraines, et il ne l'est plus au bassin houiller. Le projet initial est modéré toutefois. Il s'agit d'implanter à Dunkerque une usine de 0,5 Mt de capacité pour une première tranche, avec seulement un train à tôles fortes de 0,3 Mt/an. Le projet grossit ensuite jusqu'à une première tranche de 1,5 Mt/an, avec en plus un train à large bande.

Mais, en 1959 les associés minoritaires se retirent, et Usinor se retrouve le seul maître d'oeuvre, prenant le risque d'un endettement considérable. Dans d'autres pays, ce sont des sociétés beaucoup plus puissantes, ou ayant un financement d'État, qui se lancent dans de tels projets. Compte tenu du niveau de leurs ressources, ce sont deux des

quatre grandes sociétés sidérurgiques françaises qui auraient dû réaliser l'usine de Dunkerque. Usinor va brutalement s'endetter : de 37% de son chiffre d'affaires en 1958, à 87% en 1963, année de la mise à feu des hauts fourneaux.

Le deuxième choix stratégique des années cinquante est l'acier à oxygène pur. Dans la course à la productivité, l'aciérie constitue alors le maillon faible. On sait accroître sensiblement la productivité des hauts fourneaux, grâce à l'agglomération du minerai et du coke, l'accroissement de capacité, la mécanisation intégrale des chargements et de certaines opérations, l'utilisation de minerai à forte teneur, etc., et celle des laminoirs, par la conduite totalement mécanisée du laminage continu.

En revanche, au niveau de l'aciérie, les deux procédés essentiels, Thomas et Martin, présentent des inconvénients. Le procédé Martin donne des aciers de qualité particulièrement recherchés par les industries de série, mais il est un procédé lent, gros consommateur de fioul et de ferrailles, et il demande beaucoup de main-d'oeuvre. Le procédé Thomas, qui s'applique aux fontes phosphoreuses, donc celles qui sont produites à partir du minerai lorrain, est rapide, mais il donne des aciers durs et fragiles, s'écrouissant facilement, vieillissant plus vite, donc correspondant de moins en moins aux exigences des industries de transformation.

La mise au point de nouveaux procédés d'affinage par injection d'oxygène pur permet d'obtenir rapidement des aciers de qualité dans une large gamme de nuances, y compris avec des fontes phosphoreuses, et avec trois fois moins de main-d'oeuvre qu'avec le procédé Martin. Il existe plusieurs procédés à oxygène pur, qui se distinguent selon le type de fonte qu'ils peuvent traiter et selon la façon d'injecter l'oxygène. La première réalisation industrielle date de 1953 et elle a été réalisée en Autriche avec des fontes hématites (faibles en phosphore) c'est le procédé LD (Lindz-Donawitz).

Des recherches effectuées aux Aciéries de Pompey, puis par les chercheurs de l'IR-SID (Institut de recherche français de la sidérurgie, cofinancé par les sociétés et l'État) aboutissent à la mise au point en 1958 du procédé OLP (Oxygène Lance Poudre). Il permet de traiter les fontes phosphoreuses, mais il est un peu plus lent que le procédé LD.

Parallèlement en Suède, un autre procédé est découvert : le procédé Kaldo, qui est d'un fonctionnement plus lent et plus délicat que les précédents mais qui permet d'utiliser des fours de grande capacité. À la fin des années 60, deux autres procédés pour les fontes phosphoreuses seront découverts : OBM (Oxygène-Bodenblasen-MaxHütte) en RFA, et LWS (Loire-Wendel-Sidélor) en France. Ils consistent à insuffler l'oxygène par le bas du convertisseur, et ils permettent ainsi de réduire le temps d'affinage. En quelques années, ces procédés vont remplacer dans le monde les procédés Martin et Thomas, utilisés depuis la deuxième moitié du XIXe siècle.

On voit donc l'importance de choisir rapidement l'acier à oxygène pur. Les productivités des différents maillons d'une usine sidérurgique peuvent être mises en harmonie. Le métal obtenu correspond aux demandes des industries de transformation et revient moins cher. La décision qui est alors à prendre est de remplacer les aciéries Thomas et Martin prévues au 3e Plan par des aciéries LD, OLP ou Kaldo. La sidérurgie japonaise, quant à elle, opte immédiatement pour le procédé LD, et dès 1960 11,8% de l'acier qu'elle produit est de l'acier à oxygène pur.

### **2.13. La tentative pour résoudre la contradiction entre le capital sidérurgique et le capital des industries de transformation et pour effectuer les choix stratégiques qui s'imposent : le Plan intérimaire de 1960 et le 4e Plan**

La poursuite de l'expansion, y compris pendant la dépression de 1958 que connaissent les autres sidérurgies, l'avènement de la Ve République, l'amélioration continue des résultats financiers font que l'optimisme mesuré se transforme en euphorie. Sociétés sidérurgiques et pouvoirs publics décident non seulement de rattraper le retard pris dans la réalisation du 3e Plan, mais aussi d'atteindre des objectifs supérieurs par un plan intérimaire de 18 mois (juillet 1960 - décembre 1961). Il s'agit de parvenir à une production de 18,5 Mt et à une capacité de 20 Mt en 1962.

L'effort supplémentaire d'investissements (2.600 MF) devra porter en priorité sur les opérations susceptibles de développer la production de fonte, c'est-à-dire essentiellement la construction de hauts fourneaux nouveaux et l'installation d'ateliers d'agglomération de minerai. Sept ateliers d'agglomération seront réalisés, portant la capacité française de 6,7 Mt à 16,1 Mt en 1963. Les travaux de l'usine de Dunkerque ont commencé en 1959. L'usine est dimensionnée pour 1,5 Mt en première tranche (avec deux hauts fourneaux de 8,50 m de creuset, une aciérie à oxygène pur, un train à large bande et une tôlerie forte) et pour 4 Mt en deuxième tranche. En 1960, Usinor dote son usine de Denain d'un convertisseur à oxygène pur OLP.

Sollac parvient à doubler la capacité de son train à large bande (de 1 à 2 Mt/an). Surtout de Wendel a annoncé la construction d'une usine neuve intégrée dans l'étroite vallée de l'Orne (où elle a déjà les deux usines de Joeuf et de Moyeuve à côté de l'usine Sidélor d'Homécourt), dimensionnée en dernière phase à 4 Mt/an, avec cinq hauts fourneaux neufs, allant de 8 à 12 mètres de creuset (les plus grands d'Europe), une aciérie à oxygène pur et des "grands trains de laminoirs modernes" (on parle entre autre d'un "train à large bande", mais un certain flou est gardé sur le programme). Ces installations doivent se substituer progressivement aux douze vieux hauts fourneaux de Joeuf et Moyeuve, aux dix convertisseurs Thomas et aux seize laminoirs. Elles produiront quatre fois plus, avec un nombre équivalent d'ouvriers. Les de Wendel parient sur le minerai lorrain et sur la poursuite de la croissance, condition pour qu'ils puissent financer leur Programme de Joeuf. Par ailleurs, un projet ancien d'usine sidérurgique à Bône en Algérie est repris dans le cadre du Plan de Constantine. Schneider serait le maître d'oeuvre.

Le 4e Plan (1961-1965) est marqué par la tentative gaulliste de réconcilier les intérêts des sociétés sidérurgiques et des sociétés de l'industrie de transformation française, pour donner à la France une industrie puissante et compétitive. La sidérurgie française doit à la fois répondre largement à la demande intérieure et continuer à exporter. « *Les industries mécaniques sont au premier rang des industries clientes de la sidérurgie ; or leur expansion ne sera pas freinée d'ici à 1965 par une saturation des besoins de consommation et la demande de biens d'équipements dans le monde entier est immense* ».

L'objectif fixé est donc de porter la capacité de production d'acier de 17,8 Mt en 1960 à 24,5 Mt en 1965, dont 6,6 Mt à oxygène pur (soit 25%). Ces objectifs, s'ils étaient réalisés, permettraient également de réduire l'écart avec l'Allemagne et d'éviter un affrontement trop dur avec la classe ouvrière. La mécanisation intégrale ne réduirait pas trop fortement l'effectif, si elle se faisait à l'occasion d'un accroissement de capacité. On l'a vu pour la mécanisation des mines de fer. En jouant intelligemment sur les entrées et les départs, l'ajustement de l'effectif pourrait se faire sans trop de gros remous, d'autant plus que les sociétés lorraines entendent investir en Lorraine, au moins pour la

durée du 4e Plan. Le programme comprend : douze hauts fourneaux neufs, dont sept de plus de 8 m de diamètre de creuset, treize aciéries nouvelles dont sept à oxygène pur, neuf machines de coulée continue dont sept pour la production d'aciers fins et spéciaux. 50% de la capacité de laminage sera axé sur les produits plats. Surtout, il est prévu que la sidérurgie se dote d'un grand nombre de trains dans toutes les catégories de produits : deux trains continus à billettes (demi-produits relaminés ensuite), trois trains continus à fers marchands, deux trains continus à fil, trois trains continus à feuillard, surtout deux nouveaux trains à large bande (Dunkerque et vraisemblablement Joeuf), deux trains continus à froid (Sollac), deux trains à tôles fortes. Et vingt trains anciens doivent être modernisés. L'effort est considérable.

La productivité doit s'accroître fortement. La proportion d'agglomérés dans le minerai enfourné passera de 15,6% en 1960 à 51,0% en 1965. La pression et la température du vent soufflé dans les hauts fourneaux seront augmentées. On injectera du fioul dans les tuyères. La « mise au mille » de coke diminuera de 972 kg à 850 kg. Le nombre de tonnes par ouvrier et par an s'élèvera de 120 à 165 t. Malgré cela, l'effectif ouvrier augmentera de 130.500 à 145.000. La sidérurgie française se donne deux sources d'approvisionnement en minerai de fer : d'une part le minerai lorrain, dont la compétitivité est assurée en l'enrichissant (cela consiste à séparer le fer d'une partie de sa gangue calcaire ou siliceuse avant de l'enfourner, donc d'accroître la teneur en fer de la charge) et en le dosant judicieusement (mélanges auto-fondants) ; d'autre part le minerai riche d'Outre-Mer, dont l'extraction est réalisée par des sociétés, notamment la MIFERMA, que viennent de constituer un ensemble de sociétés françaises et européennes. Une deuxième usine littorale est envisagée, avec comme promoteur la Sollac. Les études seront réalisées au cours du 4e Plan et l'usine serait réalisée au cours du 5e Plan. On envisage d'équiper les laminoirs d'instruments de mesure et de contrôle pour préparer leur automatisation. Au cours du 4e Plan, la Moselle canalisée jusqu'à Frouard sera ouverte et les travaux pour la mise au gabarit de 1.350 t du canal Valenciennes-Dunkerque seront commencés.

Le tournant stratégique semble être pris. L'accent est mis sur les produits plats, l'acier à oxygène pur et l'agglomération du minerai. Les installations nouvelles doivent se substituer aux anciennes, qu'on n'aura plus à « rapiécer ». La nécessité d'une liaison étroite avec les industries transformatrices pour définir des nuances nouvelles d'acier et des parachèvements nouveaux de produits laminés est affirmée. Le patronat de la sidérurgie commence à reconnaître qu'il est plus profitable pour l'économie nationale et pour la sidérurgie elle-même d'exporter des produits manufacturés plutôt que de l'acier laminé. Du retard a été pris, des erreurs ont été faites, mais tout peut être rattrapé et dans de bonnes conditions.

Mais autant les projets de travaux sont importants, autant leur financement est incertain. Les sociétés présentent un plan de financement qui laisse, par rapport au coût des travaux envisagés et aux charges de remboursement des emprunts passés, un « solde non couvert » de 3.500 MF sur 11.600 MF en hypothèse moyenne et de 1.900 MF sur 12.200 MF en hypothèse forte. C'est beaucoup. Une fois de plus une bataille a lieu entre le patronat de la sidérurgie et l'État qui doit tenir compte des industries de transformation. La Commission du 4e Plan fait des recommandations qui sont un compromis : d'un côté un relèvement des prix de l'acier, le maintien du régime particulier d'amortissement, l'accès le plus large au marché financier français et éventuellement étranger, le maintien et l'élargissement du régime de bonification des intérêts des emprunts obligataires, et divers aménagements et allègements fiscaux de l'autre, un effort supplémen-

taire des sociétés en matière d'augmentation de capital. Mais, il y a plus grave encore que ce plan de financement peu élaboré. Le vaste programme du 4e Plan a des pieds d'argile. Sa réalisation suppose la poursuite de l'expansion. Les besoins en investissements sont égaux à 1,2 fois le chiffre d'affaires de 1960 de l'ensemble de la sidérurgie. Ils supposent que le résultat brut d'exploitation soit constamment supérieur à 15% du chiffre d'affaires. Les réserves des sociétés au début du Plan sont de l'ordre de 1.000 MF, soit moins du dixième de ce qui est nécessaire. Tout est fondé sur les résultats futurs au jour le jour.

## **2.14. Sous l'euphorie, la préparation de la crise financière**

La période de la reconstruction se termine dans tous les pays et l'équipement industriel marque une pause. Les industries de transformation demandent de plus en plus des nuances d'acier et des profils qui permettent de diminuer les quantités nécessaires pour un effet utile supérieur et de les rendre aisément usinables sur des machines de plus en plus automatisées servies par des « Ouvriers Spécialisés ». Des produits de substitution gagnent en importance : plastique, aluminium, etc. Dès lors, le coefficient observé depuis 10 ans entre la progression du produit intérieur brut et la consommation d'acier qui est de 1,3 commence à se modifier.

La compétitivité de la sidérurgie lorraine était fondée non pas sur ses propres installations, mais sur le minerai dont l'exploitation est aisée et a été de plus mécanisée. La multiplication des usines littorales et l'arrivée des minerais riches d'Outre-Mer dévoilent les faiblesses de l'ensemble lorrain. Le risque de déclassement du gisement et de l'abaissement brutal de la compétitivité de l'acier est réel. La rente de situation qui assurait la tranquillité d'esprit des sociétés lorraines peut s'évanouir.

Dès 1957, un renversement de tendances est observable. Les clients de la « minette » lorraine les plus éloignées (Ruhr, la Belgique, le Nord de la France) assurent l'accroissement de leurs besoins par du minerai « exotique » ou suédois. Les mines « exportatrices » vont réagir immédiatement en mécanisant la taille et le transport du minerai, en réduisant le nombre de puits à partir desquels des couches nouvelles sont exploitées, en n'exploitant que les couches qui le sont le plus facilement et qui ont les teneurs les plus élevées. Mais il est trop tard. Cela n'empêche pas la crise de 1961.

Les retards dans la « modernisation » des installations sidérurgiques ne sont pas catastrophiques si l'expansion continue. Ils le sont immédiatement si la demande se ralentit et si la concurrence s'aiguise. La façon de réagir à la phase d'expansion crée également certaines conditions et caractéristiques de la crise à venir.

Dans le but d'économiser des investissements, tout en essayant d'honorer les commandes, les sociétés ont pratiqué largement le « rapiéçage ». Cette politique est en fait très coûteuse. Rapporté aussi bien à la production réalisée qu'à la capacité de production nouvelle, l'investissement est beaucoup moins efficace en France que dans les autres pays de la CECA, à l'exception de la Belgique. De 1957 à 1960, en tenant compte des variations du taux de change entre les monnaies, il faut en France, pour une tonne supplémentaire de capacité, de 1,76 à 1,26 fois plus d'investissements que dans les 5 autres pays de la CECA. De plus, ce « rapiéçage » devient non compétitif en cas de concurrence aiguë. Les ressources sont donc mal utilisées. Elles feront cruellement défaut au moment de la crise.

La politique d'exportation maximale pratiquée par les sociétés, dans le but de contourner la limitation des hausses des prix intérieurs, aura deux effets. La nécessité pour les industries de transformation françaises de recourir à des importations a permis aux sociétés sidérurgiques étrangères, notamment belges, de pénétrer le marché français et de disposer d'un réseau de commercialisation au moment de la crise. Le coup que les sociétés sidérurgiques françaises ont porté aux industries de transformation se retournera contre elles. Les industries de transformation ne se priveront pas de recourir après 1960 à l'acier étranger devenu moins cher. Cette lutte empêchera que naissent des solutions associant Sidérurgie- Industrie de Transformation.

Enfin, les sociétés voient dans l'expansion la possibilité de rester autonomes et non la possibilité de joindre leurs ressources pour réaliser des usines ayant les meilleurs et les derniers développements de la technique. Les fusions que les sociétés ont opérées de 1948 à 1953 les ont mises, à l'ouverture du marché commun de l'acier, simplement à la taille des sociétés allemandes (1,3 à 1,5 Mt) ou des sociétés anglaises, et loin derrière la Finsider italienne, les sociétés japonaises et américaines.

À la différence des françaises, les sociétés allemandes se regroupent en pleine période d'expansion et prennent le contrôle de sociétés transformatrices et de construction. En 1956, cinq des sociétés issues de la décartellisation de Thyssen se regroupent en deux ensembles: la Phoenix Rheinrohr A.G. et la August Thyssen Hütte, qui atteignent chacune la taille des 4 Mt. La sixième société, la Dortmund Hoerder Hüttenunion rachète les Hüttenwerke Siegerland en 1960, atteignant ainsi 3 Mt. La société d'État hollandaise Hoogoven possède 40% du capital de la Dortmund. En 1958, Krupp prend le contrôle de Bochumer Verein AG de Bochum, et reconstitue un ensemble industriel de 8 Mt de charbon, de 4 Mt d'acier, avec 110 usines de transformation employant au total 100.000 salariés. Mannesmann fusionne avec Stahlindustrie und Maschinenbau.

En Belgique, la concentration est lente comme en France. En 1955, la société John Cockerill et la Société Ougrée forment Cockerill-Ougrée qui atteindra 2 Mt en 1960, soit la taille de Lorraine-Escaut. Cockerill-Ougrée contrôle cependant les hauts fourneaux de la Chiers à Longwy (0,66 Mt en 1960) et a des liens avec les Forges de la Providence, qui a notamment deux usines en France à Rehon près de Longwy et à Hautmont dans les Ardennes.

On assiste cependant en France à quelques concentrations de sociétés de petite taille. Le sous-secteur de la fonderie n'a pas progressé comme le reste de la sidérurgie. La fonte de moulage se vend mal. La Société des Hauts Fourneaux de Saulnes et la Société métallurgique de Longwy deviennent les Hauts Fourneaux de Saulnes et Gorcy. Le groupe Schneider cède sa participation dans la Société Métallurgique d'Aubrives-Villerupt à la compagnie de Pont-à-Mousson. Par contre sa Société des Forges et Ateliers du Creusot (la SFAC) spécialisée dans les aciers spéciaux a noué des liens étroits avec la Société Métallurgique d'Imphy. Mais dans le secteur de la sidérurgie fine l'opération la plus notable est l'accroissement du domaine industriel de la CAFL (Compagnie des Ateliers et Forges de la Loire), par absorption de petites sociétés et par apports par les sociétés mères d'usines qui étaient restées sous leur gestion directe (Les Dunes à Dunkerque, notamment). Les sociétés mères fusionnent et deviennent holding sous le nom de Marine-Firminy.

## 2.15. La mise en place de la crise sociale et régionale

La demande augmentant fortement, et le type d'investissements faits ne permettant pas d'accroître suffisamment la productivité, la sidérurgie, et notamment la sidérurgie lorraine, continue à embaucher de la main-d'oeuvre, en majorité de type traditionnel. De 1954 à 1960, l'effectif augmente de 20.000 travailleurs environ. Cet accroissement est pour l'essentiel localisé dans l'Est et particulièrement dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord. Comme au beau temps de l'expansion de la sidérurgie lorraine avant 1914, les travailleurs affluent. On construit. Les municipalités s'équipent. Les plans d'urbanisme sont ambitieux. La natalité est forte à nouveau. L'avenir paraît prometteur. Raymond Cartier parle dans *Paris-Match* d'un « Texas-Français » entre côte de Meuse et rive de Moselle. De 1954 à 1962, la population du bassin sidérurgique de Lorraine du Nord s'accroît de +3,1% par an (alors que la moyenne française est +1,0) : soit de 412.000 h. à 509.000 h. L'excédent naturel est +1,7% et le solde migratoire de +1,3%.

Les travailleurs immigrés de la sidérurgie française sont presque tous dans ce bassin. Ils y constituent 35% de la main-d'oeuvre ouvrière, et même 45% dans la zone de Longwy. Si on leur ajoute les naturalisés, ils forment près de 50% des ouvriers. Ils sont les fils des Italiens du Piémont et de Lombardie venus au début du siècle, des ouvriers allemands sociaux-démocrates du temps de l'annexion, des soldats russes prisonniers de guerre allemands de 1914-1918, des Russes de l'armée blanche ukrainienne. Ils sont Italiens antifascistes de l'entre-deux-guerres, Hongrois communistes de 1920, Hongrois du «parti national de la croix fléchée» de 1946, Hongrois réfugiés de 1956, Algériens, Italiens du sud, Yougoslaves, etc. La main-d'oeuvre française a également des origines très diverses, notamment celle qui est employée par la Sollac. Dans un des ensembles d'habitation de cette société, à Guénange, 90 départements sont représentés. Les travailleurs de la sidérurgie : « la mobilité, ils connaissent... ».

En même temps qu'elles font venir de la main-d'oeuvre, les sociétés poursuivent leur politique traditionnelle de contrôle du marché du travail, en évitant que d'autres industries ne viennent s'installer. Elles sont en effet propriétaires du sol d'une bonne partie du bassin sidérurgique.

La préoccupation d'une industrialisation diversifiée existe cependant parmi des élus et d'une partie du patronat de la région. En 1956, une société lorraine de développement et d'expansion (LORDEX) est créée par trois banques privées et des entreprises lorraines pour aider au financement de petites et moyennes entreprises qui voudraient s'installer ou se développer dans les quatre départements lorrains. Son efficacité cependant est faible, et les aides ne serviront pas pour la partie sidérurgique de la Lorraine. Cet organisme a été précédé par la création d'un Comité régional d'expansion, officialisé par arrêté ministériel en octobre 1955. Il est un des tous premiers Comités d'expansion. Il fera approuver un Programme d'action régionale pour la région lorraine en 1957. Mais il s'agit alors d'ordonner quelque peu le développement des infrastructures et des villes provoqué par l'intense activité sidérurgique.

## 2.16. Pour les travailleurs, les effets de la « modernisation » sont perceptibles, mais ne les affectent pas encore dans leur grande masse, sauf dans les mines de fer

La mécanisation du chargement (en 1938, 94% du minerai était chargé à la pelle, contre 5% en 1955), de l'abattage (grâce à des « jumbos » équipés de perforatrices), du boulonnage (qui remplace le boisage), du roulage, de la pose des voies, du concassage, etc.,

modifie complètement le monde de la mine. L'effectif dans les mines de fer lorraines passe de 26.553 en 1952 à 23.594 en 1960, alors que l'extraction monte de 38,4 Mt/an à 62,0 Mt/an entre les mêmes dates, soit un doublement du rendement exprimé en tonnes, par poste et par travailleur « au fond » : 8,56 t et 16,02 t. La réduction du nombre des travailleurs au fond est de plus masquée par une stabilité des effectifs de jour. La garantie morale de l'embauche des fils de mineurs n'est plus donnée. Un centre d'enseignement technique est créé pour les orienter vers d'autres professions. À la mine, ouvriers de métier et manoeuvres sont remplacés par des machinistes conducteurs et par des ouvriers d'entretien. À la différence de la sidérurgie, le remplacement y est rapide et complet. La haute qualification du mineur, du « premier homme » (estimation des couches, de leur dureté, de la quantité d'explosifs nécessaires, de la meilleure localisation des trous à perforer, la capacité de sonder le toit, de le « purger », d'organiser l'équipe de travail, etc., connaissances ne pouvant s'acquérir que par expérience), tout cela devient inutile. Le chargeur à la pelle était un manoeuvre de force, mais en même temps il apprenait le métier pour devenir à son tour le premier mineur de l'équipe. Par contre, le conducteur d'un « jumbo » doit « foncer » et se conformer aux indications du bureau et à celles du chef de chantier.

La qualification se déplace vers les ingénieurs et les ouvriers électromécaniciens d'entretien du parc de machines (mais leur temps de formation est plus court que celui qui était nécessaire pour former un mineur) et proportionnellement ils sont en nombre plus faible que ne l'étaient les mineurs de métier par rapport à l'ensemble du personnel. Dans les interviewes réalisées par Serge Bonnet (*L'Homme du Fer*, tome 2), d'anciens mineurs racontent : « *Les gars, bien souvent remarquez, n'étaient pas pour la mécanisation, ils disaient « un wagon de plus, un chômeur de plus ». Et il est évident que la mécanisation a provoqué une diminution de personnel. Elle a aussi promu une nouvelle classe sociale : les jeunes électromécaniciens* ».

Les conditions de travail changent complètement. Les travailleurs de fond, lorsqu'ils remontent, n'ont plus 15 à 20 t dans les bras. Le nombre d'accidents baisse sensiblement, mais les conditions de travail sont plus pénibles et les maladies professionnelles plus nombreuses. « *Autrefois, les gens qui chargeaient à la main pouvaient parler entre eux ; il n'y avait pas de bruit, juste celui de la pelle qui rentre dans la mine. Mais quand vous êtes sur un « Jumbo » qui fore trente coups en une demi-heure, pendant une demi-heure vous n'entendez plus rien. Et de toute façon, vous avez le masque sur la figure, parce qu'il y a de la poussière* ».

« *C'est quand ils ont commencé à mettre les machines qu'il a fallu travailler en groupe que c'était dur. Et maintenant c'est encore pire. Avant c'était le travail à la main, on travaillait tranquille, on fumait sa cigarette, on donnait un coup de main aux manoeuvres... Avec le travail mécanique, maintenant, il faut manger la poussière et la fumée malgré les ventilateurs qu'il y a... Le travail à la main et le travail mécanique, il y a une différence comme le jour et la nuit...* »

Le journal patronal *Lorraine-Magazine* (mai 1955), pour faire admettre la modernisation capitaliste, oppose alors le travail du mineur d'autrefois, abrutissant intellectuellement et physiquement, à celui des nouveaux mineurs qui exige adresse et présence d'esprit. « *Jusqu'à la dernière guerre, le travail des mineurs était souvent resté un corps à corps brisant pour les muscles, étourdissant pour l'esprit... Jadis, l'image typique du mineur était celle d'un homme torse nu, couvert de sueur et les muscles crispés. Désormais, c'est celle d'un homme assis devant des leviers et un clavier, des boutons, qui di-*

*rige une machine de 10 à 15 tonnes... Certes il faut encore du muscle pour être mineur, mais il faut encore plus de l'adresse, de l'attention et de la présence d'esprit ».*

La mécanisation généralisée apporte donc stagnation ou réduction d'effectif, déqualification, allègement de la charge physique du travail, mais aussi intensification du rythme, isolement dans un poste, fatigue nerveuse et nouvelles pollutions. Dans la sidérurgie, les mêmes constatations peuvent être faites, mais la mécanisation n'affecte pas encore dans sa masse la classe ouvrière de type traditionnel. Denain, Sollac surtout, sont des îlots dans la sidérurgie. Les travailleurs viennent d'ailleurs. La plupart n'avait jamais travaillé dans la sidérurgie. Ils y ont trouvé un emploi. Ils ne vivent donc pas la déqualification du travail du sidérurgiste. Ils arrivent sans qualification, admis parce qu'ils ont satisfait à des tests, pour tenir des postes d'opérateurs, de machinistes, ou avec un CAP d'électricien, d'ajusteur, etc. Comme il est écrit dans le livret d'accueil (cité par S. Bonnet) : « À Sollac, il n'y a pas d'anciens : à quelques mois près, tous sont des nouveaux. Il faut donc que tous les collaborateurs de Sollac, ouvriers, agents de maîtrise, employés ou ingénieurs, soient particulièrement capables de s'adapter à des techniques nouvelles, de contribuer à un esprit d'équipe et de faire preuve d'initiative dans les limites d'une stricte discipline qui exige un respect absolu des consignes. Et il faut pour tout cela qu'ils jouissent d'une excellente santé » .

Les autres, les « vrais » sidérurgistes (pas les « amateurs »), non seulement ont du travail, mais on continue à en former. Ils ne sont pas encore attaqués de front en tant que catégorie ouvrière. Les effectifs augmentent beaucoup moins vite que la production, mais ils augmentent. Bien sûr, la marche des nouveaux hauts fourneaux de 7 m de diamètre de creuset, ou des nouveaux fours Martin est mieux contrôlée et leur alimentation est entièrement mécanisée, mais il faut encore de « vrais » fondeurs. De même, il faut toujours de « vrais » lamineurs sur les trains à profilés, les trains à larges plats, etc.

Que réserve l'avenir? Le vent de modernisation qui emporte les dirigeants d'entreprises vers 1959-1960 ne va-t-il pas balayer tous les métiers de la sidérurgie ? La CGT dans les années 55-58 est attentive à l'évolution du travail dans les usines mécanisées. Elle dénonce la course à la productivité et la propagande patronale parlant des usines modernes comme d'un paradis pour les travailleurs. Mais elle ne parvient pas à faire l'analyse et la critique de ce qui est présenté comme la « technique ». Elle a donc une position embarrassée. La société socialiste n'est-elle pas celle qui est d'abord capable de produire en masse les produits dont ont réellement besoin les travailleurs, et qui pousse donc très loin la mécanisation ? Les pays « socialistes » n'ont-ils pas la même technique, et ne donne-t-on pas en exemple leurs prouesses techniques, leur courbe de production, comme une preuve de la supériorité de leur système social ? La CGT tente de sortir du dilemme en affirmant qu'en régime socialiste, la mécanisation permet réellement d'améliorer les conditions de travail (cadences moins fortes, prévention sérieuse des accidents, réduction du temps de travail...), et que les travailleurs, en ayant la possibilité de discuter du financement de l'entreprise et de ses objectifs, ne sont plus du même coup des automates servant une machine, comme dans les entreprises capitalistes, mais des individus conscients.

À défaut de doctrine et d'expérience historique, la démarche de la CFTC est plus empirique et les positions plus pragmatiques. Selon elle, la réduction des effectifs qu'entraîne la mécanisation doit être organisée pour permettre les reconversions nécessaires. Les travailleurs doivent aussi tirer parti des usines modernes, en raison de l'accroissement considérable de la productivité qu'elles permettent, par l'accroissement du temps libre, par des possibilités de promotion et par de meilleures conditions de travail.

## 2.17. Les travailleurs, la CECA, et la concurrence capitaliste fondée sur l'inégale exploitation des travailleurs selon les pays

La CGT, on l'a vu, dénonce la CECA pour des raisons de politique internationale, d'équilibre Est-Ouest, de défense de l'indépendance nationale, et pour les risques qu'elle fait courir effectivement aux travailleurs. Deux risques : d'une part une concurrence accrue sur le marché du travail en raison de la libre circulation de la main-d'oeuvre que permet le Traité entre les pays signataires ; d'autre part le risque de voir les sociétés françaises se restructurer, fermer des usines, rationaliser, et même être concurrencées par les sociétés étrangères et périliter.

Lorsque se crée un marché plus large par réduction ou disparition des barrières douanières, il se pose en effet aux travailleurs le problème de leur inégal degré d'exploitation selon les pays. Si le patronat d'un pays est parvenu à imposer une durée du travail plus longue, des salaires et des charges plus bas, des garanties d'emploi plus faibles, il est clair que ce patronat, toutes choses égales par ailleurs, notamment le niveau de « modernisation » des usines, va dégager des bénéfices supérieurs, et investir plus vite, en « modernisant » plus encore. Il provoquera ainsi le « déclassement technique » des sociétés sidérurgiques qui n'ont pu suivre, la diminution de leur part du marché, la réduction de leur bénéfice et de leur capacité d'investissement, donc leur possibilité de rattraper le retard pris dans « la division du travail » de leurs salariés, et à terme la faillite.

Les auteurs du traité de la CECA ont d'ailleurs prévu qu'en cas de salaires « anormalement bas » dans une entreprise ou un pays, ou en cas de charges sociales ou de conditions de travail très différentes de celles des autres entreprises, la Haute Autorité est habilitée à adresser des « recommandations » aux États concernés, et avec l'accord des États, à infliger le cas échéant « des amendes et des astreintes à concurrence du double des économies de frais de main-d'oeuvre indûment réalisées » (article 68). Mais l'on peut imaginer toutes les difficultés qu'il y a à appliquer un tel article : quand est-ce qu'un salaire devient anormalement bas aux yeux des entreprises ? Comment obtenir l'accord de l'État concerné ?

Les travailleurs des sociétés qui sont concurrencées ne subissent pas une division du travail accrue (qui déqualifie le travail du plus grand nombre et qui réduit le nombre de salariés par rapport au volume croissant de la production), mais ils se retrouvent à terme au chômage par faillite ou par réorganisation-rationalisation, impliquant selon l'expression patronale un « dégraissage » de l'effectif, pour sauver ce qui peut être sauvé de l'entreprise.

Ces travailleurs sont pris dans un processus qui leur échappe d'autant plus qu'ils n'ont pas ou peu de moyens d'action face à des patrons « faillis ». Ils n'ont pas non plus de moyens pour agir sur les sociétés qui ont efficacement concurrencé celles qui les employaient. Dès lors, ils n'ont plus à ce stade que deux solutions : soit se retourner vers l'État pour qu'il remette sur pied leur entreprise par des subventions ou des prêts, ou pour qu'il la nationalise, ou pour qu'il amène des emplois nouveaux dans leurs régions ; soit engager une bataille politique pour un changement de système économique.

Dans la première solution, ils retrouveront peut-être un emploi, mais ils devront accepter la « modernisation » pour que l'entreprise renflouée soit compétitive. La deuxième solution suppose qu'un grand nombre de conditions soient remplies ! Pour ne pas s'engager dans ces impasses, il faut affronter, avant, deux problèmes que le mouvement ouvrier a toujours eu du mal à aborder : la lutte contre la modernisation de type capitaliste, l'organisation d'action internationale.

Or, en France, ces deux problèmes pourront être esquivés durant la période 1954-1960. En effet, les sociétés sidérurgiques françaises, pour les raisons que nous avons vues, ne franchissent pas, pour l'ensemble des usines, l'étape de la mécanisation généralisée. Le processus concurrentiel, à l'échelle du marché de la CECA, décrit précédemment, ne s'enclenche pas, malgré les différences importantes de prix de la main-d'oeuvre. En tenant compte des taux de change, la charge salariale totale est supérieure de 40% au Luxembourg et de 22% en France, par rapport à l'Italie. Par contre, elle est très voisine entre la RFA, la Belgique et la France, les trois pays qui font en 1957 81% de la production d'acier de la CECA. La sidérurgie italienne qui pourrait dans ces conditions mettre en difficulté les autres sidérurgies, d'autant plus qu'elle se dote d'usines littorales entièrement mécanisées, est en train de naître. Le marché intérieur est bien supérieur à sa production. L'Italie, malgré une progression très rapide, doit importer de l'acier. Le moindre coût de l'acier italien va se retrouver, avec d'autres moindres coûts de production, dans les objets manufacturés de grande consommation *made in Italy* qui se feront connaître dans toute l'Europe dans les années 1960. Aussi, mis à part les *Bresciani* dans les années récentes, la sidérurgie italienne ne sera jamais, malgré ses « performances », un danger réel pour les sociétés sidérurgiques françaises. Par contre, l'industrie italienne obligera l'industrie française à « réagir » dans de nombreux secteurs. La société nationale Finsider a parfaitement joué son rôle industrialisant pour le pays, au lieu de rechercher, comme l'ont fait les sociétés françaises, à exporter et à tirer des profits qui auraient été d'autant plus considérables dans le cas de l'Italie que la moindre cotation de la lire lui aurait donné une puissance concurrentielle dévastatrice. C'est la raison pour laquelle le patronat de la sidérurgie française s'est toujours préoccupé de comparer ses dépenses salariales à celles de la RFA ou du Benelux, et non pas à celles de l'Italie. Ce n'est pas de l'intérieur de la CECA que viendra l'acier qui ébranlera la sidérurgie française après 1960. Il viendra des pays tiers, notamment du Japon, sur les marchés extérieurs des producteurs de la CECA. Par contrecoup, il provoquera une mini-guerre économique au sein du marché commun.

Pour l'instant, les prévisions de la CGT se révèlent donc fausses. Ni chômage, ni faillite, ni régression du pouvoir d'achat. Au contraire. La CGT invoque bien la disparition de quelques petites aciéries du Centre-Midi. Mais ce n'est pas vu comme une preuve. Des usines sont fermées aussi dans d'autres branches, et le marché commun ne peut encore en être la cause. La propagande de la CGT tombe à plat, et il n'en reste, aux yeux de beaucoup, qu'un parti-pris anti-européen et particulièrement anti-allemand.

Elle ne pratique pas alors le « réalisme politique », comme le fera bientôt son homologue italien, la CGIL. N'acceptant pas le fait accompli qui impose d'engager des actions à un niveau européen, ou au moins des relations avec les syndicats des autres pays pour faire face concrètement aux politiques nouvelles des entreprises, elle continue à dénoncer politiquement la CECA qui serait un moyen pour remilitariser l'Allemagne, une menace pour la Paix internationale et un obstacle à la démocratie.

Elle s'en prend aux décisions de la Haute Autorité qui, selon elle, sont systématiquement favorables à la sidérurgie allemande, rejoignant en cela les reproches faits par une partie du patronat français. Enfin, elle condamne les autres organisations syndicales qui, par leur attitude face à la CECA, « trahissent objectivement les travailleurs ». Il faut dire aussi qu'elle est coincée sur le plan international : elle est le seul syndicat de la CECA, avec la CGIL italienne, à faire partie de la Fédération Syndicale Mondiale qui regroupe les syndicats des pays communistes et de certains pays du Tiers-Monde. Il faudrait qu'elle prenne des initiatives unitaires pour sortir de cet isolement. Mais de part et d'au-

tre, il n'en est pas question. La Fédération Générale de la Métallurgie CFTC est soucieuse, par contre, de rencontrer tous les syndicats européens. Elle décide en 1956 de poser la question de son adhésion à la FIOM (Fédération Internationale des Ouvriers de la Métallurgie) qui rassemble le plus grand nombre de syndiqués en Europe. La FIOM est rattachée à la CISL, mais on peut y adhérer sans être membre de la CISL. C'est l'opposition absolue de la direction confédérale de la CFTC d'alors, menaçant la FGM d'exclusion, qui fait mettre de côté cette question.

## CHAPITRE III

## **L'affrontement avec la classe ouvrière 1961-1967**

### **3.1. Durant la période 1961-1967, les sociétés sidérurgiques sont contraintes d'affronter la classe ouvrière et de se regrouper**

L'espoir gaulliste de réconcilier les intérêts des deux patronats, celui de la sidérurgie et celui des industries de transformation, et d'éviter la crise sociale et régionale, par l'expansion, échoue.

Au début des années soixante, l'expansion est ralentie en France, en Europe et dans les pays capitalistes. La sidérurgie japonaise, fortement endettée, doit vendre à tout prix. Elle déverse brusquement sur le marché international plusieurs millions de tonnes et fait refluer les sidérurgies européennes du marché des pays tiers. Les prix chutent. Pour compenser leur retrait, les sociétés européennes se livrent entre elles à une vive concurrence sur le marché de la CECA. Les industries de transformation françaises s'approvisionnent en acier auprès des producteurs les moins chers. Les organisations syndicales ne semblent pas alors mesurer la portée dévastatrice de cette concurrence, et percevoir la nécessité d'une action coordonnée des travailleurs de la CECA pour se prémunir contre ce qui se prépare dans tous les pays européens, à l'exception de l'Italie et des Pays Bas.

Les sociétés françaises n'ont plus individuellement les moyens de leurs ambitions. Il en est de même en Belgique, au Luxembourg et en Allemagne. Mais dans ces pays, à la différence de la France, les sociétés ne renoncent pas à se développer et à se moderniser. Pour cela, elles se regroupent et additionnent leurs moyens financiers. Elles mettent en place un plan de réduction des effectifs à long terme. Les sociétés françaises attendent la reprise de la demande. La brutale concurrence de la sidérurgie japonaise sur les pays tiers met pourtant en évidence les retards pris dans la division du travail. Il ne s'agit plus seulement de mécaniser, il faut commencer à passer à un nouveau stade : celui de l'automatisation.

Selon le mot de Roger Martin, PDG de Sidélor, la sidérurgie française est dans « *l'antichambre de la mort* ». L'affrontement avec la classe ouvrière ne peut être évité. Il commence dans les mines de fer, il continue dans le secteur de la fonderie, pour finalement se déclencher dans toute la sidérurgie.

L'État décide alors d'aider et de contraindre les sociétés sidérurgiques à « se sauver » en accordant des prêts nouveaux à la condition qu'elles se regroupent. Il leur demande de conclure en outre, avec son aide financière, un accord avec les syndicats, pour atténuer les conséquences sociales de la restructuration et de la modernisation, qui entraînera 15.000 suppressions d'emplois. Les travailleurs tentent de s'opposer en 1967 à la logique capitaliste dans laquelle on les enferme, par une grande grève d'un mois avec occupation de toutes les usines. Par son déclenchement et son déroulement, cette grève est le « mai 1968 » de la sidérurgie. Mais les organisations syndicales ne parviennent pas à proposer une issue concrète et dynamique à la contradiction dans laquelle les salariés sont placés : acceptation de la modernisation avec les réductions d'effectifs et la déqualification qui en découlent, ou défense du statu-quo et disparition à terme de l'entreprise.

L'issue de l'affrontement sera la reconnaissance, pour la première fois dans le secteur privé, du principe « pas de licenciement, sans reclassement » et d'un droit de regard des syndicats sur le déroulement des opérations de reclassement. Durant cette période, la sidérurgie française est en voie de déclassement par rapport aux autres sidérurgies.

### **3.2. Le pari financier est perdu. La production stagne, les prix chutent. Les profits baissent. La tentative de résoudre la contradiction entre la Sidérurgie et les Industries de Transformation échoue**

La production mondiale d'acier stagne en 1961 et 1962, puis reprend en 1963 jusqu'en 1970, à un rythme toutefois moins soutenu que durant la période 54-60. La production de la CECA repart en 1964, mais stagne à nouveau jusqu'en 1968. Les Pays-Bas et l'Italie, qui disposent d'usines sidérurgiques plus récentes, font exception. Les sidérurgies anciennes découvrent, stupéfaites, leurs prouesses ainsi que les prouesses du Japon. Simultanément les prix à la grande exportation s'effondrent. De juillet 1960 à décembre 1961, la tonne de tôle mince à froid tombe de 175 à 113 dollars, la tonne de fil machine de 120 à 80. Les prix ne commenceront à se redresser vraiment qu'en 1968. Par contre, sur le marché de la CECA, ils se dégradent moins. La tôle fine est stabilisée à 140-160 dollars à la tonne. Mais les alignements sur les prix rendus usine des concurrents, donc en dessous des prix barème, sont fréquents. Les pays de la CECA perdent non seulement du terrain sur les marchés extérieurs, mais ils subissent une pénétration des pays tiers sur leurs propres marchés. La CECA avait organisée pour être fortement exportatrice et expansionniste et non comme devant subir une offensive extérieure. Aussi il n'avait pas été prévu des barrières douanières élevées : 6% contre 10 à 15% pour les pays tiers. Ce contexte totalement nouveau provoque une vive concurrence entre producteurs de la CECA. La sidérurgie belge qui avait pénétré le marché français à la faveur de la lutte Sidérurgie - Industrie de transformation, utilise à fond son réseau commercial et accroît en sa faveur la balance commerciale de 1,1 Mt de 1961 à 1967.

La production française d'acier passe de 17,3 Mt en 1960 à 19,6 Mt en 1967, au lieu des 22-24 Mt prévus pour 1965 par le 4e Plan. Les livraisons de produits sidérurgiques passent, entre les mêmes dates, de 13,4 Mt à 15,4 Mt/an (au lieu de 16,4-17,5 prévus pour 1965) soit seulement 2 Mt supplémentaires, alors que le marché intérieur progresse de 3 Mt. Les importations progressent fortement et l'excédent traditionnel de la balance commerciale diminue de +2,2 Mt en 1950, à +1,8 Mt en 1960, et finalement à +1,0 Mt en 1967.

Le chiffre d'affaires de la sidérurgie française stagne au niveau de 10-11.000 MF jusqu'en 1968. Les résultats bruts d'exploitation sont de à 10-12% du chiffre d'affaires. Une société fait exception Usinor. Sa production d'acier augmente de 1,15 Mt de 1961 à 1965 et son chiffre d'affaires de 500 MF. Son résultat brut d'exploitation moyen est de 15%. Usinor, qui ne fait que 20% de la production française d'acier, assure la moitié de la progression de la production et du chiffre d'affaires de toute la sidérurgie. L'usine de Dunkerque, mise en service en 1962, lui permet de faire face à la concurrence dans de bonnes conditions, Mais Usinor est en 1965 la société sidérurgique la plus endettée. Son endettement s'élève à 71% du chiffre d'affaires hors taxe, et ses frais financiers à 41% de son résultat brut d'exploitation. Le pari que chaque société puisse réaliser indépendamment de grands investissements est perdu. Les résultats d'exploitation sont trop faibles.

### **3.3. Au lieu de réagir vite, de se regrouper et de rassembler leurs ressources, les sociétés sidérurgiques ajournent les travaux, attendent la reprise de la demande et espèrent éviter les fusions. Les autres sidérurgies font l'inverse**

La stagnation de la production et la chute des prix ne peuvent plus mal tomber. De grands travaux ont été engagés, et les charges de remboursement d'emprunt du 1er, 2e et 3e Plan s'additionnent. Mais le renversement de tendance n'est pas suffisamment brutal pour provoquer une réaction rapide, à la hauteur de la situation nouvelle. L'espoir d'une reprise persiste jusqu'en 1964.

Or, face à la brusque montée de la concurrence et au ralentissement de la demande, il faudrait moins que jamais, compte tenu des retards de productivité, arrêter l'effort d'investissement de modernisation. Et, les marges bénéficiaires s'amenuisant, il n'y a, pour poursuivre l'effort, d'autre moyen en logique capitaliste que la fusion de sociétés permettant d'additionner les ressources propres et les capacités d'emprunt, de rationaliser l'appareil de production existant et de licencier l'excédent de main-d'oeuvre. D'autant plus que la course au gigantisme est engagée. Aux journées d'étude de la sidérurgie allemande en novembre 1965, il a été calculé que la tonne d'acier revient à 45 DM de plus dans une usine de 1,5 Mt que dans une usine de 4 Mt, et à 30 DM de plus que dans une usine de 2 Mt. Il n'existe alors en France qu'une usine qui dépasse 2 Mt/an : la Sollac, et encore n'est-elle pas intégrée puisque la fonte lui est fournie par ses sociétés adhérentes. C'est durant les périodes de crise que se jouent les premières places de demain. Mais les sociétés françaises n'ont ni la volonté commune ni la capacité politique de décider une vaste concentration - rationalisation, impliquant une crise sociale.

Or, en RFA, August Thyssen Hütte et Phoenix Reinrohr fusionnent en 1963, atteignant les 8 Mt. En 1965, Krupp absorbe Rheinhausen et Bochumer Verein. Italsider, qui a entrepris en 1960 la construction d'une deuxième usine littorale depuis l'après-guerre, à Tarente dans le sud de l'Italie, ne ralentit pas les travaux. L'usine est mise en service en 1964, un an après Dunkerque. Elle est dimensionnée pour atteindre 5 Mt. En 1962, le groupe luxembourgeois ARBED, les deux groupes belges Cockerill-Ougrée et La Providence, et le groupe français Schneider, constituent le SIDEMAR (le Syndicat international d'études sidérurgiques maritimes) pour construire une usine côtière en Belgique près de Gand de 3 Mt en première tranche. Elle est mise en service en 1967, juste au moment de la reprise de la demande. Les sociétés belges et luxembourgeoises n'avaient réalisé aucune grande opération depuis la guerre. Il leur fallait

impérativement se doter d'une grande usine à produits plats, alimentée en minerai d'Outre Mer. À la différence des sociétés lorraines, elles ne craignent pas de s'associer, alors qu'elles sont aussi importantes. L'ARBED fait 2,5 Mt, Cockerill-Ougrée 2,3 Mt et La Providence 1,5 Mt.

La réaction des sociétés françaises est inverse. De Wendel abandonne le « programme de Jœuf » : seulement deux des cinq hauts fourneaux prévus seront réalisés, et ce sont ceux de plus petites capacités. Sidélor renonce à l'aciérie à oxygène prévu. Les études pour une deuxième usine littorale de 5 à 9 Mt/an pour laquelle deux sites étaient envisagés: Le Havre et Fos, sont mises au point mort. Usinor mène à bien la première phase de Dunkerque (1,8 Mt/an) en faisant appel à Lorraine-Escaut, en échange pour cette société d'un droit d'utiliser 10% de la capacité du train à large bande. Mais il repousse la réalisation de la deuxième phase.

Par contre, toutes les sociétés lorraines se précipitent pour réaliser des ateliers d'agglomération. Le pourcentage de minerai enfourné sous forme agglomérée passe de 19% en 1961 à 64% en 1967. C'est maintenant une question de vie ou de mort à court terme. Henri de Wendel reconnaîtra en 1971, dans une interview à l'Expansion, que le minerai lorrain utilisé sur place, une fois aggloméré, est compétitif par rapport aux autres minerais. Du programme du 4e Plan, ne seront réalisés que deux nouveaux trains continus à fil (La Chiers-Anzin, Saulnes-Longwy), deux trains à poutrelles (de Wendel-Hayange, Lorraine-Escaut-Longwy), le doublement de capacité des trains à large bande de Sollac et Denain, les trains à froid de Sollac, les deux hauts fourneaux de Jœuf, le haut fourneau (8 m) de Thionville (Lorraine-Escaut), et bien sûr la première tranche d'Usinor-Dunkerque.

Le report de toute construction nouvelle d'aciérie à oxygène pur (mis à part celle d'Usinor-Dunkerque et d'un petit convertisseur de 30 t de La Providence à Réhon près de Longwy), est la décision la plus grave qui soit prise, alors que toutes les autres sidérurgies, malgré leurs difficultés, font exactement l'inverse. La capacité de production d'acier à oxygène pur de la RFA passe de 1,4 Mt en 1961 à 13,7 Mt en 1967 (29% de l'acier produit), de 0 à 5,7 en Italie (30%), de 0 à 3,9 en Belgique (31%), de 0,6 à 3,7 en France (15%), de 0,1 à 1,1 en Lorraine (7,3%).

Pour le reste, il faut bien prolonger les outils existants, leur éviter un trop grand déclassement. Le rapiéçage continue et donc le gaspillage des ressources. Le niveau des investissements chute. En 1966, il ne représente que 35% de celui de 1962. Il est moitié inférieur à celui de la sidérurgie allemande, la même année. Ce niveau n'est pas justifié par la faiblesse des résultats d'exploitation. Certains parleront de grève des investissements.

Les capacités de production de la CECA n'auront jamais autant augmenté que pendant la période 1960-1967 : +32 Mt. Les objectifs de la CECA pour 1965 sont légèrement diminués : de 99 à 95 Mt. C'est en fait 102 Mt qui seront atteints. Par contre l'objectif de capacité du 4e Plan français est ramené de 24,5 à 22,5 et sera respecté.

Une seule fusion se réalise en 1963. Deux petites sociétés lorraines (l'UCPMI et la SMK), de respectivement 0,7 et 1 Mt/an d'acier, forment la Société mosellane de sidérurgie (la SMS). Mais la dimension obtenue ne lui permettra pas d'élaborer un programme d'investissements à la hauteur.

Dans l'immédiat, la préoccupation des sociétés est de faire remonter les prix, de diminuer les coûts, et d'endiguer les importations. Pour cela, il faut simultanément diminuer, ou tout au moins ne plus augmenter, les capacités de production, relever les

barrières douanières de la CECA, obtenir des pouvoirs publics la liberté des prix et la baisse des tarifs pratiqués par les Charbonnages et la SNCF, enfin réduire les effectifs en embauchant un nombre de travailleurs inférieur au nombre de partants. En 1962, le gouvernement décide de ne plus faire pression pour limiter la hausse des prix de l'acier. Il le fait sans risque puisque le marché est à la baisse. Le relèvement des barrières douanières à 9% proposé par le gouvernement français est refusé en Conseil des ministres de la CEE du fait de l'opposition des Pays Bas et de l'Italie. La Haute Autorité de la CECA « recommandera » cependant aux pays membres le relèvement à 9%.

Le marché du coke et du charbon à coke étant devenu très détendu, le fret maritime ayant baissé, le coke importé revient moins cher que le coke produit par les Charbonnages de France. Or les importations sont le monopole de l'Association technique de l'importation charbonnière, qui revend le combustible à un prix en harmonie avec le prix du charbon français. Les sociétés protestent, expliquant que leurs concurrents étrangers sont libres d'acheter au cours mondial, notamment les Hollandais, les Italiens et les Japonais. En 1963 et en 1965, elles obtiendront un prix de cession de la tonne de fines à coke importées réduit de 7,50 F et le droit d'importer directement un million de tonnes de charbon américain au cours mondial.

Enfin, l'effectif ouvrier de la sidérurgie est réduit légèrement : de 132.600 en 1961 à 128.000 en 1965, soit 4.600 emplois environ, sans réduction du temps de travail. Les salaires ouvriers n'augmentent plus comme avant. Ils tendent à s'aligner sur la moyenne des salaires des industries de transformation. Mais les mesures prises par les sociétés ne sont pas à la hauteur de la situation.

En 1964, de Wendel et Sidélor décident enfin de créer en commun sous forme d'une coopérative, une aciérie à oxygène pur (de 2,6 Mt/an en deuxième phase) à Gandrange. Mais la stagnation, qui s'installe à nouveau après la reprise de 1964, enlève désormais tous les espoirs qui subsistaient encore de voir les marges bénéficiaires augmentées. Elle sanctionne la politique adoptée en 1961, alors que l'expansion des sidérurgies belge, hollandaise, italienne, japonaise reprend vigoureusement. Les retards s'accumulent. Des sources de financement doivent être trouvées impérativement. L'affrontement avec la classe ouvrière et la population des régions concernées a été rendu inévitable et ne peut plus être reculé.

Une impression d'absurde et d'erreur commence à se répandre. L'année 1964 voit l'ouverture de la Moselle canalisée de Metz à Coblenche, essentiellement prévue pour diminuer les coûts d'expédition du minerai de fer lorrain vers la Sarre et la Ruhr et les coûts d'acheminement du coke allemand vers la Lorraine. Les besoins des sociétés sidérurgiques sont les garants de la rentabilité de l'opération. Or, l'Allemagne réduit depuis 1961, d'année en année, ses achats de minerai de fer lorrain. Dès l'ouverture du canal, la Bundesbahn (les chemins de fer allemands) diminue ses tarifs de 30% pour conserver le transport du minerai lorrain, du coke et des fines à coke de la Sarre et de la Ruhr, et y parvient. La SNCF fait de même pour conserver le trafic Dunkerque-Lorraine. Par contre, la mise à grand gabarit de la Moselle a rendu moins chère l'importation du minerai à forte teneur à partir d'Anvers. Au total, la voie d'eau interviendra peu dans l'approvisionnement et les expéditions de la sidérurgie qui devait en assurer la rentabilité. La canalisation de Coblenche à Thionville a coûté 770 millions de DM, dont 518 à la charge de la France, plus des concessions à l'Allemagne sur le statut de la Sarre et des avantages divers au Luxembourg, s'élevant à 19 millions de DM.

L'image, complaisamment diffusée d'une Lorraine « Texas de l'Europe », doit être rapidement rectifiée. Les municipalités se sont fortement endettées pour s'équiper. L'agriculture, le textile, l'habillement, les mines de fer et les houillères sont en régression. L'emploi stagne dans la sidérurgie. Or, la Lorraine, et particulièrement le bassin sidérurgique, ont un excédent naturel annuel de population bien supérieur à celui de la France : respectivement + 1,2% et + 1,72% contre + 0,7%. 53.000 emplois seraient à créer d'ici à 1970 pour maintenir le taux d'emploi, en supposant un solde migratoire nul. 15% seulement de l'acier lorrain est transformé sur place. Il en est de même du charbon, du sel et de la potasse. Le secteur commercial et administratif est particulièrement faible. Il n'existe pas de véritable métropole régionale.

La politique menée jusqu'alors par les sociétés sidérurgiques se retourne contre elles. Le vide industriel qu'elles ont maintenu autour d'elles pour dominer totalement le marché du travail ne permet pas d'absorber les jeunes qui cherchent un emploi et les travailleurs qu'il faudra bientôt licencier.

#### **3.4. La « crise » de la fonderie. La fermeture des usines d'Aubrive, d'Auboué, de Saulnes et de Villerupt. Le passage à l'automatisation organisé par Pont-à-Mousson. Le sauvetage des Hauts Fourneaux de Saulnes et Uckange par Usinor.**

Pour la fonte, le ralentissement de la demande en général s'ajoute au déclin qu'elle connaît au profit de l'acier. La fonte manque d'élasticité et a une faible résistance au choc. Ses avantages sont la facilité à la coulée et à permettre des formes compliquées, une très bonne usinabilité, une haute résistance à la compression, à la corrosion, à l'usure, et une excellente capacité à amortir les vibrations, qualités que n'a pas ou peu l'acier. Ses inconvénients en limitaient l'usage plus qu'ils ne provoquaient son déclin. La cause du déclin tenait à la difficulté à se passer du savoir-faire des fondeurs, et à élever leur cadence de travail, donc à réduire les coûts. En effet, il fallait confectionner le moule qui pratiquement était perdu à chaque opération. La production ne pouvait donc s'accroître qu'au rythme de l'embauche de nouveaux fondeurs et de leur formation qui était longue. Le prix de revient élevé à l'unité produite limitait irrémédiablement les bénéfices.

Ce qui a sauvé la fonderie et lui donne des possibilités nouvelles de développement, c'est d'une part la découverte d'une fonte à graphite sphéroïdal, dite « fonte ductile », produite à partir de minerai importé, dont l'élasticité est comparable à celle de l'acier ; et d'autre part, la mise au point de machines permettant de se passer et des fondeurs et de leurs moules. Ce sont des machines à centrifugation capables de débiter toutes les minutes 56 tuyaux de 125 à 2.000 m/m de diamètre et de 6 à 9 mètres de longueur. Elles n'exigent que quelques ouvriers pour les conduire. Les chaînes de moulage à plat automatisées sont commandées par un poste central.

C'est Pont-à-Mousson S.A. qui a mis au point vers 1958 la « fonte ductile » et les procédés de moulage automatique. Les autres sociétés productrices de fonte de moulage sont alors fortement concurrencées. Les gains de productivité, permis par les nouveaux procédés, rendent possible la concentration de la production. La Compagnie de Pont-à-Mousson, actionnaire principal de Sidélor, lui fait fermer son usine à fonte d'Auboué située dans la vallée de l'Orne dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord. Le groupe Schneider a vendu en 1960, comme on l'a vu, ses actions dans la Société Au-

brive-Villerupt au profit de Pont-à-Mousson qui, en quelques années, va fermer la mine et les deux usines à fonte de cette société (Aubrives dans les Ardennes, en 1964 ; Villerupt, près de Longwy, en 1968), en reportant leur production sur son usine de Pont-à-Mousson entièrement modernisée.

En 1965, Usinor prend le contrôle de la Société des Forges et Aciéries du Nord et de Lorraine qui possède l'usine à fonte d'Uckange en Lorraine. Cette société fusionne, en 1966, avec la Société des forges de Saulnes et Gorcy, également fabricante de fonte. Cette dernière vient de faire installer dans son usine de Saulnes, contiguë à celle de Longwy, devenue Usinor comme nous le verrons, un train à fil très moderne. Par le jeu de prise de contrôle et de fusion, Usinor réorganise ces usines : le train à fil est rattaché à l'usine de Longwy, l'usine de Saulnes est arrêtée, y compris l'atelier d'agglomération mis en service en 1958 (il ne reste qu'un four électrique à fonte) et l'usine d'Uckange est reconvertie dans la fabrication de fonte ductile, produite à partir de minerai d'Outre-Mer acheminé par la Moselle canalisée. Usinor détient 71% des Hauts Fourneaux de Saulnes et Uckange. Cette spécialisation et la fonte ductile sauvent l'usine d'Uckange considérée comme la plus ancienne du bassin. Depuis, cette usine s'est fort bien maintenue. Mais à la différence des Hauts fourneaux de Pont-à-Mousson, elle ne transforme pas en produits finis la fonte qu'elle produit.

La liquidation de la mine et de l'usine de Villerupt où les travailleurs sont connus pour leur combativité jouera un rôle important dans la montée, mais aussi les reculs du mouvement ouvrier lorrain de 1960 à 1970. L'usine de Villerupt est une fonderie tout comme les Hauts Fourneaux de Pont-à-Mousson. On y fabrique des pièces moulées en fonte (tuyaux centrifugés de 60 à 300, raccords et accessoires de canalisation, pièces mécaniques pour l'automobile, le poids lourd et les machines agricoles).

Quelques mois après le rachat, la durée du travail est réduite, des mutations d'un service à un autre décidées. Il s'ensuit une grève immédiate. Il y a dans cette usine une très forte tradition de lutte. 97% des salariés sont syndiqués, y compris les employés et techniciens. Les événements se précipitent alors. La Direction annonce, le 11 octobre 1961, la fermeture de la mine dans un délai de huit à dix mois et la réduction de 300 emplois à l'usine, assurant à chacun un reclassement. Le 16 octobre, 75 mineurs occupent le fond de la mine contre la fermeture et contre tout reclassement. Ce sera la première action engagée dans le bassin lorrain contre la fermeture d'une usine, et la première fois depuis 1953 que l'occupation du fond de la mine sera adoptée comme forme d'action. Le 19 octobre, l'usine est également en grève. Une manifestation regroupant tous les travailleurs de l'usine a lieu le même jour à Villerupt, appelant au soutien de toutes les catégories de la population. Le 21 octobre, les grévistes obtiennent le soutien de tous les mineurs du bassin : 10.000 manifestants se rassemblent à Villerupt.

La fermeture de la mine de Villerupt rend concrète une inquiétude qui commence à poindre parmi les mineurs de fer. La production stagne entre 1959 et 1960 et baisse en 1961. Des discours et des articles patronaux mettent en cause la rentabilité de la minette lorraine. Le 26 octobre, une délégation de mineurs en tenue se rend au Ministère à Paris, elle est refoulée par la police. Le 4 novembre, lors d'une commission de conciliation à Metz, la Direction surseoit à tout licenciement, demande aux Mines de fer la priorité d'embauche aux mineurs et insiste auprès des mineurs de prendre en considération les propositions des Houillères. Les mineurs sortent de la mine le dimanche 5. Le travail reprend le 8. Le Ministre donne son accord pour une table ronde patronat-syndicat. Mais le plan de démantèlement, bien que retardé, n'est pas arrêté pour autant.

Pour les syndicats CGT et CFDT, la mine est rentable : proximité de l'usine, fer de qualité. Le minerai doit être enrichi pour améliorer encore sa rentabilité. Les mauvais résultats de l'usine sont dus à une mauvaise gestion, à l'absence de recherche de nouveaux marchés, à l'investissement ailleurs des profits réalisés à Aubrives-Villerupt au lieu de moderniser l'usine. L'emploi peut être maintenu si l'on respecte les 40 heures hebdomadaires et les six jours fériés payés. Les travailleurs n'ont pas à faire les frais d'une mauvaise gestion.

Le 15 mars 1964, la fermeture de l'usine d'Aubrives dans les Ardennes est annoncée, mettant au chômage 300 personnes. La direction à Villerupt explique que la disparition d'Aubrives était une condition pour le maintien de Villerupt. Une partie des fabrications y sont transférées. L'usine se voit attribuer la réalisation d'une commande importante de Ford (Anvers) : 2.500 à 3.000 carters par mois, pendant trois ans.

Mais la situation continue à se dégrader. La production de fonte baisse toujours : elle passe de 153.000 t en 1960 à 107.000 t en 1964. Des fabrications de Villerupt sont transférées à Pont-à-Mousson, les « contre-bridés » (représentant 200 à 300 t par mois), les raccords, etc. Puis c'est l'annonce d'une réduction de la commande Ford. L'effectif entre temps n'a cessé de fondre, en provoquant des départs volontaires, en ne remplaçant pas les travailleurs partant à la retraite : de 1.248 fin 1961, il passe à 744 fin 1966. C'est le début de l'exode quotidien vers le Luxembourg pour des travailleurs de plus en plus nombreux du Pays Haut. Le 1er mai 1966, l'horaire est ramené à 40 h sans compensation pour les ouvriers. Les salaires baissent relativement aux autres usines : 50% des ouvriers gagnent moins de 600 F/mois en 1966. La rémunération moyenne par salarié baisse de 16% entre 62 et 66. Des « équipes spéciales » sont formées, composées de travailleurs dits excédentaires et employés à des travaux de toutes sortes sans rapport avec la profession de ces travailleurs. À l'occasion de mutation d'un service à un autre, la Direction décline les mutés ce qui incite au « départ volontaire ». Les loyers des logements appartenant à la Société sont augmentés sensiblement.

La Direction cherche à tirer profit au maximum de cette usine en sursis. Entre 1962 et 1966, la productivité passe de l'indice 100 à l'indice 167. Le rythme de travail étant plus soutenu, l'entretien étant limité au strict minimum, les accidents de travail augmentent relativement à l'effectif. Le nombre de jours perdus pour accident de travail est aussi important en 1965 qu'en 1961, alors qu'il y a 450 salariés en moins. Durant cette période, les travailleurs se battent, par de nombreux débrayages, contre les atteintes au salaire, les déclassements et les accidents du travail. Les syndicats dénoncent la politique qu'ils jugent incohérente de la Direction.

Le 24 juillet 1967, juste avant les congés, la Direction annonce au Comité d'entreprise la fermeture de l'usine, pour fin septembre 1968. Elle compte alors 700 travailleurs environ. La position immédiate des syndicats est d'affirmer que l'usine peut continuer si on la transforme pour produire de la fonte ductile. Ils appellent à la constitution d'un Comité de sauvegarde de l'usine d'Aubrives P.A.M. par toutes les organisations et personnalités d'accord sur l'objectif « *pas de fermeture de l'usine d'Aubrives Pont-à-Mousson à Villerupt, tant que des emplois nouveaux en nombre et en qualification au moins égaux à celui de l'actuel effectif de l'usine n'auront pas été créés dans le bassin de Villerupt* ».

Grèves, meetings se succèdent. Intervention lors de l'inauguration du Centre de recherches P.A.M. par Olivier Guichard, ministre de l'Industrie, le 7 novembre 1967. Le 14, les travailleurs s'opposent au déménagement de certaines machines-outils et refusent toutes propositions individuelles de reclassement. Grande manifestation le 21 du

même mois. Délégation auprès des groupes parlementaires. Campagne d'affiches et de lettres. Manifestation à Villerupt, le 16 décembre. Le Comité de sauvegarde est reçu le 21 décembre au ministère de l'Industrie, du Plan et de l'Emploi par Jérôme Monod du Plan, et Jacques Chirac, sous-secrétaire d'État à l'Emploi. Il en ressort trois décisions : le ministère de la Production Industrielle devra s'assurer que la fermeture de l'usine est bien inévitable ; le sous-secrétariat à l'Emploi veillera aux conditions d'un éventuel reclassement ; M. Quesnel, commissaire à l'industrialisation, se rendra à Villerupt.

Au terme de la lutte, les travailleurs obtiennent l'extension de la Convention sociale de la sidérurgie au secteur de la Fonderie qui donne des garanties plus grandes en matière de reclassement. Les délégués ont refusé d'être reclassés eux-mêmes avant que tous les cas les plus difficiles aient été résolus. L'usine est fermée le 24 octobre 1968. Le 3 janvier 1969, 97 ouvriers ne sont pas encore reclassés : handicapés, femmes de ménage, délégués du personnel. Le 21 janvier, les cas des handicapés physiques et de neuf délégués CGT ne sont toujours pas réglés. Le 11 février, ils entament une grève de la faim qui permet le reclassement des handicapés physiques, mais les neuf délégués ne sont repris par personne, et se retrouvent définitivement au chômage. Un bastion de la lutte ouvrière dans le bassin sidérurgique vient de tomber. Et cela pèsera très lourd sur les luttes qui suivront. Le 8 février 1970, l'usine est démolie.

### **3.5. La crise des mines de fer. Les recommandations de la « Table ronde ». La grève de Trieux : 79 jours d'occupation du fond de la mine**

Les livraisons des mines de fer lorraines plafonnent en 1960 et 1961 à 62 Mt, puis dégringolent à 54,6 Mt en 1963. Après une légère reprise en 1964, c'est à nouveau la baisse jusqu'à 49,0 Mt en 1967. Mis à part des accrocs conjoncturels, les livraisons à la sidérurgie lorraine et luxembourgeoise se maintiennent à 33 Mt pour la première, à 7 Mt pour la seconde. C'est la Sarre, la Belgique et le Nord de la France qui réduisent maintenant leurs commandes, alors que de 1957 à 1960 ils les avaient maintenues constantes, assurant l'accroissement de leurs besoins par du minerai importé. Les livraisons à ces trois sidérurgies passent de 21,2 Mt en 1961 à 11,2 Mt en 1967.

La décision de réaliser des installations d'enrichissement du minerai a été prise trop tardivement. Les clients se sont déjà tournés vers d'autres sources d'approvisionnement. Deux installations seulement seront réalisées : une pour l'usine Lorraine-Escaut de Thionville et l'autre à la mine de Bazailles. L'expérience montrera que les procédés d'enrichissement doivent être adaptés à chaque type de minerai. L'effort de mise au point supplémentaire est jugé excessif, compte tenu de la situation nouvelle. Cette voie est abandonnée. Les usines sidérurgiques étant dotées tardivement d'ateliers d'agglomération et le parc des hauts fourneaux étant ancien, la demande des sociétés lorraines en minerai stagne, au lieu de prendre le relais des clients lointains.

Ce sont les mines dites « marchandes » qui sont les plus touchées par la crise. Par opposition aux « mines intégrées », qui assurent l'approvisionnement des usines sidérurgiques appartenant à la même société ou au même groupe industriel, les mines « marchandes » vendent leur minerai à qui veut acheter. Précisément, ce sont elles qui vendent le plus à l'exportation.

Pour rétablir les marges bénéficiaires, « l'écémage » du gisement est accru. La mécanisation est généralisée et intensifiée avec des engins plus puissants. Le nombre de puits est réduit. Dans ces conditions, la durée de vie du bassin, estimée à un siècle en

1956, est ramenée à une trentaine d'années selon la Chambre Syndicale des Mines de Fer. La stratégie patronale adoptée est d'opérer un mouvement de repli sur les besoins lorrains et luxembourgeois en leur assurant, par une exploitation extrêmement rationalisée, un minerai très compétitif. Baisse de la demande, repli, intensification de la mécanisation conduisent à des réductions d'effectifs considérables.

C'est à cette logique que les mineurs de fer vont tenter de s'opposer. Comme la lutte de Villerupt, leur lutte aura une grande importance pour celles qui sont à venir de la sidérurgie. Aussi bien par les résultats obtenus, qui constitueront des précédents, que par les difficultés rencontrées. Des licenciements sont annoncés par petits paquets en 1962 et 1963.

Les mineurs de fer participent à la grève générale des mineurs de charbon des 1er et 2 mars 1963, qui, à la suite de l'acte maladroit de réquisition décrétée par de Gaulle, durera 35 jours dans les Charbonnages. La Fédération des mineurs CGT organise une « marche sur Paris » le 8 mars, qui provoque une forte mobilisation. Le gouvernement et le patronat minier obtiennent l'arrêt de la grève des mineurs de fer contre l'accord d'ouvrir une table ronde sur l'avenir des mines de fer.

Cette table ronde, qui se réunit à Metz, met en présence les syndicats, des élus et Assimilor (l'Association pour la Sidérurgie et les Mines de fer de Lorraine) sous la présidence du préfet de région. Mais gouvernement et patronat ne veulent pas qu'elle se transforme en des « accords Matignon » des mines de fer. Ils acceptent que les problèmes économiques et sociaux soient discutés. Mais il ne peut s'agir que de parvenir à mieux se comprendre et à de simples recommandations.

Le 12 juin 1963, une série de recommandations est adoptée. À l'unanimité : relèvement des barrières douanières de la CECA, accroissement des équipements publics et relance des investissements privés pour accroître la demande d'acier, réalisation de l'axe Rhin-Rhône, remodelage et coordination entre mines, aide de l'État pour l'enrichissement du minerai, réforme de l'enseignement technique permettant d'orienter les jeunes vers de nouvelles qualifications, diversification industrielle avec des aides de l'État, de la CECA, de la « profession » et des collectivités locales. À l'unanimité, moins la CGT et FO : la diminution des tarifs SNCF pour le transport du minerai. Les dernières « assurances » acceptées par Assimilor en matière de licenciements et de reclassement sont les suivantes : tout licenciement ou toute mutation sera assorti d'une proposition de reclassement dans un emploi sidérurgique garanti ; il est accordé aux mineurs de fer licenciés une priorité absolue d'emploi dans la sidérurgie ; l'ancienneté dans les mines sera conservée aux mineurs reclassés dans la sidérurgie quelle que soit leur société minière d'origine ; il sera accordé aux mineurs licenciés un pécule dont le montant correspond à trois mois de salaire ; il sera accordé aux mineurs reclassés une possibilité de promotion dans l'usine par une formation adaptée et dans des conditions favorables ; la « profession » s'engage à transporter gratuitement les mineurs mutés de leur domicile à leur nouveau lieu de travail dans la sidérurgie ; le bénéfice du logement sera conservé aux mineurs licenciés tant que leur nouvel employeur ne les aura pas relogés, ou qu'ils n'auront pas trouvé un nouveau logement, le délai de trois ans étant considéré comme un minimum pour la conservation de ce bénéfice ; le cas des mineurs ayant contracté des traites pour l'accession à la propriété sera étudié par la « profession sidérurgique ». Celle-ci s'engage à traiter les mineurs reclassés dans la sidérurgie au moins aussi favorablement que ses propres ouvriers accédant à la propriété.

La table ronde marque une étape importante pour l'ensemble des travailleurs puisque, pour la première fois, le droit à l'emploi est reconnu sous la forme d'offre de re-

classement et d'indemnisation. Ce précédent est cependant limité par le fait que les mineurs en général, même relevant de sociétés privées, jouissent d'un statut qui les met un peu à part du reste des travailleurs. Les mineurs de fer ne sont pas pourtant satisfaits des « recommandations » et « assurances » de la table ronde. De plus, toutes ne sont pas respectées par les Directions des mines.

Le 10 octobre 1963, le licenciement de près de la moitié du personnel (258 sur 550) de la mine Sancy à Trieux (Meurthe et Moselle) appartenant à la Société « Saulnes et Gorcy » est annoncé. Le 14 octobre, l'occupation du fond de la mine commence. Elle durera 79 jours ! La fédération CGT a choisi cette forme de lutte plutôt qu'une grève de tout le bassin qui aurait été difficile à tenir dans la durée. Le soutien est très activement organisé et s'étend à l'ensemble de la population et de la région. Les collectes d'argent permettent d'assurer « un salaire » à tous les mineurs, y compris les non-grévistes. La longue occupation est ponctuée en surface par de multiples actions de popularisation : marche sur Metz à pied, à partir de la mine de Moutier (35 km), délégations de toutes sortes, « États-généraux pour la Lorraine », etc.

Quatre revendications sont mises en avant : retraite anticipée dans l'ensemble des mines pour permettre le reclassement dans les mines de fer de tous les mineurs de Trieux ; création d'un comptoir de répartition des ventes de minerai ; réduction de l'horaire de travail ; nomination d'une Commission de l'emploi pour l'examen sérieux des besoins en main-d'oeuvre dans chaque exploitation minière.

Mais la Chambre syndicale a décidé de ne pas céder et mise sur le ralentissement du soutien, sachant qu'aucune organisation n'est prête ou n'a la possibilité de provoquer une escalade sociale par le déclenchement d'autres actions. Fin 1963, les nuages s'accumulent pourtant sur la sidérurgie. Une mise en mouvement des sidérurgistes ne paraît pas cependant possible. La société Saulnes et Gorcy menace de fermer purement et simplement la mine de Trieux. La CGT, qui a pourtant beaucoup misé sur cette grève, propose sa suspension : 217 pour, 145 contre. Les mineurs remontent le 31 décembre 1963. Le patronat a fait un geste en promettant une réunion paritaire dans les 15 jours qui suivent pour transformer en engagement écrit les « assurances » de la table ronde. Un très grand moment de la lutte ouvrière de ce pays se termine. De 1960 à 1967, l'effectif total des mines de fer lorraines passe de 23.594 à 13.058.

### **3.6. Une étape nouvelle dans la division du travail : l'automatisation. De nouveaux procédés : la coulée continue, la réduction directe. Une brèche dans le gigantisme : les mini-aciéries**

Depuis 1960, quelques sociétés sidérurgiques sont parvenues à automatiser certaines opérations limitées : l'alimentation des hauts fourneaux, par exemple. Mais le saut de productivité recherché se situe dans l'automatisation des installations de fusion et de laminage elle-mêmes.

L'automatisation intégrale consiste à faire effectuer par un ordinateur l'ensemble des commandes et des rectifications de marche nécessaires. Doté en « mémoire » de modèles mathématiques correspondant à des séquences-types, et commandé par le programme de fabrication qui lui est fourni, l'ordinateur déclenche les opérations et les modifie éventuellement en fonction des informations qui lui arrivent des appareils de mesure, de contrôle et d'analyse placés aux différents points de l'installation.

La productivité, lorsque la mécanisation est généralisée, bute en effet sur deux limites: la rapidité d'exécution des commandes par les opérateurs, c'est-à-dire sur leurs limites physiques et nerveuses, et aussi sur leur pouvoir de ralentir la cadence du travail. De plus, un poste de commande mécanisée ne peut centraliser plus d'opérations que ne peut en effectuer un opérateur avec ses mains et ses pieds. En conséquence, un laminoir, un haut fourneau, nécessitent plusieurs postes de commande.

L'automatisation fait sauter le verrou que constitue l'opérateur, ouvre la voie à une élévation considérable de la cadence de production, et permet de centraliser en un seul poste de commande les opérations qui étaient dispersées antérieurement sur plusieurs. L'ordinateur enregistre la multitude d'incidents et de variations qui se produisent, les analyse et rend ainsi théoriquement possible le perfectionnement continu de l'installation, dont la commande pourra être encore simplifiée.

L'opérateur, quant à lui, est réduit à être un surveillant chargé de faire appel au chef de fabrication ou à tel service, lorsqu'un incident est signalé sur ses cadrans. Il perd cette faible marge d'initiative que lui laissait la mécanisation : anticiper sur certaines commandes, modifier le temps ou la vitesse d'une opération, compte tenu, par exemple, de l'usure de telle partie de l'installation, dont le bureau de fabrication ne tenait pas compte lorsqu'il établissait la marche à suivre, etc. Une fraction des ouvriers d'entretien se trouve déqualifiée. Ils sont spécialisés dans une partie de l'installation. Le dépiage de la panne ou de la réparation est fait par les appareils de contrôle. L'intervention consiste de plus en plus en un échange standard pour limiter les temps d'arrêt très coûteux. À l'opposé, l'analyse, l'interprétation des informations centralisées par l'ordinateur, la recherche de perfectionnement, les interventions délicates sont effectuées par un groupe restreint d'ingénieurs, de techniciens et d'ouvriers d'entretien hautement qualifiés. Avec l'automatisation, la division du travail franchit une nouvelle étape.

En 1965, on n'en est toutefois pas encore là. Des tentatives sont faites en France. Américains et Japonais sont déjà parvenus à automatiser des trains à large bande. Dès la mise au point des procédés d'affinage à l'oxygène pur, l'automatisation de la conduite a été recherchée. Un procédé, telle l'agglomération du minerai ou la coulée continue, fait progresser ponctuellement la productivité à un stade donné de la filière de production. L'automatisation, elle, a valeur générale. Elle est applicable théoriquement à toutes les opérations, sous réserve que celles-ci aient été suffisamment simplifiées auparavant. Elle est évidemment particulièrement adaptée aux procédés continus. Ceux-ci sont souvent découverts et mis au point avec elle d'ailleurs. Les difficultés les plus grandes rencontrées pour automatiser concernent le haut fourneau et le convertisseur d'aciérie. En effet, on ne connaît pas encore toutes les transformations physiques et les réactions chimiques qui s'opèrent au cours de la fusion ou de la conversion.

Les gains de productivité peuvent être considérables. Il y a cependant trois obstacles : le coût élevé des appareillages et des modifications d'installations nécessitant toujours plus capitaux, la mise au point longue (il faudra deux ans pour automatiser le « train à large bande » de Dunkerque), la réaction des travailleurs.

La rapidité d'évolution de la division du travail et le retard accumulé font que la sidérurgie française a, en quelque sorte, à franchir deux étapes d'un coup : la mécanisation généralisée et l'automatisation de la conduite des installations. Ce double franchissement suppose des capitaux proportionnellement plus importants qu'il n'en fallait pour

simplement mécaniser. Et les sociétés sidérurgiques en manquent. Il entraîne aussi, s'il est réalisé, une réduction brutale des effectifs. Simultanément des « procédés » nouveaux sont mis au point pour court-circuiter certains stades de la production qui sont longs ou délicats ou coûteux. Ces procédés nouveaux sont la coulée continue et la réduction directe.

Dans le schéma classique, l'acier est coulé en lingotière. Les lingots démoulés sont réchauffés dans des fours et ensuite envoyés à un laminoir dégrossisseur (un blooming ou un slabbing) pour être transformés en blooms ou en brames dont la forme et les dimensions sont acceptables, par les trains à produits longs dans le premier cas, et les trains à produits plats dans le second. À chaque opération, le lingot, le bloom, la brame doivent être cisailés à leurs extrémités qui ont été déformées. Il s'en suit un « chutage » important. La dépense de combustible dans les « fours pits » constitue également une perte. Le blooming avec ses installations annexes est un très gros investissement et demande beaucoup de personnel. Dans son principe, la coulée continue consiste à couler le métal liquide en continu dans un moule, où il refroidit progressivement en prenant la forme définitive du bloom ou de la brame, et à découper le produit à la dimension voulue au fur et à mesure qu'il sort du moule.

La sidérurgie russe a été la première à adopter la coulée continue, mais en raison du procédé choisi (coulée verticale), elle ne parvenait pas à la productivité d'un blooming ou d'un slabbing classique. C'est dans les usines d'aciers spéciaux que la coulée continue a d'abord été utilisée en France. En 1958, la Société des Aciers Fins de l'Est (la SAFE), filiale de la Régie Renault, est la première à s'équiper.

La difficulté pour les aciers courants est de parvenir à des installations capables de produire des brames ou des blooms au moins aussi grands que ceux qui sont obtenus au blooming ou au slabbing. Des sociétés allemandes (Mannesmann) mettent au point dans les années 60, une coulée continue courbe qui satisfait aux impératifs de rapidité, de capacité et de dimension. Des difficultés persistent cependant quant aux qualités métallurgiques des brames. Par contre, la coulée continue est totalement automatisable, alors que l'automatisation des bloomings ou des slabbing est plus délicate et moins rentable. Les gains de métal, de combustible, d'investissement et de main-d'œuvre que permet la coulée continue sont tels qu'ils surpassent les difficultés qui pourraient surgir. Des décisions d'investissement sont donc à prendre.

Un deuxième procédé, plus ambitieux, vise à contourner l'obstacle que constituent le haut fourneau et la fonte. Depuis plusieurs années, de nombreuses tentatives ont été faites, avec des résultats très inégaux. La production de la fonte demande comme agent réducteur le coke qui ne peut être produit qu'avec certains charbons dont les réserves pourraient un jour s'épuiser, et qui de toute façon est une matière première chère. De plus, la conduite du haut fourneau reste encore délicate. Enfin, il constitue une immobilisation de capital considérable. Les recherches ont donc porté sur la mise au point de procédés mettant en contact des minerais et un agent réducteur nouveau, économique et fournissant du métal presque pur, directement utilisable dans les convertisseurs ou les fours d'aciéries. Ont été successivement expérimentés le gaz naturel, les charbons sub-bitumineux ou lignitiques, l'hydrogène, un mélange d'hydrogène, d'oxyde de carbone et d'azote, etc.

Depuis 1957, fonctionne, au Mexique à Monterrey, une usine du groupe Hylsa, produisant des « éponges de fer » avec du gaz naturel et du minerai riche, et dont la rentabilité se révèle bonne. En Suède, un procédé a été mis au point en 1955 permettant

d'utiliser des minerais pauvres, mais dont la compétitivité n'est pas assurée. Des essais sont faits avec du minerai lorrain. En Allemagne, différents procédés sont expérimentés.

Si la réduction directe est mise au point, elle ne devrait pas manquer d'avoir de profondes conséquences. Les pays producteurs de gaz naturel et de minerai de fer, ou des pays proches ayant chacun une des matières premières (Australie-Indonésie, Mauritanie-Algérie, Brésil-Bolivie, etc.), pourraient produire et vendre éventuellement des « éponges de fer », des « pellets », etc., au lieu des matières premières, et se doter d'une sidérurgie. Les sidérurgies anciennes pourraient perdre des marchés d'exportation, voire même subir des concurrents nouveaux, sauf si ce sont elles qui mettent au point les procédés et si elles sont les seules à produire et à vendre les équipements. En prenant des participations dans les sociétés des pays en voie d'industrialisation, elles pourraient même se « redéployer ». À l'inverse, si des procédés avec des charbons et des minerais pauvres étaient découverts, les sidérurgies anciennes pourraient trouver un nouveau souffle.

Des décisions importantes en matière d'expérimentation industrielle sont donc à prendre, dont il ne faut pas attendre des résultats immédiats, mais qui peuvent être décisives dans le moyen terme. Dans les années soixante, une sidérurgie d'un autre type commence à faire parler d'elle. Sa productivité n'est pas fondée sur le gigantisme et les économies d'échelle. On observe avec étonnement les performances des mini-acières de la vallée de Brescia en Italie. Le groupe allemand Korf se fait le pionnier de cette formule en RFA.

Ces mini-acières ont été développées à la faveur du coût relativement bas de la ferraille de 1958 à 1970 et de source d'électricité peu coûteuse. Il s'agit d'aciéries électriques de 0,3 à 0,4 Mt, généralement dotées de coulée continue et d'un train de laminoir fournissant un produit simple : ronds à béton, fil machine, fers marchands, pour un marché régional. Le prix de revient est bas, l'investissement relativement faible par rapport aux usines sidérurgiques. Pour le groupe allemand Korf, il ne s'agit pas d'une formule astucieuse trouvée par des chefs d'entreprise débrouillards dans une conjoncture du marché de la ferraille favorable, mais d'une formule d'avenir. Si on l'associait à une usine de réduction du minerai, elle pourrait intéresser aussi bien les pays en voie d'industrialisation que les pays industrialisés. De plus, le développement des aciéries à oxygène pur qui ne demandent que peu de ferrailles, à la différence des fours Martin, laisse prévoir des disponibilités nouvelles de cette matière première. Korf exploite une usine à Kehl en Allemagne, et une autre à Georgetown aux ÉTATS-UNIS. La France est un gros producteur et exportateur de ferrailles, en direction de l'Italie précisément. N'y a-t-il pas une voie possible pour elle ?

### **3.7. Le patronat se déclare incapable d'atteindre les objectifs du 5e Plan (1966-1970), en raison du « manque à gagner » que lui a fait subir la politique gouvernementale des prix. Il réclame une aide accrue de l'État. Il veut lui faire gérer la crise sociale et régionale qui se prépare**

La 5e Plan est en préparation. Quatre objectifs sont fixés : atteindre, en 1970, 24 Mt/an de production et 26 Mt/an de capacité ; accroître rapidement la productivité ; améliorer la qualité des aciers ; préparer l'avenir en achevant les études pour une usine littorale intégrée de produits plats et en orientant la recherche vers l'automatisation, les procédés continus, les aciers nouveaux.

Les moyens sont l'amélioration des conditions d'utilisation du minerai ; la réduction du coût des transports et du coke ; la diminution des effectifs en agissant sur l'embauche ; la création de nouvelles installations ayant d'emblée la taille optimale, et dont les équipements seraient d'une rentabilité sûre ; la suppression sur les installations existantes des goulots d'étranglement ; la suppression des plus anciennes ; la spécialisation des laminoirs à produits longs que l'on garde ; le rattrapage du retard en matière d'acier à oxygène.

Le coût de ces opérations est estimé à 7.500 MF pour cinq ans, auxquels s'ajoutent 4.500 MF de remboursement d'emprunt. Si les ressources propres restaient ce qu'elles ont été de 1961 à 1964, l'endettement de la sidérurgie atteindrait 100% du chiffre d'affaires. Ses besoins de financement ne seront donc satisfaits que si la compression des coûts est vigoureuse, si les prix se relèvent et si les investissements nouveaux permettent de gagner immédiatement les places perdues sur le marché intérieur et extérieur. On fait également l'hypothèse que la durée hebdomadaire du travail sera en 1970 de 48 h, soit 2,15 h de moins seulement qu'en 1964.

La Chambre syndicale de la sidérurgie française annonce publiquement que les sociétés sidérurgiques ne sont pas en mesure de financer les investissements nécessaires pour atteindre les objectifs du 5e Plan, et qu'elles ne sont pas responsables de cette incapacité. L'argumentation sera maintes et maintes fois reprise.

L'endettement et le manque de compétitivité de la sidérurgie française proviennent de l'insuffisance des résultats financiers. Cette insuffisance n'est pas de la responsabilité des entreprises qui ont fait ce qu'il leur était possible de faire en matière d'investissement. Elle a pour origine « le plafonnement des prix imposés par le gouvernement pendant les années de haute conjoncture, durant lesquelles tous les concurrents vendaient 10 à 15% au-dessus du prix français. Ce plafonnement a « coûté de 3 à 5.000 MF à notre industrie de l'acier ». Il faut rétablir la capacité concurrentielle de la sidérurgie française par l'abaissement des prix de revient, donc par l'élévation de la productivité et par la rationalisation de l'appareil de production. La rationalisation, l'amélioration de la production exigent de gros moyens financiers. Dans l'état actuel, les résultats financiers sont très bas. Ils permettent le remboursement des emprunts, mais empêchent tout investissement de l'importance de ceux qu'exige une amélioration durable de la productivité. Il faut alors emprunter à nouveau. S'endetter pour se désendetter. Voilà le cercle vicieux dans lequel est prise la sidérurgie française. Il est hors de question de continuer à emprunter au taux de 7,5%. Il n'est plus possible de payer la SNCF et les Charbonnages de France à des tarifs supérieurs à ceux que nos concurrents européens paient dans leur pays respectif. Il faut de nouvelles formules d'emprunt, des prêts massifs du Fonds de Développement Économique et Social (FDES) à taux d'intérêt très bas, avec différé d'amortissement et une révision des tarifs des transports et du prix du coke.

### **3.8. Le pouvoir gaulliste cherche à résoudre la contradiction existant entre les sociétés sidérurgiques et à limiter la crise sociale et régionale**

Le pouvoir gaulliste est mécontent du retard que prend ce secteur-clé qu'est la sidérurgie, face notamment à l'Allemagne. Il ne veut pas risquer une crise sociale et régionale. Il vient d'avoir l'expérience difficile des grèves dans les Charbonnages, de la réquisition décrétée par de Gaulle qui n'a pu se faire, et des occupations dans les mines de fer. Il se doit de faire la démonstration, pour alimenter la croyance dans l'unité nationale, que la

voie qu'il préconise permet d'atténuer, si ce n'est de faire disparaître, ce que les règles du capitalisme ont d'impitoyable pour les travailleurs, tout en assurant les conditions maximales pour la puissance économique. Plus banalement, il ne peut se permettre de perdre électoralement plusieurs circonscriptions. Les élections législatives sont pour mars 1967.

Les sociétés ont peur de la crise sociale et régionale qui se prépare. Elles cherchent le moyen de la faire gérer par les pouvoirs publics. Elles n'ont pas les moyens financiers pour réaliser les investissements nécessaires. Elles répugnent toujours à se regrouper. Même en se regroupant, leurs ressources propres ne sont plus suffisantes, et elles sont dans l'incapacité d'emprunter au taux des marchés financiers. La solution est évidemment les crédits d'État, mais elles craignent un contrôle des pouvoirs publics, et doivent parer à la réaction de l'opinion publique.

Théoriquement, plusieurs solutions sont possibles dans l'intérêt du capitalisme français. La nationalisation, mais personne n'y songe du côté du gouvernement et du patronat ; la prise de participation par l'État à hauteur des prêts accordés lui permettant de surveiller et d'orienter les décisions. Il semble que Debré ait envisagé pendant un temps cette formule. Mais les sociétés s'y opposent farouchement. Deuxième solution : la prise en charge par des industries de transformation ou leur association avec des sociétés sidérurgiques, assurant financement, spécialisation, valorisation et débouchés. Mais les unes ne sont ni assez puissantes et les autres ni assez faibles pour qu'une telle formule se réalise. Enfin, il n'y a aucune volonté commune. La seule société sidérurgique lorraine, petite il est vrai, à croître régulièrement sans jamais avoir connu de problème de compression d'effectif, est la Société des Aciers Fins de l'Est (la SAFE), filiale à 100% de la Régie Nationale des Usines Renault. Troisième solution : l'injection massive de fonds publics avec mise en place d'une liaison étroite État-profession pour les décisions importantes. Mais le reste du patronat n'apprécie guère le détournement de fonds publics, d'opérations qui lui seraient plus directement profitables. La réaction des syndicats et de la gauche serait maximale.

Finalement, le choix du gouvernement, rendu public par une lettre officielle à la Chambre syndicale de la sidérurgie, est d'accorder des prêts publics à faible taux d'intérêt, uniquement pour le financement d'installations neuves et à condition que les sociétés se regroupent et passent un accord social avec les organisations syndicales. La Chambre Syndicale de la Sidérurgie Française soumet alors un Plan professionnel dont les caractéristiques sont d'être générales et non spécifiées par société. Le gouvernement le refuse tant que des concentrations ne sont pas annoncées et les investissements coordonnés.

C'est l'impasse. Le 5e Plan est engagé et les mesures concernant la sidérurgie ne sont toujours pas fixées. Les syndicats qui n'ont pas été associés aux discussions organisent des protestations. En Lorraine, l'agitation est vive et atteint son maximum lors de la marche sur Metz dont le dynamisme inquiète : les cordons de gardes mobiles sont débordés. Finalement, un accord intervient qui, révisé en Conseil des ministres, est adopté le 23 juillet 1966, sous le nom de Convention générale État-Sidérurgie, et qui pour être appliqué doit être suivi de Conventions entre l'État et chaque société.

### 3.9. La Convention générale État-sidérurgie, 1966

En contrepartie de prêts plus importants de l'État, les sociétés sidérurgiques acceptent de se regrouper. L'usine neuve de Gandrange remplacera des capacités anciennes en produits longs. Le doublement de l'usine de Dunkerque accroîtra les capacités en produits plats. La deuxième usine littorale est renvoyée à plus tard. La Convention générale peut être résumée en dix points.

1. Sur les 10.000 MF d'investissements, l'État accorde un prêt du FDES de 2.700 MF au taux de 3% les cinq premières années et de 4% les trente années suivantes. L'État accepte en outre de faciliter l'emprunt annuel du GIS (Groupement des industries sidérurgiques) de 600 MF en moyenne.
2. L'État accepte d'aligner le prix de vente du charbon et du coke sur le cours mondial en subventionnant les Charbonnages de France, de réduire le coût des transports utilisés par la sidérurgie, et de consulter la CSSF avant de procéder à des augmentations.
3. La sidérurgie accepte de se regrouper en deux ensembles géographiques l'un dans le Nord, l'autre en Lorraine, les aciers spéciaux constituant un ensemble dans le Centre-Midi.
4. Elle accepte également de coordonner et de rationaliser immédiatement les programmes d'investissement et de production.
5. Les investissements auront essentiellement pour but d'élever la productivité qui devra croître de 5% par an en moyenne. La conséquence est une diminution des effectifs évaluée à 15.000. Une partie de la diminution correspondant à 7 à 10.000 personnes pourra être réalisée grâce à une limitation des embauches et au jeu naturel des mises à la retraite et des départs volontaires.
6. Les sociétés s'engagent à passer un accord avec les syndicats sur les modalités de diminution des effectifs.
7. L'État et la profession assureront la mise en place d'un système d'aides favorisant au maximum le réemploi des travailleurs intéressés.
8. L'industrie sidérurgique se déclare prête à participer à la politique de développement régional entreprise par l'État dans le but de diversifier l'activité économique des régions sidérurgiques et de favoriser ainsi la création d'emplois nouveaux en faveur des travailleurs contraints de quitter la sidérurgie. « *Les deux parties attachent une importance particulière à l'effort qui sera ainsi consenti et qu'elles considèrent comme un élément essentiel de la présente convention* ».
9. Les sociétés s'engagent à parvenir à un accord sur une convention sociale avec les organisations syndicales, dont le respect par la profession est « une condition de l'application de la présente convention ».
10. Un comité consultatif est créé. Il est chargé de suivre l'exécution de la convention générale et d'examiner les projets de convention particulière.

Le Plan professionnel vise essentiellement l'amélioration de la productivité. Il prévoit une légère augmentation de capacité de production : de 22,5 Mt à 24,9 Mt. Deux opérations essentielles doivent être les moyens pour atteindre ces objectifs. L'usine Sacilor à Gandrange, dotée d'une aciérie à oxygène pur, d'un train à fers marchands et d'un train continu à billettes devra se substituer à d'anciennes aciéries et laminoirs à produits longs ; 1,5 Mt en première phase (1969), 2,6 Mt en deuxième phase (1971). Le doublement de l'usine de Dunkerque (Usinor) la fera passer de 1,5 Mt à 3 Mt/an. Elle doit as-

surer l'essentiel du développement de la production française de tôles fines. Si dans le rapport de la Commission sidérurgique du 5e Plan il est encore mentionné que les études pour la deuxième usine littorale devront être achevées, on ne trouve aucune allusion à ces études dans la convention État-sidérurgie du 22 juillet 1966.

### **3.10. Les travailleurs sont affrontés à la contradiction : modernisation capitaliste ou défense du statu quo. Ils n'ont à gagner ni à l'une ni à l'autre. Les organisations syndicales ne parviennent pas à proposer une solution à cette contradiction**

Après les mineurs de fer, les sidérurgistes sont affrontés pour la première fois et dans leur masse à la contradiction dans laquelle les place la division capitaliste du travail : le maintien de l'actuelle division du travail entraîne la faillite de l'entreprise par disparition de sa compétitivité, donc le chômage ; la « modernisation » implique la déqualification pour le plus grand nombre et la réduction des effectifs. En 1965, la contradiction est d'autant plus forte qu'il ne s'agit plus simplement de mécaniser les tâches, mais déjà de les automatiser. Déqualification et réduction d'effectif risquent d'être amplifiées, si effectivement les sociétés opèrent ce saut dans la division du travail. Et la réduction d'effectif due à la « modernisation » ne peut être compensée par des emplois supplémentaires, qu'aurait rendu nécessaire un fort accroissement de la production.

Cette contradiction, modernisation capitaliste ou défense du statu quo, ponctue l'histoire du mouvement ouvrier, à chaque fois que l'accumulation capitaliste n'a pu être relancée que par le franchissement d'un nouveau stade dans la division du travail. Une nouvelle étape dans la division du travail veut dire modification profonde de la composition de la classe ouvrière, perte de pouvoir sur le travail lui-même, recrutement de nouvelles catégories de main-d'oeuvre, redistribution géographique, remise en cause des règles et accords passés entre travailleurs et patronat, bouleversement des organisations syndicales adaptées à l'ancienne organisation du travail et à l'ancienne composition ouvrière, etc.

À l'époque, la contradiction n'est pas vraiment perçue à la CFDT (ex. CFTC). La modernisation est inévitable, selon elle. C'est, au-delà des aspects économiques, la loi du progrès. De plus, elle crée des emplois qualifiés d'ouvriers d'entretien qui, pense-t-elle, se développeront à l'avenir. Les responsables syndicaux participent au large consensus qui existe alors sur cette question. Par contre, ils pensent que les travailleurs peuvent arracher des droits nouveaux importants : le droit au reclassement, à qualification, salaire et ancienneté égaux, le droit pour les organisations syndicales de contrôler les opérations de reclassement pour s'assurer qu'elles se font dans de bonnes conditions, et le droit de donner leur avis sur les choix industriels et la politique régionale.

La CGT est partagée. Enracinée parmi les ouvriers de métier, elle sent bien que les travailleurs ne veulent pas quitter la sidérurgie et que cet attachement ne tient pas à une nostalgie artisanale ou à la poésie d'un « pays », mais à un pouvoir dans la production, à un espace de liberté qu'ils ont su et pu imposer dans les faits au patronat.

Mais en même temps, elle est prisonnière, elle aussi, de l'idéologie du progrès et de ses références aux pays de l'Est. Elle n'est pas en mesure de remettre en cause l'élévation de la productivité par la division capitaliste du travail, en proposant des mesures relevant d'un autre type de division du travail dans laquelle les travailleurs, non seulement garderaient, mais accroîtraient leur pouvoir d'initiative dans la production

même. Aussi, elle n'affronte pas la contradiction. Elle propose d'accroître fortement les capacités de production pour répondre aux besoins réels de la Nation, et de moderniser sur place, tout en réduisant le temps de travail et en améliorant les conditions de travail et les droits syndicaux. Ainsi elle rejoint d'une certaine façon la revendication des ouvriers de métier du maintien de l'emploi sur place.

**3.11. Une grève générale d'un mois, déclenchée sans revendication, contre la logique capitaliste, en avril 1967. « Mai 1968 » un an en avance en Lorraine. Des potentialités non utilisées. La signature de la « Convention sociale ». Pour la première fois dans le secteur privé, le principe « pas de licenciement sans reclassement » est accepté**

À l'automne 1966, les discussions s'engagent entre les Chambres patronales régionales et les syndicats. En Lorraine, Assimilor offre dès le départ les mêmes garanties que celles acquises par les mineurs de fer en 1963. Les syndicats ne s'attendaient pas à autant de concessions concrètes en début de négociations. Mais les discussions dureront plus de neuf mois, au cours de quatorze réunions techniques et de deux réunions paritaires plénières.

L'affaire faillit être conclue le 4 avril 1967. Mais le 1er avril, une grève avec occupation est déclenchée dans les mines, et Assimilor reporte unilatéralement la signature au 2 mai, après une nouvelle réunion de travail le 17 avril. Ce fut de sa part une faute pour ses propres intérêts. Depuis la grève de Trieux, la tactique patronale pour les mines de fer consistait à fermer les puits successivement à intervalle relativement long, et à des coins opposés du bassin. Chaque puit touché était isolé. Il s'en suivait des débrayages, voire des occupations qui ne gênaient guère les sociétés étant donné les stocks qu'elles avaient préalablement fait constituer. Les mineurs avaient perdu l'initiative.

Il y eut une pause dans la succession des compressions et des fermetures : des manifestations du printemps 1966 jusqu'aux élections législatives de mars 1967. Peut-être l'idée que la réduction des effectifs était terminée s'était-elle installée dans l'esprit des mineurs. De plus, le succès de la gauche aux élections notamment dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord avec deux députés communistes sur trois sièges, pouvait donner à penser que le patronat se montrerait plus modéré.

Quelques jours après les élections, les sociétés minières annoncent 400 licenciements. Le syndicat CGT appelle à une grève générale pour le 1er avril. La participation est hésitante. Les mineurs ont en tête l'inefficacité des grèves n'empêchant pas la livraison aux clients des stocks. Le 6, les livraisons sont bloquées. La grève est totale dans tous les puits. Les mineurs se barricadent. « *Pour la première fois, une grève des mineurs s'est accompagnée de l'arrêt des expéditions* », note Assimilor dans un document d'information. Ce fait est décisif il va entraîner la généralisation du mouvement à la sidérurgie. Le patronat fait de la levée du blocus le préalable à toute négociation.

Une véritable épreuve de force est engagée. Le blocage des expéditions menace d'arrêter les usines sidérurgiques du bassin et peut entraîner la dénonciation des contrats par les clients belges ou sarrois. La menace n'est pas imminente toutefois les mineurs vérifient que les usines françaises, sarroises, belges disposent de stocks allant jusqu'à dix jours. Pour provoquer une division mineurs-sidérurgistes, certaines directions d'usines annoncent que les travailleurs de l'agglomération et des hauts fourneaux seront mis au chômage technique, puis ceux de l'aciérie lorsque le stock de fonte sera épuisé et ainsi de suite jusqu'aux laminoirs. De telles mesures auront l'effet inverse à celui es-

compté. La manoeuvre commence à l'usine de Knutange (SMS). Pierre Belleville, dans son livre *Laminage continu* (Julliard, 1968) décrit le démarrage de la grève : « *La fermeture progressive de l'usine au fur et à mesure de l'utilisation par un département des produits préparés par celui d'avant aurait dispersé les résistances, laissé l'initiative aux mains du patronat. La CGT et la CFDT déclenchèrent alors une grève préventive et firent occuper les postes d'entrée, paralysant d'un seul coup l'usine que la direction n'aurait fermé que petit à petit.*

« *Pendant quelques jours, la même bataille pour l'initiative se déroule dans toute la région. Les syndicats s'efforçaient de discerner le moment où, dans une usine, l'inquiétude devant la menace de chômage technique cristallisait les autres inquiétudes, s'incorporait au mécontentement à propos des salaires, le moment où l'on pouvait, à partir d'un des départements, faire basculer l'usine dans la grève.*

« *Usine après usine, le patronat fut surpris et bousculé. Les schémas classiques du temps des grèves partielles n'avaient plus cours. Quand les ouvriers d'un département menacé de chômage technique arrêtaient le travail, ils ne rentraient pas chez eux. Ils parcouraient l'usine, provoquant l'arrêt des autres secteurs de production et occupaient les portiers pour jeter dans la grève les hommes de la tournée suivante. vers le 18 avril, la plupart des usines étaient vides, les grilles fermées et barricadées. Sur les barricades des banderoles et des slogans syndicaux. Derrière les grilles, les grévistes occupaient les postes de garde. On n'en avait pas vu autant depuis 1936 ».*

Le patronat organise tout de suite la contre-attaque. Il suscite des protestations d'employés et de cadres contre les piquets de grève; l'envoi de motions à la préfecture ; la diffusion de tracts demandant « la liberté de travail » ; des incidents à des piquets de grève : un coup de feu est tiré sur l'un d'entre eux, une femme est blessée. Ce ne sont pas les auteurs introuvables qui seront accusés, mais les piquets de grève pour « avoir provoqué » un tel acte...

Le 18, une grande manifestation est prévue à Metz et Thionville. La veille des renforts de gardes mobiles sont arrivés. Le préfet prend prétexte des lettres qu'il a reçues réclamant la liberté de travail et du coup de feu contre un piquet de grève pour interdire la manifestation. Les syndicats, sans pouvoir avertir tout le monde, décident de faire quatre manifestations : l'une à Pompey, l'autre à Villerupt, la troisième à Hayange, la quatrième à Moyeuvre. Il s'en suit un certain cafouillage le 18 même. Tout le bassin est quadrillé de forces de police. Les CRS occupent le portier 1 d'Usinor Thionville donnant accès aux bureaux. Cela a pour effet de mettre en grève les derniers hésitants, notamment parmi les employés et les cadres.

Le 19 a lieu une grève de soutien des mineurs des Houillères. Le 20, une délégation se rend à Paris auprès des groupes parlementaires. Le 21 et le 22, CGT et CFDT obtiennent d'Assimilor, lors d'échange de vues à la préfecture de la Moselle, « un texte qui pourrait servir de base à des négociations futures ». Une réunion de tous les militants CGT et CFDT de la sidérurgie est prévue pour le 23 à Moyeuvre pour analyser ce texte. Cette rencontre pour réfléchir ensemble et juger une proposition patronale est un fait sans précédent. Bien que limitée aux seuls militants (mais la définition du militant est bien imprécise), elle marque la force du mouvement unitaire parmi les travailleurs.

À l'issue de la conférence, « unanimement les délégués présents considèrent ce texte comme trop imprécis ». Ils demandent que les assurances verbales qui ont été données soient mises par écrit : augmentation des salaires et traitement ; garantie d'un salaire mensuel minimum de 600 F net ; aucun licenciement entraînant une mise en chômage ;

réduction du temps de travail sans perte de salaire ; généralisation de la pré-retraite ; institution d'une prime de vacances ; aucune sanction ou poursuites pour faits de grève.

Si le patronat donne son accord écrit sur ces points, les travailleurs seront consultés dès le mardi et le travail pourra reprendre. La grève est relancée en fait. Car Assimilor n'est pas prêt à fournir les précisions écrites demandées. Elle propose, le 26, un texte mentionnant que des négociations pourront s'engager sur quatre des points mentionnés. L'augmentation des salaires, le salaire garanti mensuel, l'absence de sanctions pour fait de grève sont oubliés. C'est l'impasse. Mais, parallèlement, le même jour, les négociations s'ouvrent entre mineurs et sociétés minières, le blocus des expéditions ayant été levé le matin même. C'est le moment que choisit le patronat sidérurgique pour tenter le coup de force contre les occupations des postes de garde. Les gendarmes mobiles envahissent au petit matin les usines où le nombre d'occupants est le plus faible. La revendication tend alors à se déplacer : l'évacuation des forces de police devient la condition à la reprise et non plus l'engagement écrit du patronat sur les revendications initiales. Certaines directions d'usines font des concessions sur des revendications locales. C'est la reprise qui s'amorce. Elle se fait le 3 mai dans les mines et le 4 mai dans les usines sidérurgiques qui ont tenu le plus longtemps.

Les réunions avec Assimilor se poursuivront jusqu'à la mi-juillet avant de parvenir à un texte à signer. Les résultats ne sont pas à la hauteur de l'importance du mouvement. Des améliorations sur certains points de la Convention sociale prêté le 4 avril sont obtenues. La garantie du reclassement est devenue une obligation et non « *un objectif à atteindre aussi complètement que possible* ». Mais il n'y a pas de garantie d'équivalence de situation. L'indemnité de déclassement (versée pendant un an) sera automatique dès qu'il y aura perte de salaire, et non quand la perte dépassera 10%. S'il y a des déclassements successifs, les indemnités se cumulent. Ce point n'était pas prévu. Il permet de limiter une pratique qui s'était avérée courante avec les mineurs reclassés. Cela avait pour effet d'annuler l'indemnité de déclassement. La mise en pré-retraite est acquise à 60 ans avec 90% du salaire base 40 h, « sous réserve de l'accord du Fonds National pour l'Emploi » dans les usines et les fonctions où il y a des compressions d'effectif. Il ne s'agit plus d'en étudier la possibilité. Il se pourrait toutefois, qu'après avoir dégagé ses travailleurs de plus de 60 ans, dans les conditions indiquées ci-dessus, un établissement se trouve, en outre, dans l'obligation de procéder, pour des raisons d'ordre économique, à la résiliation du contrat de travail d'un certain nombre de ses travailleurs de moins de 60 ans. Il est convenu que, en cas de besoin, les autres usines couvertes par la présente convention procéderont sous réserve de l'accord du FNE, au dégagement de travailleurs de plus de 60 ans pour permettre les reclassements nécessaires.

Par ailleurs, des promesses de discussion sur la réduction du temps de travail, sur le salaire minimum, et sur le barème des ressources garanties, sont faites. Enfin Assimilor accepte l'établissement d'une commission de contrôle paritaire syndicats/patronat couvrant toutes les usines adhérentes à Assimilor pour toute opération de suppression d'emplois. Le principe d'une interdépendance des usines est acquise, ainsi que celui du droit de contrôle des syndicats.

Ce dernier point paraît essentiel à la CFDT, sans se faire des illusions pour autant sur les difficultés qui surgiront. Mais il donne un moyen d'intervention nouveau, il prolonge en quelque sorte institutionnellement le mouvement de grève. Jacques Chèreque déclare au nom de la CFDT: « *En définitive, nous signifions notre adhésion à cette convention, non comme une fin en soi ou comme un acte gratuit, mais comme le commencement d'une nouvelle étape dans l'action syndicale, étape que nous espérons riche, non pas de*

*promesses, mais de réalités sociales, concrètes et palpables pour la classe ouvrière de cette région* ». La CGT quant à elle, tout en reconnaissant l'acquis et l'efficacité de l'action unie, considère que signer serait cautionner le Plan professionnel, la « *politique patronale et gouvernementale de licenciements et d'aggravation de la situation des travailleurs* ». Elle publie un document intitulé « *Non, la CGT ne signera pas !* »

*« Les patrons peuvent payer. Seule la CGT a dénoncé ce scandale au cours des discussions. Nous verrons bien s'il se trouve des syndicats pour oser approuver les vols patronaux. La CGT s'y refuse. La poursuite de l'action unie garantira l'avenir des travailleurs... Renforcer la CGT pour assurer le succès des luttes... Une puissante CGT est indispensable aux travailleurs ».*

La Convention sociale de la sidérurgie de l'Est est signée à Metz le 27 juillet 1967 par tous les syndicats sauf la CGT qui reporte sa signature avec toutefois « *préjugé favorable* ». Cinq mois plus tard, elle signera à son tour, en s'expliquant ainsi : « *C'est donc parce que nous avons conscience que ce qui est acquis dans la convention actuelle est bien le résultat commun des travailleurs de la sidérurgie, particulièrement de ceux qui ont lutté en avril et aussi de la persévérance des organisations syndicales dans les commissions de travail; en un mot, c'est parce que nous considérons qu'ils appartiennent aux travailleurs et imposés aux patrons que nous accorderons un préjugé favorable aux textes actuels.* » « *Voilà ce que signifie le préjugé favorable de la CGT* » déclare Zolfo, au nom de la CGT.

Puis, dans un document de novembre 1967, la CGT, après avoir analysé les mesures de la convention et les points acquis parallèlement (des promesses de discussion) écrit : « *Dans ces conditions, nous pensons qu'il faut signer la convention sociale. Nous vous appelons à en discuter et à vous prononcer sur cette proposition en considérant que cela équivaut à ratifier l'acquis des luttes que vous avez menées ; à vous appuyer sur cet acquis plus fort et plus confiant pour aller vers d'autres succès plus importants.*

*« Cela permettra d'oeuvrer dans de meilleures conditions au front syndical commun ; de participer à toute réunion ultérieure de la Commission de l'emploi pour y défendre les intérêts des travailleurs.*

*« En aucun cas, nous le réaffirmons, cela ne peut signifier que nous cautionnons le plan professionnel et ses objectifs antisociaux, bien au contraire.*

*« En signant la Convention sociale, en exigeant l'application la plus large des points positifs qu'elle contient, en poursuivant la lutte pour leur amélioration, nous renforçons nos moyens de combattre les effets néfastes du Plan professionnel ».*

### **3.12. Usinor absorbe Lorraine-Escaut. Des choix simples, clairs, efficaces, brutaux**

La société Usinor qui veut obtenir rapidement les prêts de l'État absorbe Lorraine-Escaut, la quatrième société française, avec effet rétroactif au 1er janvier 1966. Elle confirme sa première place en France et devient le quatrième producteur européen avec 7 Mt/an de capacité, derrière Thyssen (9 Mt), l'Association Hoesch-Hoogoven (9 Mt), Finsider (8 Mt). Usinor n'a effectué aucune modernisation dans ses deux usines à produits longs depuis la guerre (Louvroil-Maubeuge et Trith-Saint-Léger-Valenciennes), mis à part le train à grosses poutrelles de Valenciennes en 1961. L'absorption de Lorraine-Escaut lui apporte en ce domaine quelques installations toutes neuves mises en service en 1965 : un train à poutrelles moyennes et petites à Longwy, et un haut-fourneau en partie automatisé de 8 m de creuset et de 2 200 t/jours de fonte à

Thionville (le même qui défraiera la chronique en 1977) le plus moderne du bassin lorrain, ainsi qu'un train à tôles fortes de dix ans d'âge.

Lorraine-Escaut est deux fois moins important qu'Usinor et ne fait que des produits longs et des tôles fortes. Cette société est absorbée, ainsi que son holding, par le holding d'Usinor qui prend alors le nom de Denain Nord Est-Longwy (DNEL). Les choix d'Usinor dans le cadre du Plan professionnel, sont simples, clairs, brutaux, efficaces.

1. Concentration de l'effort sur les deux usines à produits plats : Dunkerque d'une part, avec la construction du troisième haut fourneau portant la capacité de l'usine à 3 Mt ; Denain, d'autre part, avec l'alimentation en minerai d'outre-mer, grâce à la mise en grand gabarit du canal Dunkerque-Denain, la construction d'un atelier d'agglomération du minerai, et de la modernisation du train à large bande.

2. Le choix d'Usinor-Longwy comme l'usine fondamentale pour les produits longs, promis à développement : fil machine, poutrelles moyennes et petites, et remplacement de l'aciérie Martin par une aciérie OBM.

3. Pour les autres usines : Thionville, Louvroil, Valenciennes Trith-Saint-Léger : maintien en l'état ou arrêt d'installations faisant double emploi avec les nouvelles capacités (hauts fourneaux et aciérie de Louvroil, train à profilés moyens de Valenciennes).

4. Regroupement des usines à tubes de Lorraine-Escaut (Maubeuge, Sedan, Brevilly, Anzin, Noisy le Sec) dans la société Vallourec détenue à 58,3% par DNEL, la holding d'Usinor.

Ces choix tranchés, sans éparpillement des investissements, portaient en germe, en cas de mauvaise conjoncture, ou de concurrence très forte sur les profilés courants, la condamnation des usines de Louvroil et de Valenciennes-Trith-Saint-Léger. Par contre, la modernisation de Thionville, dotée en 1964 d'un haut fourneau de 2.200 t/j de fonte, était probable dans une étape ultérieure.

### **3.13. La constitution difficile de Wendel-Sidélor. La lutte pour la direction entre de Wendel et Pont-à-Mousson. Une fusion sans restructuration réelle. Les erreurs commises dans la conception de l'usine neuve de Gandrange**

L'État passe, début février 1967, avec chacune des sociétés de Wendel, Sidélor, SMS, des conventions particulières avec promesse de se coordonner entre elles. Il les pousse manifestement à fusionner. Il n'en reste pas moins que les conventions, si elles évitent que des laminoirs nouveaux à moderniser soient du même type, elles consacrent l'autonomie des sociétés quant à la production de la fonte et de l'acier. La SMS programme un haut fourneau moderne et la rénovation complète du train de 925 à poutrelles et à rail (datant de 1916) à l'usine d'Hagondange, alors que de Wendel vient de mettre à feu le haut fourneau J2 à Jœuf (1800 t/j, 8,60 de creuset), qu'il prévoit dans sa convention une usine d'agglomération de 2,4 Mt/an et qu'il vient de mettre en service un train de 950 à poutrelles et à rail (1963).

Lorsque la fusion des trois sociétés sera décidée, une nouvelle convention sera nécessaire (signée le 13 décembre 1968) remettant en cause les conventions précédentes dont certaines dispositions ont déjà été engagées. Elles mettent 18 mois pour parvenir à une fusion : de juillet 1966 au 23 décembre 1968.

Sidélor prend la précaution de fusionner avec la SMS pour former Sidélor Mosellane détenue à 75% par Sidélor (détenue par Pont-à-Mousson et Marine Firminy) et à 25% par la SMS, avant de former Wendel-Sidélor avec de Wendel. Ainsi Pont-à-Mousson, par cette cascade de sociétés qu'elle contrôle, se retrouve à égalité dans Wendel-Sidélor

avec Henri de Wendel. Par ailleurs, Pont-à-Mousson et Marine Firminy détenant 60% des aciéries de Dilling, qui détient 25% de Sollac, et en ajoutant les 18% de Sidélor Mosellane, Pont-à-Mousson se retrouve à hauteur de 43% dans Sollac.

La bataille entre de Wendel et Pont-à-Mousson est âpre. De Wendel ne représente que 40% de la production du nouvel ensemble Wendel-Sidélor et 44% du chiffre d'affaires. La bataille porte sur l'évaluation des actifs des deux sociétés. De Wendel apporte trois usines intégrées et trois mines de fer. Sidélor Mosellane a cinq usines et sept mines de fer. Mais l'âge et la productivité des installations ne sont pas équivalents. Si l'on prend comme critère les installations construites depuis la guerre, de Wendel apporte six hauts fourneaux, Sidélor-Mosellane seulement deux. Par contre en ce qui concerne les laminoirs, Sidélor-Mosellane apporte deux trains continus à fil, un train à fer marchand, alors que de Wendel n'a qu'un train continu à fil et un train à poutrelles à ailes parallèles. De Wendel apporte deux chaînes d'agglomération contre six à Sidélor-Mosellane.

De Wendel apporte à Wendel-Sidélor ses participations dans la Société des Forges de Geugnion et dans la société des Établissements J.J. Carnaud et Forges de Basse Indre (spécialisés dans les tôles inoxydables et le fer blanc), mais qui restent contrôlés majoritairement par les Petits fils de François de Wendel. De Wendel S.A. conserve l'usine de Messempré (tréfilage à froid) et la fabrication des tubes soudés de Jœuf. Pont-à-Mousson et Marine-Firminy n'apportent pas les aciéries de Dilling, mais il est convenu que les investissements seront coordonnés.

Le domaine de Wendel est plus groupé, moins hétéroclite que celui de Sidélor-Mosellane, correspondant à la fusion successive de cinq sociétés depuis 1945. PAM contrôle Sidélor-Mosellane mais n'est pas seul, contrairement à la famille de Wendel, dans de Wendel S.A. De plus, PAM est en train de négocier une fusion avec Saint-Gobain qui aboutira en 1968 à la création de la Compagnie Saint Gobain - Pont-à-Mousson. La bataille se termine par un 50/50 qui ne tranche rien. PAM n'a pas réussi son coup. De Wendel obtient de plus la présidence du Conseil d'administration et une vice présidence sur les trois.

Pour Wendel-Sidélor, le Plan professionnel ne commence vraiment à s'appliquer qu'en 1969. De plus, il s'agit d'arrêter les installations les plus vétustes, sans qu'il y ait vraiment rationalisation. Chaque usine reste intégrée et autonome. Des installations anciennes continuent à faire double emploi. La rationalisation se limite à faire supprimer aciéries et laminoirs, que remplacent la première aciérie (1969), puis la deuxième (1971), et les deux trains de laminoirs de Gandrange. Mais cela ne suffit pas pour accroître suffisamment la compétitivité du groupe. « L'erreur » est d'avoir maintenu le principe d'unités indépendantes et de ne pas avoir fait des choix de spécialisation. Chaque usine dispose d'installations dont le stade de modernisation est très inégal, de telle sorte que la productivité d'une installation plus moderne s'aligne nécessairement sur celle des installations amont ou aval plus anciennes.

Enfin, les sociétés constituant Wendel-Sidélor ont commis des erreurs dans la conception de l'usine neuve de Gandrange qui doit devenir le noyau à partir duquel seront restructurées les usines à produits longs. Alors que l'on connaît les performances respectives des aciéries Kaldo et des aciéries OLP, celles des secondes étant nettement supérieures aux premières, Sacilor d'une manière peu compréhensible choisit le procédé Kaldo. L'aciérie Kaldo ne parviendra jamais aux objectifs de production escomptés, et il faudra, pour la 2e tranche de l'usine, mettre en service une aciérie OLP, et non un nouveau four Kaldo comme il était prévu, initialement. De même, l'usine de Gandrange n'a

pas été conçue pour être équipée de machines à coulée continue. On a préféré la solution traditionnelle du slabbing-blooming dont la capacité est telle qu'il peut transformer la totalité des lingots produits par les deux aciéries. Or, les gains de productivité sont tels avec la coulée continue que maintenant Gandrange doit s'en équiper. La capacité des aciéries de Gandrange ne pouvant s'accroître à moins d'en construire une troisième (ce qui n'est pas prévu), on aboutira à une sous-utilisation d'une installation très coûteuse (le blooming).

### **3.14. Le regroupement dans la sidérurgie fine a été plus tardif, mais plus complet**

Une première fusion avait été réalisée en 1954 entre les usines de la Loire, de la Marine et de Saint-Etienne, une partie des avoirs des aciéries de Firminy, et les établissements Jacob Holtzer, pour former la CAFL (Compagnie des Ateliers et Forges de la Loire) qui, en 1960, avait absorbé l'usine des Dunes près de Dunkerque et de Saint-Chely l'Apcher en Lozère.

Suite au Plan professionnel, un autre regroupement est opéré en 1968 entre la SFAC (Société des Forges et Ateliers du Creusot) et la Société Métallurgique d'Imphy qui fusionneront en 1970 avec la CAFL et le groupe Delattre-Levivier, pour former Creusot-Loire, détenu à 50/50 par Empain-Schneider et Marine-Firminy, par le truchement d'une holding de contrôle, Marine-Schneider.

Au moment de la fusion, Creusot Loire fait 60% de la production des aciers spéciaux devant Ugine, Pompey, Chatillon-Commentry, etc. La particularité de la sidérurgie fine et particulièrement de Creusot-Loire est d'être fortement intégrée en aval dans la transformation des métaux et la mécanique, au point que la production de l'acier ne représente alors que 35% du chiffre d'affaires. L'activité de Creusot-Loire se réalise dans 24 usines groupant 39.000 personnes, dont 2.000 ingénieurs et cadres.

La Société Nouvelle des Aciéries de Pompey était, déjà après guerre, une des plus petites sociétés sidérurgiques lorraines. Son unique usine, les Aciéries de Pompey, était une usine intégrée de 200.000 t/an d'acier brut. Elle se spécialise dans les années 50 dans les aciers spéciaux. Aussi, elle fabrique une gamme large de produits (du lingot de forges aux tôles, en passant par les barres et le fil machine). Dans le secteur des aciers spéciaux, les commandes sont fortement individualisées. Chaque client indique pratiquement la composition d'acier qu'il souhaite.

Cette société a réussi à se doter d'un train à barre et à fil en 1960 et d'une aciérie LD à deux convertisseurs de 80 t en 1964. Les hauts fourneaux consomment du minerai hématite d'Outre Mer qui est aggloméré par la Société pour le traitement du minerai des Saizerais, détenue par la Société nouvelle des Aciéries de Pompey, la Société des fonderies de Pont-à-Mousson, et par la Société des Aciéries et Tréfileries de Neuves-Maisons-Chatillon. Toutefois, l'ensemble des installations est particulièrement vétuste. Le blooming n'avait pas été électrifié et a fonctionné à vapeur jusqu'en 1975 ! et ne pouvait dégrossir que des lingots de 700 kg. Les hauts fourneaux ont chacun une capacité de 300 t/j. Il fallait à la société trouver de nouveaux actionnaires pour financer son développement éventuel. En 1968, une Société d'Investissement et de Participation est constituée détenant 66,9% de la SNAP, les 33,1% restants revenant à la Compagnie Industrielle et Financière de Pompey.

Ce sont les autres sociétés d'aciers spéciaux qui ont été le plus intéressées par Pompey. En 1974, le capital social se répartissait ainsi : Compagnie industrielle et financière de Pompey, 21,05%, Ugine Aciers, 21,05% ; Creusot-Loire, 12,63% ; Compagnie des

Forges de Chatillon-Commentry-Biache, 21,05% ; Hauts Fourneaux de La Chiers, 7,37% ; Röchling-Burbach (société sarroise), 9,47% ; Sidéco (Société Sidérurgique de Participation pour le Développement Économique) 7,37%.

### **3.15. Deux sociétés passent sous le contrôle de groupes sidérurgiques belges : La Providence (Longwy) et Neuves-Maisons**

Providence S.A. est une société belge qui a deux usines en France : l'usine de Rehon, dans la région de Longwy, est spécialisée dans le feuillard, servant à la fabrication des tubes, et l'usine de Hautmont, dans le bassin de la Sambre, dans les produits longs en aciers spéciaux. Elle a su et pu se « moderniser » au bon moment, en particulier l'usine de Rehon : train continu à feuillard en 1951, ateliers d'agglomération en 1958, le 1er convertisseur OLP de Lorraine en 1963, décriquage automatique des brames en 1965. Enfin, elle a réalisé une intégration aval soit en son sein (création d'un atelier de fabrication de tubes soudés en 1959 à l'usine de Rehon), soit en prenant le contrôle de sociétés de profilage, de forgeage, de fabrication de tubes. C'est donc plutôt une société bonne à contrôler. C'est ce que réalise, en 1966, le groupe sidérurgique belge : Cockerill-Ougrée S.A.

Parmi les sociétés françaises, personne ne veut ni absorber ni fusionner avec la Société des Aciéries de Tréfileries de Neuves-Maisons-Chatillon, et particulièrement reprendre l'usine de Neuves-Maisons. La mine de fer qui alimente ses hauts fourneaux s'épuise, sa production, faite de produits longs classiques, n'a pas progressé, même pendant la bonne période. C'est parce que le groupe belge Hainaut-Sambre y trouve un intérêt, vraisemblablement une meilleure pénétration du marché français, et parce que le gouvernement ne veut pas risquer une crise sociale régionale que l'usine est sauvée. Hainaut-Sambre rachète 51% des actions de la société en 1967 et l'État prête 40 millions de francs sur les 72 millions d'investissement jugés nécessaires (avec promesse de prolonger la Moselle canalisée ?) pour rénover les installations existantes, du haut fourneau au train de laminoir.

### **3.16. Les sociétés sidérurgiques appartenant à de grands groupes industriels : les Fonderies de Pont-à-Mousson (Saint-Gobain-Pont-à-Mousson), la Société des Aciers Fins de l'Est (Régie Nationale des Usines Renault)**

Lorsque les fonderies de Pont-à-Mousson ont été parties prenantes dans la constitution de Sidélor en 1950, elles n'ont apporté qu'une petite usine et deux mines de fer. Les usines de Pont-à-Mousson et de Fumel dans le Lot et Garonne sont restées dans Pont-à-Mousson S.A. qui a une activité très diversifiée, faisant appel à des matériaux variés qui vont de la fonte aux plastiques en passant par l'acier, le ciment, l'amiante, etc., et qui fait partie de la puissante Compagnie de Pont-à-Mousson, devenue en 1968 Compagnie de Saint-Gobain-Pont-à-Mousson, réunissant à cette date 150 sociétés industrielles et financières, françaises ou étrangères, totalisant 115.000 salariés. On voit bien l'enjeu de la tentative, la même année, du contrôle de Wendel-Sidélor. Saint-Gobain - Pont-à-Mousson aurait été le premier groupe industriel français à réaliser une intégration quasi-absolue de la matière première aux produits finis dans les domaines de la canalisation, de la mécanique, de la construction et de l'emballage. Les usines de Pont-à-Mousson S.A. relevant du secteur sidérurgique sont, pour l'essentiel, l'usine de Pont-à-Mousson et l'usine de Fumel. Ce sont des usines à fonte.

La Société des Aciers Fins de l'Est, filiale de la RNUR, est la seule société et la seule usine sidérurgique à avoir vu ses effectifs croître régulièrement depuis 30 ans. L'activité de cette société est entièrement axée sur les besoins de la Régie.

### **3.17. Une société reste indépendante la Société des Hauts Fourneaux de La Chiers (Longwy)**

La Société des Hauts Fourneaux de La Chiers est l'exemple même de la petite société sidérurgique qui a été capable de se développer et de rester indépendante. Elle a su, à côté des grands, se spécialiser au bon moment dans des produits promis à expansion (le fil machine en acier dur pour la fabrication des câbles et des précontraintes, le feuillard pour tubes à souder, les aciers spéciaux de Vireux Molhain-Ardenne). Elle a su aussi s'intégrer en amont et en aval pour valoriser au maximum ses produits et avoir des capacités financières suffisantes (rachat de Lefort, des câbleries de Bourg, des tréfileries de l'Est, Tréfinmétaux, laminoirs à froid de Thionville, etc.), à se « moderniser » (premier train continu à fil en France avant la guerre, modernisé dès 1951, équipé en 1966 du refroidissement contrôlé Stelmor, machine à coulée continue en 1974, etc.) et s'associer à d'autres (Usinor pour le train à fil d'Anzin). Si cette stratégie lui a permis de passer la phase 1961-1968, elle sera insuffisante pour faire face à la crise de 1974. En 1976, elle fusionnera avec Neuves-Maisons-Chatillon.

### **3.18. Le déclassement de la sidérurgie française**

Le déclassement de la sidérurgie française se traduit de différentes façons. La production n'a progressé entre 1960 et 1967 que de 13,7%, contre 23,4% pour l'ensemble de la CECA. Son poids dans la production totale des six pays est passé de 23,7% à 21,9%. L'excédent de la balance commerciale a été réduit de + 1,9 Mt à + 1,0 Mt. Cette dégradation est due à une plus grande pénétration des aciers belges et luxembourgeois sur le marché français. Leur part de ce marché est passée de 8,5% à 15,0%. Par contre, les échanges avec les autres pays de la CECA restent stables, notamment avec la RFA.

Durant cette période, c'est l'Italie qui a la croissance la plus forte : + 93,1%, suivie des Pays-Bas, + 75,5%, et de la Belgique, + 35,2%. Par contre le Luxembourg et la RFA progressent moins que la France : + 9,8% et + 7,7%. En RFA si les grandes sociétés se développent, il en existe encore d'autres, petites et moyennes, qui subissent de sérieux reculs, notamment en Sarre.

Le déclassement de la sidérurgie française se manifeste surtout au niveau de l'appareil productif et des investissements. La proportion d'acier à oxygène pur dans la production totale d'acier est en 1967 de 7,3% en Lorraine, de 15,4% en France, de 28,7% en RFA, 31,4% en Belgique, 30,3% en Italie, de 62,9% aux Pays Bas, de 64,4% au Japon. La consommation de coke pour produire une tonne de fonte est de 789 kg en France, de 672 en RFA, de 507 au Japon, en 1965.

Au niveau des investissements, donc de la préparation de l'avenir, le déclassement est net. De 1955 à 1962, la part de la sidérurgie française dans les investissements de la CECA a varié de 25 à 35%. Elle tombe en-dessous de 20% de 1963 à 1967.

Toutes les sidérurgies européennes ont été réorganisées au cours de la période 1961-1967. On a vu les premières fusions dès le début de la stagnation. Une nouvelle vague a lieu entre 1966-1968. En 1967, au Luxembourg, ARBED absorbe la deuxième société luxembourgeoise, Hadir, et constitue ainsi un groupe de 5,4 Mt. Son partenaire

dans SIDMAR, Cockerill-Ougrée, fusionne avec les Forges de La Providence et atteint les 4 Mt. Leur usine littorale commune, SIDMAR à Gand, est mise en service en 1967 également. Cette même année, la sidérurgie anglaise est renationalisée par les travailleurs revenus au pouvoir : elle devient la British Steel Corporation. La Société d'État néerlandaise, Hoogoven, investit fortement dans son usine côtière d'Ijmuiden. Elle l'équipe d'un deuxième train à large bande. Sa capacité atteindra 4,3 Mt en 1969. C'est alors la plus grande usine littorale d'Europe. Finsider continue d'agrandir Tarente.

En RFA, la Dortmund Horder Hüttenunion et Hoesch fusionnent en 1966. Ils forment ainsi un nouveau groupe de 6,1 Mt, de la taille du nouveau Usinor après l'absorption de Lorraine-Escaut. Il passe en même temps un accord avec Hoogoven pour que celui-ci lui fournisse de la fonte produite à partir du minerai d'Outre-Mer à Ijmuiden. Hoesch et Hoogoven envisagent à ce moment-là de construire ensemble une nouvelle usine littorale à Rotterdam. Ce projet sera finalement abandonné au profit d'une nouvelle extension d'Ijmuiden. Ces accords et projets communs aboutiront plus tard, après 1970, à la fusion des deux sociétés, sous le nom d'Estel. En 1968, A. Thyssen Hütte prend le contrôle d'Oberhausen. Il devient le premier groupe européen avec 11,5 Mt, et le 6e sur le plan mondial.

Mais la mesure la plus importante et la plus originale prise en RFA est la constitution, en 1967, de quatre comptoirs de vente. Ces comptoirs, constitués sur une base géographique, ont pour rôle de centraliser les commandes et de les répartir ensuite rationnellement entre sociétés de façon à utiliser les installations les plus modernes. Malgré les concentrations, il existe alors encore une trentaine de sociétés sidérurgiques en RFA qui se disputent les marchés provoquant un désordre persistant sur les prix. Les comptoirs visent à mettre fin à ce « trop de concurrence » et à créer les conditions d'une harmonisation des investissements et à faciliter les restructurations futures. Ils permettront, de fait, des regroupements, des spécialisations, notamment des petites sociétés, et l'arrêt de nombreuses installations (en quatre ans 18 hauts fourneaux, 26 convertisseurs Thomas, 43 fours Martin, près d'une centaine de trains de laminoirs).

Le comptoir Ouest, dont le siège est à Dusseldorf, forme avec 14 sociétés, un groupe de 15 Mt. Il comprend notamment Thyssen, Krupp et Manessmann. Le comptoir Westphalie rassemble également 14 sociétés, dont Hoesch et Rheinstahl, produisant 10 Mt. Il est localisé à Dortmund. Le comptoir Nord, formé de quatre sociétés dont Klockner, Oberhausen (absorbé par Thyssen), la société d'État Salzgitter et Ilseder Hütte, produit 8 Mt. Enfin, le comptoir Sud, c'est-à-dire la Sarre, groupe six sociétés (dont Dilling contrôlé par Pont-à-Mousson), qui produisent alors 8 Mt.

### **3.19. La réduction des effectifs de la sidérurgie**

Avant que la convention sociale ne soit signée, les sociétés sidérurgiques ont procédé à des réductions d'effectif par blocage de l'embauche et mutation interne aux usines. Jusqu'en 1964, elles ont conservé leurs effectifs espérant une reprise. Elle a lieu, comme on l'a vu, en 1964, mais la production se met à nouveau à stagner. Les sociétés décident alors de limiter fortement l'embauche. Aussi, de 1964 à 1967, année de la signature de la convention sociale, l'effectif ouvrier de la sidérurgie passe de 130.800 à 114.100, soit 16.700 emplois en moins, dont 10.000 dans l'Est. Il diminuera encore de 5.500 emplois en 1968.

### **3.20. La préparation de la reprise de la consommation d'acier. La saturation progressive des trains à large bande et des trains à froid**

De 1960 à 1967, la consommation intérieure française de produits laminés a augmenté de 3 Mt, dont 2 de produits plats. L'accroissement de 1 Mt pour les produits longs a eu lieu en 1964, puis la demande a stagné jusqu'en 1967. Par contre, la demande de tôles n'a pas cessé de croître. Les trains sont saturés progressivement, au point que les importations augmentent régulièrement, de 0,8 Mt à 1,7 Mt, alors que les exportations restent stables à 2 Mt. Cependant, comme les prix restent à un niveau bas sur le marché à la grande exportation et sur les marchés intérieurs et la CECA, ni Usinor ni Sollac ne se sentent assurés pour investir à nouveau. L'endettement d'Usinor monte en 1967 à 80% de son chiffre d'affaires. L'engagement de la deuxième tranche de l'usine de Dunkerque a été trop retardé. Elle sera mise en service en 1968, avec la mise à feu du haut fourneau n°3 (10,2 m de diamètre du creuset). Mais elle sera insuffisante pour faire face au brusque accroissement de la demande de 1968 à 1970. Sollac, ou plutôt les sociétés membres de cette coopérative dont de Wendel et Sidélor, ont constamment reporté la décision pour la deuxième usine littorale, étant donné leurs difficultés dans leur secteur produits longs.

Précisément, la demande de produits longs n'a augmenté que d'1 Mt en sept ans, et elle stagne depuis 1964. Non seulement elle a peu progressé, mais parmi les produits longs, les fers marchands et ronds à béton français ne résistent pas à la concurrence. Les importations progressent de 0,74 Mt. Les exportations régressent de 0,25 Mt. La balance commerciale des fers marchands et ronds à béton est devenue nulle alors qu'elle était excédentaire de 0,6 Mt en 1960. Par contre, le fil machine et les poutrelles ont tenu leur position. C'est donc avec des capacités insuffisantes en produits plats et un manque de compétitivité sur les fers marchands et ronds à béton que la sidérurgie française aborde une période de brusque flambée de la demande.

## CHAPITRE IV

**La lutte entre de Wendel et Usinor  
L'entrée en scène de la nouvelle classe ouvrière  
1968-1974**

**4.1. Alors que le Plan professionnel prévoyait une faible progression de la demande et la stabilité des salaires et de la durée du travail, la demande augmente brutalement à partir de 1968 et les travailleurs obtiennent des hausses importantes de salaire, des « glissements hiérarchiques », une sensible réduction du temps de travail et la mensualisation**

Le contexte économique et social que supposait le Plan professionnel est bouleversé. Au lieu d'une faible croissance de la demande et des prix, on assiste à des bonds jamais observés. Au lieu d'une certaine stabilité des conditions d'emploi des travailleurs, on observe des hausses importantes de salaires et des réductions de temps de travail.

L'année 1968 est l'année de la reprise de la demande, sur tous les marchés, de la plupart des catégories de laminés et le début de l'envolée des prix. De 1968 à 1970, la demande intérieure passe de 14,7 Mt à 19,2 Mt, soit une augmentation de 4,5 Mt, dont 2,6 de produits plats. Cela ne s'était jamais vu. À la grande exportation, les prix doublent.

Le troisième haut fourneau de l'usine de Dunkerque est mis à feu à point nommé en 1968 et porte la capacité de l'usine de 1,5 à 3 Mt. Mais c'est insuffisant. L'aciérie de Gandrange ne sera vraiment en activité qu'en 1970. La sidérurgie française ne peut faire face. 1,6 Mt supplémentaires devront être importées, malgré une réduction des exportations, dont 1 Mt de produits plats. La dévaluation du franc n'a pas d'effet pour limiter l'importation. Pour la première fois, la balance commerciale française de l'acier est négative, alors qu'au début de la crise rampante (1961), elle était excédentaire de 2 Mt. La deuxième usine littorale fait cruellement défaut, ainsi que la restructuration du secteur lorrain produits longs avec Gandrange.

La montée des luttes ouvrières en France et la confiance qui revient aux travailleurs poussent à l'action et aux succès. Par ailleurs, les sociétés sidérurgiques, pour faire face au brusque accroissement de la demande, cherchent à faire fonctionner leur installation 24 h sur 24 h. Elles ne peuvent l'obtenir que par des concessions. Le 1er mai 1968, un accord est conclu sur la réduction du temps de travail en contrepartie d'une augmentation du nombre de travailleurs en « feu continu ». La durée hebdomadaire du travail des ouvriers en « feu continu » passe de 48 à 42 h avec une compensation de salaire de 66%

et la promesse, dans un délai d'un an, de retrouver le salaire correspondant à 48 heures par le biais de reclassements et d'augmentations. Les travailleurs en « discontinu » passent de 48 h à 47 h fin 1969, avec perspective de réduction progressive. Suite aux accords de Grenelle de juin 1968, des augmentations importantes de salaires ont lieu. Le patronat de la sidérurgie obtient du gouvernement, avec l'approbation des Instances de Bruxelles, des mesures temporaires de contingentement et de soutien de ses exportations pour éviter une offensive des concurrents pendant la grève. En 1969, les conflits se poursuivent pour l'harmonisation des salaires. Après les fusions, des usines qui pratiquaient des politiques salariales différentes se retrouvent sous la même direction générale. Les syndicats obtiennent des glissements hiérarchiques qui, sans modification du contenu du travail et sans bouleversement de la grille salariale, aboutissent à des augmentations de salaire. De 1968 à 1970, les frais de personnel d'Usinor, divisés par le nombre de ses salariés, passent de 20.507 F à 25.226 F pour une durée moyenne de travail diminuée de 3 h 05. Mais ces augmentations sont aisément absorbées par l'envolée des prix de l'acier et l'inflation en général.

Les travailleurs des usines mécanisées en cours d'automatisation : Sollac, Dunkerque et Gandrange, entrent sur la scène sociale, en multipliant les actions sur les conditions de travail, les horaires, la sécurité, les qualifications, l'harmonisation des salaires. Les syndicats, et notamment la CGT, voient dans le renversement de conjoncture une confirmation de ce qu'ils disaient : la relance de la consommation populaire, non seulement permet de maintenir le potentiel industriel, mais aussi de le développer et de le moderniser. La nécessité de réunir les conditions pour des actions internationales est oubliée. Par contre, la question de la « modernisation capitaliste », de la déqualification, du travail réduit à une activité réflexe, est ouvertement posée par les luttes qu'engagent successivement différentes catégories de machinistes ou de surveillants d'installations automatisées.

Les sociétés doivent augmenter leurs effectifs après les avoir diminués. Des arrêts d'installation sont repoussés. Certaines sont même remises en route. De 1968 à 1970, l'effectif ouvrier de la sidérurgie augmente à nouveau de 1.600 personnes. En fait, il augmente plus. En effet, les sociétés suscitent de nouvelles sociétés de sous-traitance qui ne sont que des « marchands d'hommes », fournissant la main-d'oeuvre qui leur est temporairement nécessaire et qu'elles n'auront pas à licencier le moment venu. Les travailleurs immigrés constituent l'essentiel de ce volant de main-d'oeuvre.

L'effectif ouvrier augmente également plus qu'il n'y paraît en réalité parce qu'un nombre important d'ouvriers sont « promus » collaborateurs, comme agents techniques. Pour la seule région Est, 4.000 d'entre eux sont ainsi promus en 1969 et 1970, alors qu'antérieurement la moyenne annuelle des promotions était de 500. Pour la France entière, on peut estimer leur nombre à 6.000. On a vu que ces « promotions », alors qu'il n'y a aucun changement du contenu du travail, visent à permettre des augmentations de salaires pour une catégorie donnée, sans bouleverser la grille salariale.

On peut donc estimer que l'effectif ouvrier retrouve en 1970 son niveau de 1966. Tout se passe comme si « l'effort » de réduction de personnel est annulé pour faire face à la flambée de la demande. Les gains de productivité ne sont pas suffisants pour éviter de nouvelles embauches. Un peu plus tard, il faudra à nouveau réduire l'effectif.

**4.2. À nouveau l'euphorie et les grands projets : construction de la deuxième usine littorale à Fos par Solmer, doublement de la capacité d'Usinor-Dunkerque (8 Mt). Le 6e Plan (1971-1975) prévoit de porter la capacité française de production d'acier de 25,8 Mt/an à 35,6 Mt/an, dont 55% d'acier à oxygène pur**

L'euphorie gagne les états-majors aussi vite que montent les marges bénéficiaires. Le résultat brut d'exploitation de la sidérurgie passe de 11,73% du chiffre d'affaires en 1968 à 19,07% en 1969, et 24,13% en 1970. Celui d'Usinor passe de 11,03 à 23,42, puis à 28,80%.

Le 6e Plan (1971-1975) est en préparation. C'est un constat de réussite du Plan professionnel qui est fait. La productivité a été élevée plus vite que prévu. 70% du minerai enfourné est aggloméré. Les sociétés se sont regroupées. Les marges bénéficiaires sont rétablies au-delà de ce qui était espéré. Il est temps maintenant d'accroître les capacités de production et de reconquérir la place perdue sur les différents marchés. Certes, la concurrence internationale restera vive. Les États-Unis risquent de prendre des mesures protectionnistes, et le comportement du Japon, qui se suréquipe, qui maintient une forte protection douanière, et peut pratiquer les prix les plus bas qui soient, est inquiétant. Mais avec des outils modernes, la sidérurgie française peut faire face, et la politique d'industrialisation nationale adoptée par le nouveau président Pompidou alimentera la demande d'acier. Il est donc décidé de porter la capacité de production d'acier de 25,8 Mt (dont 7,1 à oxygène pur) à 35,6 Mt (dont 19,5 à oxygène pur). Les capacités nouvelles de laminage concerneront essentiellement les produits plats et les aciers spéciaux, « produits à haute rentabilité ».

Pour atteindre ces objectifs deux opérations essentielles sont prévues. La première consiste à accroître la capacité de l'usine de Dunkerque de 3 Mt à 8 Mt avec la construction d'un quatrième haut fourneau, le 2ème du monde par sa capacité (10.000 t/j), d'une deuxième aciérie à oxygène pur avec coulée continue, d'un accroissement de capacité du train à large bande existant, de l'installation d'un deuxième train à tôles fortes, et la construction d'une usine de laminage à froid à côté de l'usine de Dunkerque, à Mardyck. La deuxième opération essentielle est la création d'une nouvelle usine littorale à produits plats à Fos par la Solmer, filiale de Sollac, devant atteindre 3 Mt en 1975 et 6 Mt en 1980. Les autres opérations concernent les produits longs: deux nouveaux trains continus à fil sont prévus, un par Neuves-Maisons, l'autre par la Société métallurgique de Normandie, et un train à poutrelles.

L'accroissement très important de la capacité de production de la sidérurgie française doit s'accompagner d'une élévation de la productivité. En effet, les unités nouvelles vont, non seulement accroître la capacité globale, mais aussi se substituer à des unités anciennes. 5,45 Mt de capacité de production d'acier Thomas et Martin vont disparaître. Le pourcentage de minerai enfourné sous forme agglomérée doit atteindre près de 90%. Le nombre d'heures d'ouvriers et d'employés à la tonne d'aciers produits, qui est, selon le patronat, le plus élevé d'Europe (12 h 30 en 1970, contre 9 h 50 en RFA, 9 h 30 en Belgique, 8 h 03 en Italie, et 7 h 50 au Luxembourg), doit atteindre d'ici à 1975 8 h 40. Cet objectif est fondé sur plusieurs hypothèses : une progression de 36% des ventes de produits sidérurgiques en cinq ans, une réduction de l'effectif des ouvriers et des mensuels de 146.000 à 133.000, et de la durée hebdomadaire moyenne du travail de 44 h 55

à 43 h 00, et enfin un accroissement du pourcentage d'ouvriers travaillant en continu de 45% à 50%. Indiquons de suite qu'aucune de ces hypothèses ne seront justes.

Malgré quelques succès, la recherche sidérurgique est en France à un niveau très bas, par manque de moyen et de mise à l'essai industriel des découvertes. Le 6e Plan prévoit de porter l'effort de recherche à 790 MF, au lieu de 500 MF, pendant le 5e Plan. En fait, rapporté au chiffre d'affaires de la sidérurgie, l'effort reste le même 0,6 à 0,7%. L'accent est mis sur l'automatisation des procédés, la recherche des procédés continus, de nouvelles qualités d'acier, le traitement et les méthodes de transformation (extrusion, formage, soudage, collage, boulonnage, etc.), enfin sur l'utilisation de l'énergie nucléaire dans l'élaboration de la fonte et de l'acier.

Le financement des investissements paraît raisonnablement assuré. L'autofinancement, les augmentations de capital et les cessions d'actifs devraient couvrir 54% des besoins. L'État n'interviendrait que pour le financement de Fos, soit 29,5% du coût de l'opération. L'endettement global de la sidérurgie est tombé de 73% de son chiffre d'affaires en 1965 à 55% en 1970. Normalement, il ne devrait pas croître sensiblement malgré l'importance du programme des travaux. Ce plan financier repose sur deux hypothèses : un résultat brut d'exploitation moyen de 18%, une moindre inflation des prix industriels par rapport aux prix de l'acier. Ici aussi, ces hypothèses se révéleront fausses.

Au-delà des grandes options (Fos, doublement d'Usinor-Dunkerque), l'examen par société du programme des travaux traduit leur orientation stratégique. Usinor prévoit de terminer la rénovation de l'usine de Denain, dont le « train à large bande » a été modernisé en 1968. Grâce au canal Dunkerque-Valenciennes mis à grand gabarit en 1969, l'usine de Denain est maintenant alimentée en minerai riche. Le programme prévoit un atelier d'agglomération, la réfection des deux hauts fourneaux (8,70 et 9,50 de diamètre de creuset), portant la capacité de fonte à 2,6 Mt/an, et la mise en service de trois nouveaux convertisseurs LD de 60 t. Il n'est pas prévu de coulée continue. Usinor fait un autre choix significatif : celui des « mini-acières ». Il s'associe avec Otto Lazar dans une société (Alpa) pour construire à Porcheville (région parisienne) une mini-acierie intégrée : four électrique de 60 t, coulée continue et un train à ronds à béton de 160.000 t/a. Il prévoit de spécialiser aussi une partie de l'usine de Thionville dans cette filière, en construisant un four électrique (UHP) de 60 t et une coulée continue qui alimenteront les trains à fers marchands existants de l'usine. Parmi les usines à produits longs, Longwy a la préférence avec une nouvelle chaîne d'agglomération du minerai. Les autres usines sont laissées en l'état.

Wendel-Sidélor prévoit peu de travaux en Lorraine, accaparé qu'il est par Solmer. La deuxième tranche de Gandrange entre en service en 1971, portant la capacité à 4 Mt/an, grâce à une aciérie OLP (suite aux contre-performances du Kaldo), et à l'augmentation de capacité du blooming et du train à billettes. Wendel-Sidélor ne semble donc pas apprécier la coulée continue, alors que les sociétés allemandes et italiennes s'en équipent activement. Le programme initial de Solmer à Fos ne prévoit pas non plus de coulée continue. Pour les autres usines, mise à part l'augmentation de capacité du train à fil de Jœuf, très peu de travaux sont envisagés. Wendel-Sidélor ne fait pas l'option des mini-acières pour les fers marchands et les ronds de béton. Il a misé avec le train de Gandrange sur des installations de grande capacité.

La mise en service de la deuxième tranche de Gandrange doit entraîner l'arrêt des aciéries Thomas d'Hayange et Knutange, des aciéries Martin d'Homécourt et Hagon-dange et de sept trains à Hayange et Knutange. Par ces mesures, l'usine de Knutange est quasiment fermée. Il ne lui reste plus qu'un train continu à fil, un train à fer marchand et trois hauts fourneaux. Pour les travailleurs concernés (1.550), la Convention sociale, signée en 1967, s'appliquera : c'est-à-dire qu'ils seront reclassés dans d'autres usines du groupe ou mis en pré-retraite avec l'aide du Fonds National pour l'Emploi. Ces mesures, annoncées en avril 1970, devant s'appliquer progressivement en 1971, sont présentées comme l'achèvement du Plan professionnel. Le satisfecit que le patronat de la sidérurgie et le gouvernement s'attribuent après cinq ans d'application de la Convention État-Sidérurgie laissent espérer aux sidérurgistes et aux Lorrains en général que la période difficile est passée.

Mais l'année 1971 se présente mal. On parle de difficultés chez Wendel-Sidélor et d'une nouvelle vague de suppression d'emplois. Ce nouveau « coup » qui est soupçonné, en contradiction avec les déclarations euphoriques récentes, provoque la colère dans la vallée de la Fensch et la grève de Knutange.

#### **4.3. Le bilan réel de la Convention État-Sidérurgie et le pari très risqué de Wendel-Sidélor**

En fait les résultats de 1970 sont trompeurs. La productivité n'a augmenté plus que prévue, que parce que la conjoncture exceptionnelle a permis une utilisation à pleine capacité des installations. À cause des réembauchages, des réductions de temps de travail, les effectifs diminuent moins que prévus, tout particulièrement en Lorraine. Le groupe Wendel-Sidélor est constitué, mais une véritable restructuration de l'appareil productif n'a pas eu lieu. Surtout les autres sidérurgies n'ont cessé de se moderniser: 54,2% de l'acier allemand est à oxygène pur, 52,7% de l'acier belge, 36,7% de l'acier luxembourgeois, 33% de l'acier italien, contre 27,2% de l'acier français et 15,0% de l'acier lorrain. La production japonaise, qui était égale à la production française en 1959 (15-16 Mt), lui est, en 1970, quatre fois supérieure (93,3 Mt contre 23,8).

Usinor a, à peu près, les moyens financiers pour porter la capacité de l'usine de Dunkerque à 8 Mt et pour réaliser l'usine de laminage à froid de Mardyck. Par contre, Wendel-Sidélor, par Sollac interposé, fait un pari énorme. Les usines lorraines, que l'on considère à tort restructurées, doivent permettre de dégager 28% du financement nécessaire à la première phase de Fos, estimé à 6.100 MF, l'usine de Fos dégageant elle-même 800 MF, l'État prêtant 1.800 MF, le reste étant emprunté. La deuxième phase (1976-1980) devait être financée essentiellement par les bénéfices de la première tranche de Solmer (3.100 MF sur les 4.100 nécessaires). Ce plan est fondé sur quatre hypothèses : la compétitivité rétablie des usines lorraines, la croissance soutenue de la demande d'acier et des prix, une inflation des coûts de construction limitée à 12,5% par an, une grande efficacité des services commerciaux pour reconquérir les marchés perdus. Les pouvoirs publics et Wendel-Sidélor connaissent la fragilité de ce plan puisqu'ils tentent, dès le départ, d'y associer Usinor, en lui proposant d'utiliser 20% de la capacité du train à large bande contre rémunération. Non seulement Usinor refuse, mais ne ménage pas ses critiques en privé contre un projet qu'il juge prématuré, parce que simultané avec le passage de l'usine de Dunkerque à 8 Mt.

**4.4. Un an après le début des travaux de Solmer, Wendel-Sidélor n'est plus en mesure d'assurer le financement de la construction. Pont-à-Mousson veut se retirer de Wendel-Sidélor, les usines lorraines ne dégagent pas les bénéfices nécessaires, et doivent être « reconverties ». Usinor entre dans le capital de Solmer**

Au moment où la constitution de Solmer est annoncée officiellement en novembre 1970, la demande se ralentit. Elle diminue en 1971 partout dans le monde, ainsi que les prix à la grande exportation (de 160 dollars la tonne de tôles minces à froid à 127 dollars). Une mini-récession a eu lieu aux États-Unis en 1970, qui atteint les autres pays en 1971. Le marché intérieur français de laminés baisse de 1,8 Mt, dont 1,3 Mt pour les produits longs. À cette récession s'ajoute un phénomène de déstockage dû à des achats spéculatifs ou de précaution pendant la hausse des prix.

La non-restructuration de l'appareil de production de Wendel-Sidélor devient évidente. Wendel-Sidélor affiche, en 1971, des résultats nuls. Le plan de financement prévu un an plus tôt est caduc au moment où s'ouvre le chantier de Solmer en octobre 1971. De plus, depuis la création 50/50 de Wendel-Sidélor, les dissensions ne manquent pas entre de Wendel et SGPM. Il semble que dès ce moment-là SGPM manifeste sa volonté de se retirer de la sidérurgie en refusant toute avance nouvelle de capital.

Il faut rétablir durablement les marges de Wendel-Sidélor et trouver d'autres partenaires pour Solmer. Un « Plan de conversion » est préparé sous l'autorité de M. Dherse, ex-PDG de Sollac, devenu président du Directoire de Wendel-Sidélor. Deux options semblent avoir été évoquées : une usine nouvelle complète en Lorraine, se substituant purement et simplement aux usines anciennes et accroissant en même temps la capacité générale (l'optimum étant de 8 Mt/an) ; la rationalisation de l'appareil de production existant, en faisant circuler le métal entre les installations les plus performantes et les plus cohérentes entre elles. Officiellement, la première solution, qui aurait permis de faire un saut immédiat et durable de productivité avec une forte réduction d'effectif, n'est pas retenue, car elle aurait exigé un doublement de l'extraction du minerai, donc une réduction de la durée de vie du gisement de Wendel-Sidélor de moitié, soit 15 ans. On peut se demander a posteriori si ce n'est pas les ressources de l'ensemble des mines du bassin qui auraient dû être prises en compte, étant donné les fermetures successives de mines marchandes qui se sont produites depuis par perte des débouchés extérieurs. C'est donc la deuxième solution qui est retenue. Elle limite à court terme les investissements, les réductions d'effectif et les réactions locales, mais elle ne donne pas l'impression que Wendel-Sidélor continue vraiment à miser sur la Lorraine.

Trois principes pour le Plan sont retenus. Économiser les investissements, en particulier en consommant le maximum de ferrailles aux aciéries. Parallèlement, réduire pour chaque stade de fabrication le nombre d'installations en service, en ne conservant que les plus modernes et en les faisant travailler en service continu. Conserver la totalité des installations de Sollac pour la production des produits plats, et, pour les produits longs, transformer en priorité l'acier en produits les plus rentables et ayant le meilleur avenir : rails, profilés lourds. Wendel-Sidélor décide donc d'abandonner du terrain sur le marché des fers marchands et des ronds à béton, qui étaient autrefois une part importante des productions des sociétés qui l'ont formé.

Sont conservés : 20 hauts fourneaux sur les 31 existants (les trois hauts fourneaux de Patural-Hayange seront agrandis et modernisés et un troisième haut fourneau sera construit à Jœuf : 2.000 m<sup>3</sup>) ; quatre aciéries (Sollac, Gandrange, Rombas, Hagondange) sur 7 (Micheville, Hayange, Homécourt) ; le train à large bande de Sollac et ses trains à froid ; les trois trains à fil (Jœuf, Rombas, Knutange) ; trois trains à profilés lourds: poutrelles, palplanches, rails (deux à Rombas, un à Hayange, et un à Hagondange) sur quatre (Micheville) ; trois trains à fers marchands (Homécourt, Gandrange, Knutange) sur 6 (Micheville, Hayange, Rombas) ; le train à «larges plats» (Homécourt) ; les ateliers centraux d'entretien seraient regroupés.

Toutes les usines sont touchées. Une doit fermer: Micheville, la dernière usine sidérurgique de l'agglomération de Villerupt, près de Longwy. La réduction totale d'effectif doit être de 10.650. Des installations modernes doivent être supprimées parce qu'elle sont insérées dans des usines anciennes et trop éloignées des autres installations retenues. Tel est le cas du train à rail de Micheville. Il a fallu l'action des travailleurs, et la protestation des élus locaux et de la population, pour qu'une solution soit trouvée. Situé à la frontière franco-luxembourgeoise, le train à rail de Micheville pouvait très bien être alimenté en demi-produits compétitifs par l'usine de Rodange-Athus, située à proximité, mais de l'autre côté de la frontière. Finalement, une filiale 60/40 de Sacilor-Sollac et de la Société métallurgique et minière de Rodange-Athus est constituée, la Société des laminoirs de Villerupt, pour exploiter ce train à rail qui, jusqu'à présent, donne toute satisfaction. Mais un haut fourneau, construit en 1957, dont la conduite venait d'être automatisée, n'a pas été sauvé.

Le Plan de conversion aboutit à un premier ensemble « Sacilor produits longs », de capacité, à l'horizon 1975, de 6,5 Mt, et d'un deuxième ensemble « Sollac-Solmer » spécialisé dans les produits plats, de 6,5 Mt également, complété par l'activité de « tôles moyennes et fortes » des Forges et Aciéries de Dilling. Rien n'est prévu pour rajeunir les installations de Sollac. Il faudra attendre 1974 pour qu'un plan « Sollac-Fensch » soit décidé. Le Plan s'accompagne d'une réorganisation administrative. Wendel-Sidélor change de dénomination sociale et devient Sacilor le 1<sup>er</sup> janvier 1973.

Mais il a été conçu dans le cadre d'une conjoncture moyenne, et non dans le cadre d'une profonde récession et d'une véritable guerre économique. Il a fixé comme seuil de rentabilité le seuil de rentabilité moyenne des usines européennes des grandes sociétés sidérurgiques et non celui des usines japonaises, des mini-aciéries, des usines des pays de l'Est et même de sidérurgies européennes qui peuvent se permettre, en période de crise, de vendre à prix coûtant des produits longs, parce que par ailleurs elles ont des activités rémunératrices.

Usinor refusant de s'associer au financement de Solmer, les résultats d'exploitation s'effondrant en 1971, les dissensions entre de Wendel et Saint-Gobain – Pont-à-Mousson empiraient. Le Plan de conversion exigeant 400 MF par an pendant quatre ans, les coûts de construction de Solmer augmentant rapidement, Sollac, donc Wendel-Sidélor, est moins que jamais capable de mener à bien l'opération Solmer. Les augmentations de capital qui devaient atteindre 1.700 MF avant 1975 ne dépassent pas 400 MF début 1972. Wendel-Sidélor cherche de nouveaux partenaires. Italsider (du holding Finsider) refuse, car engagé dans le doublement de son usine littorale en Italie du Sud. Elle doit atteindre 10 Mt/an. De plus, le gouvernement italien se prépare à prendre la décision de principe d'une cinquième usine littorale intégrée à Reggio de Calabre.

L'Espagne est sollicitée ensuite. Mais la Société Altos Hornos del Mediterraneo a un projet d'une nouvelle usine littorale à Sagunto en association avec l'U.S. Steel.

Des négociations sont engagées également avec August Thyssen Hutte (12 Mt/an de production), avec semble-t-il, le soutien de Valéry Giscard d'Estaing, alors au Ministère des Finances. ATH est effectivement intéressé. La première société sidérurgique allemande et européenne manque de capacité de laminage à chaud de tôles (elle n'a que deux trains à large bande) pour alimenter un laminoir à froid que Mannesmann lui avait cédé, en échange de la constitution d'une société commune, mais à majorité Mannesmann, regroupant la totalité des activités « tubes » des deux sociétés. Depuis de nombreuses années, ATH cherche une possibilité d'usine littorale : à Rotterdam, puis en Australie. En RFA, les milieux patronaux de la sidérurgie réfléchissent en effet à la possibilité de produire des lingots d'acier dans les pays producteurs de minerai de fer et d'effectuer la transformation près des marchés consommateurs. Pour ATH, la solution Solmer lui assurerait des approvisionnements à meilleur coût que dans la Ruhr, tout en évitant les risques politiques d'une implantation dans un pays en voie d'industrialisation. Pour Wendel-Sidélor, la participation d'ATH apporterait à Solmer les augmentations de capital qui manquent et une surface financière considérablement accrue, autorisant de plus larges emprunts. Pour le ministère des Finances, cela pourrait être le début de la constitution d'une société européenne, capable de faire le poids face à l'US Steel américaine ou à la Nippon Steel qui vient de se constituer. Elle commencerait à former la trame d'une Europe des grandes sociétés, base économique rendant progressivement indispensable l'Europe politique.

Mais cette formule est politiquement difficilement recevable en France. Les élections législatives doivent avoir lieu en février 1973. ATH ne peut être qu'un partenaire secondaire. Il ne reste d'autre solution que l'association avec Usinor en se soumettant à ses conditions, pourtant dures à avaler pour Wendel-Sidélor et le gouvernement. Usinor présente ses conditions publiquement et tranquillement, fin 1972. Solmer doit devenir une coopérative dans laquelle les deux adhérents Sollac et Usinor « se partageront toutes les fonctions et toutes les responsabilités sur un pied d'égalité rigoureuse ». Il semble même qu'Usinor ait réclamé 51% du capital. Solmer reste ouvert à d'autres partenaires européens. Chaque société commercialisera sa quote-part de la production Solmer comme elle le voudra. Son association ne doit pas empêcher Usinor de réaliser comme prévu son programme, c'est-à-dire le doublement de l'usine de Dunkerque et les laminoirs à froid de Mardyck, à l'exception du deuxième train à tôles fortes de Dunkerque qui pourrait être reporté. Usinor ne doit pas avoir à faire appel à ses actionnaires, et ne doit pas, pendant la phase de construction et de démarrage de l'usine, avoir à « *supporter aucune charge nouvelle, mais seulement lorsque la rentabilité de l'usine permettra de couvrir ses charges* ».

Autant dire que c'est à l'État à trouver la solution financière. Elle est présentée le 17 février 1973 par un communiqué du ministre de l'Économie et des Finances, Valéry Giscard d'Estaing, puis peu après précisée dans la Convention passée avec les sociétés adhérentes de Solmer le 9 mars. Le coût de la première tranche de Solmer est réévalué à 7.700 MF, au lieu de 6.100 MF au départ. Des efforts financiers accrus sont prévus sous la forme d'augmentation du capital et d'avances des actionnaires qui s'élèveraient au total à 2.300 MF d'une part, et de recours à de nouveaux emprunts (GIS, banques), d'autre part. Mais Wendel-Sidélor ne peut accroître ses avances et Usinor ne veut pas.

Toute l'astuce du nouveau plan de financement consiste à fournir des « relais », non pas à Solmer, mais à ses adhérents. Le FDES leur accorde un prêt de 800 MF, toujours à des taux très bas, par rapport au marché. Une société financière en nom collectif, la SIDFOS, est constituée par Sollac et Usinor 50/50, laquelle reçoit des banques (nationalisées) 450 MF. Usinor apporte 400 MF pour être à égalité avec Sollac. Fin mars, la participation d'ATH est acquise. Elle s'élèvera à 5% du capital avec possibilité de la porter à 25% ultérieurement. Les 5.400 MF restants sont couverts par les 4.400 MF prévus initialement (800 de marge brute des deux premières années de fonctionnement de Solmer, 1.800 du FDES, 1.200 emprunts GIS, CECA, établissements spécialisés, et 600 MF de prêts bancaires court et moyen terme), et par 1.000 MF supplémentaires à couvrir par des emprunts à long terme (GIS, établissements spécialisés).

À ce moment-là, le gouvernement aussi bien que Jacques Ferry affirment que la deuxième tranche de Solmer sera engagée sans tarder dès 1976 pour atteindre 7 Mt, gage de la rentabilité de l'opération. Malgré les grèves sur le chantier de Fos, la construction de l'usine est rapidement menée, puisque deux ans après le début des travaux, le train à large bande est mis en service, en novembre 1973, alimenté par des lingots venant de Dunkerque et de la Sollac, puis par les deux hauts fourneaux et l'Acierie LD (DEUX convertisseurs de 280 t) de l'usine, mis à feu début 1974.

Cette véritable mise en route de Solmer a lieu quelques mois avant la profonde dépression de la « demande » d'acier. Au lieu de faire du bénéfice, Solmer va accumuler les déficits. Le deuxième plan de financement de Solmer ne tiendra pas plus que le premier. Mais nous avons anticipé sur ce qui se passe en Lorraine. Il nous faut revenir en arrière, quelques mois avant l'annonce officielle du Plan de conversion.

#### **4.5. La grève de Knutange (mai 1971), première grève depuis 1967 ouvertement contre la logique capitaliste, est isolée et échoue. C'est le fruit des divisions syndicales de l'après mai 1968. Wendel-Sidélor peut annoncer son Plan de Conversion**

Début avril 1971, l'arrêt de la plupart des installations de l'usine de Knutange est annoncé au Comité d'établissement d'ici à la fin de l'année, comme cela était prévu et avait été confirmé en 1970. Mais les rumeurs nouvelles concernant un nouveau plan de compression d'effectifs provoquent la colère et l'inquiétude générale. Knutange est en grève le 8 avril. Le 16 une marche est organisée sur Hayange avec pour thème : l'arrêt de Knutange est le début de la liquidation de la vallée de la Fensch. Les orateurs au meeting protestent contre le peu d'emplois nouveaux, contre les mutations dans la vallée de la Moselle qui font des communes de la Fensch des communes dortoirs.

Une troisième manifestation a lieu le 21 avril, cette fois-ci devant le siège social de Wendel-Sidélor à Hayange. Elle a lieu la veille d'une réunion paritaire avec Assimilor à Metz visant à améliorer la convention sociale. Le 21 la grève est totale à Knutange.

« Un important cortège se forma pour descendre vers Hayange. Pancartes et slogans protestaient contre la liquidation de la vallée, et ainsi à grands renforts de cris, les manifestants arrivaient devant le siège social de la Société Wendel-Sidélor. Ils avaient été précédés par les grévistes de l'usine de Hayange, qui en passant par l'intérieur de l'usine, occupaient la place devant le bureau central », écrit le *Républicain Lorrain* du 22. Le ton monte. « Quelques jeunes grévistes voulurent prendre d'assaut les bureaux et l'on vit gardes et dirigeants syndicaux unirent leurs efforts pour repousser les assaillants ». R. Briesch, secrétaire régional sidérurgie CFDT déclare: « que les patrons sa-

chent bien qu'aujourd'hui ce n'est plus un avertissement mais une déclaration de guerre ». R. Guyot de la CGT lance un nouveau chiffre d'emplois supprimés dans la sidérurgie lorraine : 12.600. « *Nous ne sommes pas contre ces nouveaux investissements, contre le progrès, mais nous nous opposerons contre la suppression de la sidérurgie dans la vallée. Les usines sarroises livrent de la fonte à Sollac, un train de 5.531 tonnes de brames est arrivé dans la vallée venant d'Allemagne, alors que l'on veut fermer nos usines. Nous porterons notre action dans la rue, car toute la population est concernée. Les élus doivent prendre leurs responsabilités. Ils ne peuvent plus se contenter de discours* ».

Les syndicats CGT, CFDT menacent de retirer leur adhésion à la convention sociale si elle n'est pas améliorée sur des points essentiels: pas d'arrêt d'installations sans garantie effective de l'emploi par la création d'emplois nouveaux ; mutations sans perte de salaire ; mutations sans déclassement ; contrôle syndical avant et après les mutations.

Une quatrième journée de grève est prévue pour le vendredi 14 mai dans les usines Wendel-Sidélor. Les délégués CGT et CFDT de Knutange préparent, quant à eux, une grève de longue durée avec occupation, sur la base du maintien des installations. Ils en ont assez des « journées de protestation » qui ne débouchent sur rien. « *Les piquets de grève se sont mis en place dès jeudi à 21 h 45, prenant la place des gardes, non sans quelques réticences de la part de ces derniers ; c'est ainsi qu'hier matin aux cinq portiers, rouleaux de fil de fer, barres métalliques, etc., vieux balais avaient remplacé les grilles, interdisant toute possibilité d'accès à l'intérieur de l'usine. La sécurité a été toutefois assurée normalement*»

S'il est vrai, comme le pensent les syndicats, qu'un nouveau plan de réduction d'effectifs est en préparation, la détermination des ouvriers de Knutange est importante. La réussite de leur grève peut permettre de présenter de nouvelles revendications. À l'inverse, pour la direction de Wendel-Sidélor, il faut couper court à toute montée revendicative. Le 15 mai, le caractère et le sort du mouvement vont se fixer. C'est un samedi et la paie de la quinzaine doit être faite. *Le Républicain Lorrain* raconte: « *La Direction refuse de distribuer les quelques 2.800 sachets de paie, craignant que toutes les mesures de sécurité n'étaient pas requises pour effectuer les opérations au grand bureau pourtant sévèrement gardé par les gendarmes mobiles, amenés dans la vallée de la Fensch, dès le vendredi, et qui avaient installé leurs campements dans différents bâtiments appartenant à la Société Wendel-Sidélor (gymnase, cercle Molitor, etc.)*

« *Devant ce refus, les ouvriers s'installèrent sur la RN 52 au carrefour près du viaduc de Knutange. Il était alors 8 h 30, et durant toute la matinée, la police se borna à dévier la circulation par Nilvange, Algrange, Angevilliers. Les dirigeants syndicaux eurent alors une entrevue avec le sous-préfet de Thionville, qui joua le rôle d'intermédiaire avec la direction de Wendel-Sidélor. C'est ainsi que la direction s'engagea à effectuer la paie des ouvriers dès lundi, et au grand bureau même, ce qu'elle avait refusé quelques heures plus tôt. Les opérations de paie devaient également se dérouler sans la présence des forces de l'ordre. À 14 h cette nouvelle était annoncée aux ouvriers, un quart d'heure plus tard la chaussée était dégagée. Par ailleurs Wendel-Sidélor avait demandé aux syndicats de dresser une liste des ouvriers « nécessaires » qui pourraient être payés l'après-midi même. Les syndicats présentèrent une liste de 180 noms. La direction jugea ce nombre trop important et refusa de les payer. Une nouvelle fois la colère monta parmi les ouvriers qui se jugèrent dupés et décidèrent d'occuper à nouveau la RN 52.*

« Il était 18 h, et bientôt la nouvelle circule de l'arrivée des gendarmes mobiles. Effectivement, M. Lévy, commissaire central à Thionville, et M. Langrognet, commissaire chef de la Sûreté à Thionville, se présentèrent devant les grévistes qui avaient été rejoints par M. Victor Madeleine, conseiller général et maire de Nilvange, secrétaire de la section CFDT de l'usine. Après un court palabre, M. Lévy menaça de faire intervenir la « force publique ». Calmement, les grévistes se mirent assis à même la chaussée, et c'est dans cette position qu'une cinquantaine d'entre eux affrontèrent les crosses et les matraques d'un peloton de gendarmes mobiles casqués, armés de fusils lance-grenades, de masques, de boucliers. M. Madeleine tenta bien de parlementer, mais ce fut peine perdue. Après les sommations, lancées par le commissaire Lévy, les gendarmes mobiles avancèrent en rangs serrés, la crosse levée.

« Ce fut un gradé qui donna le signal de la charge, en giflant un jeune ouvrier assis sur la chaussée. Sans la moindre défense et résistance, les grévistes furent refoulés sur les trottoirs avec une extrême violence. La vitrine d'un magasin vola en éclats ; un délégué syndical de la CGT, M. Corvito, avait la figure en sang.

« Vers 21 h 15, alors que le carrefour de la RN 52 était libre à la circulation, et que les syndicats demandaient aux grévistes et à leurs familles venues les rejoindre, de se disperser, les gardes mobiles ont chargé une seconde fois, à coups de matraque et de mousqueton »

De nombreuses personnes sont blessées, dont des enfants, des femmes et des vieux travailleurs. Une soixantaine de personnes sont interpellées, dont beaucoup de travailleurs immigrés, et conduits au commissariat de Thionville.

« Vers 22 h, au café Rangoni qui, proche de l'usine est devenu le PC des syndicats, le bruit courait que G. Séguy, qui hier à Jarny participait à l'Assemblée de l'Union départementale CGT, pourrait aujourd'hui ou demain se rendre à Knutange. À la même heure, les syndicats CGT et CFDT de Moselle, au cours d'une prise de parole devant une centaine d'ouvriers, faisaient savoir qu'un appel était lancé pour que dès lundi l'ensemble des sidérurgistes et métallurgistes de Moselle et Meurthe-et-Moselle lancent une vaste action... ».

Tout se passe comme si le refus de faire la paie et l'intervention policière avaient été délibérés. La paie pour une période de travail non concernée par la grève est une chose sacrée pour les travailleurs. Le motif invoqué de l'absence de sécurité pour effectuer sans incident la distribution de la paie ne peut être pris au sérieux, à moins de croire que la Direction de Wendel-Sidélor se soit auto-intoxiquée à partir du petit incident du 21 avril, bien loin déjà. De plus, que pouvait-elle craindre avec la masse de gardes mobiles dont elle avait fait entourer le « grand bureau » ? De plus encore, comment expliquer son attitude humiliante consistant à proposer de ne donner la paie qu'aux « plus nécessiteux », puis à refuser étant donné leur nombre: 180 sur 2.800 ! Son incompréhension de la classe ouvrière ne va pas jusqu'à ne pas savoir que des travailleurs, à qui on vient d'annoncer que leur emploi est supprimé et qu'ils vont devoir, dans le meilleur des cas être mutés dans des conditions entraînant déclassement, perte de salaire et exode quotidien, ne peuvent pas tolérer, par dignité et par nécessité, que leur travail passé ne soit pas payé et qu'une sélection soit faite parmi eux des « plus nécessiteux ». Comment enfin ne pas parvenir à faire évacuer 50 à 100 personnes qui bloquent un carrefour sans recourir aux brigades spéciales ? Pourquoi charger à nouveau, alors qu'il y a seulement des attroupements sur les trottoirs?

Le moment est bien choisi. La succession de grèves d'une journée montre l'isolement progressif des travailleurs de Knutange. Ces grèves sont de moins en moins suivies dans les autres usines. La veille, c'était la quatrième du genre en l'espace d'un mois. Les syndicats ne pouvaient pas se permettre d'en rééditer une cinquième. À l'inverse, les travailleurs de Knutange durcissaient leur position, et ils ne faisaient pas mystère les jours précédant le 14 qu'ils allaient occuper et se lancer dans une grève reconductible toutes les 24 heures. Pour ne pas traîner ce conflit, il était tentant pour la Direction de Wendel-Sidélor de le casser en affichant une attitude intransigeante et en faisant dès le départ la démonstration que les travailleurs étaient bel et bien isolés. Parvenir à briser le mouvement, c'était enfin décourager toute lutte à venir dans les usines, dont Wendel-Sidélor devait annoncer la fermeture totale ou partielle dans les mois suivants.

C'était aussi un pari considérable. En effet, la répression policière particulièrement brutale et sans « justification », même apparente, pouvait être l'événement qui manquait pour que tous les travailleurs du bassin sidérurgique se jettent dans la lutte. En 1967, il en avait fallu beaucoup moins pour qu'en deux jours toutes les usines soient occupées et barricadées. Mais le contexte n'est plus le même, et Wendel-Sidélor le sait. Les rapports CGT et CFDT se sont détériorés depuis 1968. Les travailleurs du bassin, sans autre perspective de lutte que d'améliorer la convention sociale, subissent le déménagement de la sidérurgie comme une politique sur laquelle ils n'ont pas de prise. Le gouvernement est décidé à tirer profit de la débandade de la gauche dans sa capacité d'animer et de diriger le mouvement, et à faire croire par un sur-déploiement policier que toute grève n'est qu'agitation gauchiste gratuite.

Wendel-Sidélor a vu juste. G. Ségué ne vient pas à Knutange. Finalement, il n'y a pas de grève de protestation le lundi 17. Par contre, une « pluie de communiqués et de télégrammes ». Knutange est isolé. *Le Républicain Lorrain* commente : « *Un calme apparent a régné hier dans la vallée de la Fensch, mais la situation à l'usine de Knutange n'a guère évolué. Après les incidents de samedi soir, le pire était à craindre, mais les syndicats CGT et CFDT ont su tenir la situation bien en main. C'est ainsi que la paie des ouvriers s'est faite normalement au grand bureau de Nilvange, sans la présence des gendarmes mobiles qui toutefois, n'ont pas quitté la région. Et puis, ce qui est important, les ponts n'ont pas été rompus entre les syndicats et la direction Wendel-Sidélor.* »

Le mardi, les syndicats communiquent aux travailleurs les propositions de la Direction et proposent un vote à bulletin secret, le lendemain, sur la poursuite ou non de la grève. Deux bulletins. L'un « je considère les résultats des discussions insuffisants et je continue l'action engagée ». L'autre « je décide de reprendre le travail tout en considérant les résultats des discussions comme première étape. » Le deuxième bulletin obtient 54% des voix. 1.652 travailleurs ont voté sur 3.404, soit moins de la moitié. C'est la division, c'est l'écoeurement. Le travail reprend le 21 mai. La seule grève qui depuis 1967 remet en cause purement et simplement la logique capitaliste vient d'échouer, alors qu'elle aurait pu constituer un point de départ. Cet échec fera hésiter les travailleurs pour se mobiliser lors de l'annonce du Plan de conversion.

La proposition de la Direction de Wendel-Sidélor contient des améliorations par rapport à la convention sociale de 1967. La direction générale renouvelle l'engagement de proposer, à chaque membre du personnel dont l'emploi se trouve supprimé, un poste correspondant à ses aptitudes, dans une usine du groupe.

Il est précisé que la garantie contre toute perte de salaire pendant six mois, prévue par la convention sociale, sera, dans le cas de Wendel-Sidélor, assortie d'une garantie de ressources mensuelles pour la même durée, à condition que l'intéressé accepte l'horaire du poste qui lui est proposé, sauf contre-indication médicale. Si, au cours de la deuxième période de six mois suivant la suppression de l'emploi, il subsiste un problème de diminution de ressources mensuelles, la direction générale s'engage à examiner chaque cas individuel en s'attachant à y trouver une solution satisfaisante.

La direction générale conservera, autant que possible, sa classification à chaque membre du personnel touché par les suppressions d'emplois. Pour y parvenir, elle met dès à présent en oeuvre les moyens de formation appropriés.

La direction générale confirme qu'elle a effectué auprès du Fonds national de l'emploi les démarches nécessaires en vue d'obtenir le bénéfice de la pré-retraite pour tous les membres du personnel des usines et des services centraux atteignant 60 ans d'ici fin 1972. Le nombre des personnes âgées de plus de 60 ans était, pour la société Wendel-Sidélor, de 1.142 au 31 mars 1971. En cas de besoin, une demande de mise en pré-retraite pourrait être déposée pour les années postérieures à 1972 (jusqu'en 1975).

En ce qui concerne la réduction de la durée du travail des services discontinus, la direction générale appliquera les décisions prises au niveau de la profession.

Dans le souci de maintenir les ressources mensuelles du personnel touché par les suppressions d'emploi, la direction générale s'engage à prendre à sa charge la moitié de l'augmentation des frais de transport provoqués par le changement de lieu de travail de l'intéressé. Cette prise en charge sera portée à 100% pour les six premiers mois, suivant la date de changement d'emploi.

Dans le cas où un poste correspondant aux aptitudes d'un membre du personnel dont l'emploi se trouve supprimé ne serait pas disponible, une formation complémentaire sera offerte à l'intéressé, destinée à permettre son reclassement dans les meilleures conditions possibles.

#### **4.6. L'annonce brutale du Plan de conversion Wendel-Sidélor (octobre 1971) provoque « l'émotion » des milieux politiques qui ont en vue les élections législatives de février 1973. Après l'échec de la grève de Knutange, les travailleurs sont sceptiques sur la possibilité d'une lutte efficace. Les organisations syndicales manquent l'occasion de poser le problème régional d'un point de vue ouvrier**

Le 27 octobre 1971, Dherse présente le Plan de conversion Wendel-Sidélor au Comité central d'entreprise. 10.650 emplois seront supprimés de 1971 à 1975. Cette annonce fait l'effet d'une bombe. Si dans le rapport du 6e Plan, il était bien mentionné une réduction de l'emploi dans la sidérurgie de l'ordre de 13.000 postes, personne ne pensait que cela prendrait la forme de fermeture totale ou partielle d'usines, notamment celle de Micheville à Villerupt.

« L'émotion » des milieux politiques est énorme. En quelques jours, les sidérurgistes et la Lorraine voient tous les dirigeants politiques venir les « soutenir » ou exprimer leur « préoccupation ». On est à quinze mois des élections législatives de février 1973. Lecanuet à Nancy dénonce l'impuissance et la résignation du gouvernement, et la soudaineté de la décision de Wendel-Sidélor, prise sans concertation avec les responsables régionaux et les syndicats. J.J. Servan-Schreiber, à Longwy, déclare que le choix stratégique fait en faveur de Fos contre la Lorraine est une erreur. « *C'est un super*

*Concorde-bis, qui met en péril l'ensemble industriel français et notre potentiel dans le Marché commun... Comment voulez-vous que Wendel-Sidélor, qui ne fait que 350 MF de bénéfices, investisse 400 MF chez nous par an, et 5.000 MF à Fos ?* » François Mitterrand à Hayange: « *Le débauchage massif des ouvriers de Wendel-Sidélor... donne toute leur signification aux positions qu'a prises le PS, lors du Congrès d'Épinay, pour que dans l'entreprise, le pouvoir effectif revienne aux travailleurs, qui sont directement concernés* ». Georges Marchais à Villerupt, présente un plan d'urgence pour la Lorraine et déclare: « *Une grande question est aujourd'hui posée en Lorraine comme dans tout le pays: est-il possible de faire reculer les monopoles et leur pouvoir ? Oui, c'est possible. Pour cela, il faut que se rassemblent toutes les forces ouvrières, toutes les forces populaires...* », et il invite les travailleurs à ne pas suivre les mots d'ordre lancés par les gauchistes. Même un membre du gouvernement, Messmer, ministre d'État chargé des départements et territoires d'Outre-Mer et conseiller général de la Moselle, met en cause les sociétés sidérurgiques « *qui ont constamment refusé l'implantation d'industries nouvelles* ».

Les élus locaux, bien sûr, s'affolent. Conseils municipaux, conseils généraux, députés font tous des déclarations fracassantes. Même un député républicain indépendant va jusqu'à dire: « *Le gouvernement devrait se montrer ferme pas de restructuration sans que ne soit prête la diversification industrielle de notre région, victime de sa mono-industrie, tant et tant de fois dénoncée* ». Le conseil municipal de Longwy, alors aux mains de la majorité, demande au garde des Sceaux « *d'étudier une loi permettant la mise en cause personnelle des dirigeants de sociétés industrielles qui, par incapacité notoire, légèreté, imprudence inexcusable, absence de soins, ont amené la fermeture d'importantes installations sans assurer le reclassement du personnel licencié et brandent la sidérurgie lorraine* ». Associations de commerçants et d'artisans, comités d'aménagement, union de petites et moyennes entreprises, associations d'avocats, de médecins..., dénoncent, tous, l'absence de diversification industrielle et la responsabilité des « *maîtres de forges* » en la matière.

Dherse, abandonnant le mutisme patronal traditionnel, a décidé de prendre le taureau par les cornes : envoi successif de trois lettres explicatives aux 60.000 salariés de Wendel-Sidélor, confrontation à la télévision avec les syndicats, réception des maires, visites d'information pour les élus de la région, explications données en séance du conseil général de Meurthe-et-Moselle, participation à des débats organisés par les centres de loisir, entretien personnel avec les directeurs de journaux. Dherse a constitué des équipes spécialisées pour intervenir auprès de la presse nationale, des radios, et de la télévision. Les cadres de Wendel-Sidélor sont chargés de redresser les contre-vérités dans tous les milieux lorrains. Henri de Wendel paie de sa personne en prenant la présidence de la Chambre de commerce de Moselle, « *pour bien montrer la volonté du groupe de rester en Lorraine* ». Les syndicats pourront obtenir, quand ils le désireront, et autant de fois qu'ils le voudront des « *réunions informationnelles* » présidées par Dherse lui-même.

Pour la direction de Wendel-Sidélor, la réduction de 10.650 emplois ne pose pas de problèmes majeurs. Les postes qui sont chaque année libérés par les « *départs naturels* » (en moyenne 5.000 par an, soit 8,6% de l'effectif total) seront attribués aux travailleurs dont le poste de travail est supprimé, selon leurs aptitudes. De plus, 4.298 travailleurs pourront partir en pré-retraite à l'âge de 60 ans. Sur les 4.500 travailleurs que Solmer embauchera à Fos, 1.250 pourront venir de Lorraine. « *En outre, si cela s'avérait neces-*

saire dans certaines périodes, il serait possible d'agir sur la main-d'oeuvre flottante, représentée par les courants temporaires individuels ou avec les entreprises de louage de main-d'oeuvre qui actuellement représente 4.000 agents environ... Enfin, en dernier ressort, il serait possible de diminuer l'horaire de travail actuellement de 46 heures pour les non-continus et de 42 heures pour les continus. Une diminution de l'horaire d'une heure demanderait théoriquement une augmentation d'effectif de 2% au moins, soit 1.200 agents ». Les garanties données au personnel muté sont celles qui avaient été obtenues après la grève de Knutange. L'usine de Micheville ne sera pas fermée avant début 1973. Les salariés seront avertis de leur mutation de deux à six mois à l'avance. Une action spéciale sera menée en faveur des handicapés. Les cinq collègues d'enseignement technique du groupe (1.500 places) seront largement ouverts, avec promesse d'embauche aux jeunes qui en sortiront diplômés. Quant aux effets du Plan de conversion sur la Lorraine, Wendel-Sidélor estime qu'il ne faut pas en exagérer la portée. 10.650 emplois, c'est 1,2% de la population active lorraine. Wendel-Sidélor participe, par les sociétés Sideco, Lordex et Apeior, aux actions générales d'industrialisation, notamment en mettant à leur disposition des terrains et des locaux désaffectés. Enfin, si le gouvernement réformait la législation sur les patentes, les municipalités touchées par les arrêts d'installations ne seraient pas en difficulté.

Le financement des mesures sociales de conversion constitue en revanche le trou noir de l'information patronale. Le Fonds National pour l'Emploi financera les pré-retraites, mais on ne sait pas dans quelles proportions. La CECA, conformément à l'article 56 du Traité, paiera les indemnités d'attente, de déclassement, de formation professionnelle, de transfert de domicile, etc., pour 7.900 agents. Et c'est tout.

L'échec de la grève de Knutange a rendu sceptiques les travailleurs sur la capacité des syndicats à s'unir sur des objectifs avancés et atteignables. L'atmosphère pré-électorale, la « sollicitude » générale n'arrangent rien. Deux « grèves générales » ont lieu : le 6 et le 16 novembre 1971. Elles sont très diversement suivies selon les usines. Et ce sera tout. Les Unions régionales sidérurgie CGT et CFDT étaient pourtant tombées d'accord sur une plate-forme minimum qui pouvait constituer un saut qualitatif dans l'action revendicative: « *Surseoir à tout arrêt d'installation non accompagné de la création d'emplois nouveaux dans les secteurs et localités touchés ; en cas de mutation des travailleurs, garantie intégrale du salaire et de la classification, prise en charge des dépenses de logement et de transport, et formation* »

Dans toutes les couches de la population, en Lorraine, une idée s'impose. Étant données les décisions brutales et incompréhensibles du patronat qui fait peu de cas de ses responsabilités régionales, les travailleurs, la population locale doivent avoir un droit de regard sur l'évolution de l'emploi, donc sur les décisions patronales qui la conditionnent. Les syndicats n'ont-ils pas alors l'occasion de poser le problème régional d'un point de vue ouvrier, d'obtenir un très large soutien offrant aux travailleurs la perspective d'une avancée réelle ?

Le PC organise un soutien actif à la municipalité communiste de Villerupt (particulièrement touchée par le Plan de conversion avec la fermeture de Micheville) par toutes les institutions, associations, assemblées élues, et courants politiques du bassin sidérurgique. Cette action aboutira au maintien du « train à rail » de Micheville, repris dans le cadre de la société 60/40 Sacilor/Rodange Athus : la Société des laminoirs de Villerupt, en septembre 1973 et la venue plus tard de la Saviem sur la zone industrielle de Batilly. Mais une occasion a été perdue par le mouvement ouvrier.

Jacques Chaban-Delmas, alors Premier ministre, annonce à des parlementaires lorrains la tenue d'un Comité interministériel d'aménagement du territoire sur la Lorraine, fin décembre 1971. Il est décidé la création d'un fonds spécial d'aide aux collectivités locales touchées par la reconversion industrielle, la mise en place d'une coordination des organismes financiers pour le développement industriel en Lorraine : l'IDI (Institut de Développement Industriel) Lordex, et Sidéco et Sofirem (deux sociétés créées respectivement par la sidérurgie et les charbonnages). Et c'est tout.

#### **4.7. Alors que les économies des métropoles capitalistes entrent en crise, un boom spectaculaire de la demande et des prix de l'acier se produit en 1973 et 1974**

La demande d'acier repart en 1972. Le marché intérieur de produits sidérurgiques passe de 19,1 Mt en 1972 à 20,5 Mt en 1974. La production mondiale d'acier fait un bond de 78 Mt entre ces deux dates. En France, le niveau record de 1970 est atteint à nouveau. La progression va se poursuivre en 1973 et 1974. De 1972 à 1974 la production d'acier passe de 24 Mt à 27 Mt ; celle des laminés de 18,3 Mt à 21 Mt. À la grande exportation, le prix des « tôles minces à froid » est multiplié par 2,13 et celui du fil machine par 3,45. L'indice des prix des produits sidérurgiques en général est multiplié par 2,77.

La progression de la production d'acier est assurée au deux tiers par Usinor: 2 Mt sur les 3 supplémentaires. La deuxième aciérie de Dunkerque entre en service en 1972 et le quatrième haut fourneau (géant) en 1973. Wendel-Sidélor, en pleine restructuration, notamment d'arrêt d'aciéries et de hauts fourneaux par suite de la mise en service de la deuxième aciérie de Gandrange, garde une production d'acier stationnaire pendant ces trois années. Le premier haut fourneau de Solmer est mis à feu le 1er avril 1974, quelques mois seulement avant que la demande d'acier ne s'effondre.

Il n'en reste pas moins qu'il a fallu à nouveau augmenter les importations. Et la balance commerciale est négative en 1972 et 1973. La montée en cadence du train à large bande de Solmer en 1974 permet de rééquilibrer la balance commerciale des produits plats qui n'est plus négative que de 0,4 Mt en 1974 contre 1,17 Mt l'année précédente. La raison de l'augmentation des importations est double: insuffisance de capacité sur les produits plats, notamment, feuillards, bobines à chaud, tôles fortes ; le manque de compétitivité sur les laminés marchands. Depuis 1969, les importations sont plus fortes que les exportations et le solde négatif, loin de se réduire, s'accroît. Il est de 0,5 Mt en 1973. De plus, les sociétés délaissent une fois de plus le marché intérieur, pour tirer profit des prix plus élevés à l'exportation.

L'usine neuve de Gandrange est totalement équipée depuis 1971. Sa capacité est de 4 Mt. Si elle a permis d'éviter un effondrement des ventes sur les laminés marchands, elle ne semble pas parvenir à rétablir la compétitivité sur ce produit. D'une manière générale les sidérurgistes profitent moins du boom 1972-1974 que de celui de 1969-1970. En effet, cette fois-ci, tous les prix des matières nécessaires à la production de l'acier augmentent et à des rythmes semblables.

En ce qui concerne la sidérurgie française, les résultats varient fortement selon les sociétés. Usinor disposant au bon moment des capacités suffisantes de production de produits plats réalise des résultats bruts d'exploitation de 20,5% du chiffre d'affaires en 1973 et de 17,6% en 1974. Sacilor-Sollac fait exactement deux fois moins. Il manque de capacité sur les produits plats. Les produits longs qui représentent 60% de sa production de laminés ne s'imposent pas commercialement sur certaines catégories.

#### 4.8. Le déroulement du Plan de conversion de Wendel-Sidélor devenu Sacilor-Sollac, et ses effets régionaux. La situation des différentes fractions de la classe ouvrière et de la petite bourgeoisie dans le processus de restructuration

De 1971 à 1975 l'effectif de Sacilor-Sollac passe de 60.452 à 49.383, soit - 11.069 emplois. La diminution aurait été certainement plus importante s'il n'y avait pas eu le boom de 1973-1974. De plus, le maintien du train à rail de Micheville a évité la suppression de 650 emplois, ainsi que la prolongation des hauts fourneaux de Knutange (150). La réduction du temps de travail des « feux continus » plus importante que prévue (42 heures en 1971, 40 heures en 1975), a également ralenti la réduction des effectifs. À l'inverse, la non-construction du troisième haut fourneau à Jœuf, programmée dans le Plan de conversion, n'a pas créé les emplois prévus.

Comment les travailleurs ont vécu le plan de conversion? À partir de sources patronales, on peut essayer de reconstituer les différents mouvements. Le nombre de candidatures pour aller à Solmer est très élevé: plus de 6.000, soit 10% de l'effectif de Wendel-Sidélor en 1971 ! 2.400 travailleurs y sont effectivement mutés, dont 500 de l'usine de Micheville. Mais ce sont essentiellement les candidatures d'ingénieurs, techniciens, agents de maîtrise et employés, qui sont retenues. Ils constituent 69,6% des mutés. Début 1975, les mutés forment 90,1% des ingénieurs de Solmer, 71,8% des agents de maîtrise, 50,2% des techniciens, 43% des employés, 58,9% des ouvriers « spéciaux », 32,3% des professionnels et 12,9% des OS.

Deux mille travailleurs prennent leur pré-retraite. Le nombre des départs « volontaires » a beaucoup baissé, compte tenu de la dégradation de la situation de l'emploi régional : 2.500 chaque année au lieu de 5.000 avant 1971. Le nombre des « mutations » de travailleurs de Sacilor-Sollac, non compris les départs pour Fos, dépasse les 7.000. Parmi eux, certains ont déjà subi une mutation entre 1967 et 1970, et même certains sont des mineurs de fer reconvertis. Il faut savoir qu'entre 1964 et 1970, 2.292 mineurs de fer lorrains ont été reconvertis dans la sidérurgie. Un an après leur mutation, 4% seulement des mutés de Sacilor-Sollac n'ont pas retrouvé leur rémunération antérieure en francs courants ; mais si l'on tient compte de l'inflation qui est alors de 8 à 10%, le pourcentage monte à 30%. Dix pour cent d'entre eux subissent un déclassement hiérarchique, 80% restant à la même classification, et 10% étant promus. Mais c'est aussi le passage au régime de travail à feu continu pour 25% d'entre eux (40% y étant déjà), et l'accroissement important de la distance domicile-travail pour 60% d'entre eux.

Les mouvements de main-d'œuvre sont plus importants qu'il n'y paraît. Sacilor-Sollac, lors du boom 1973-1974, utilise un volant permanent de 500 travailleurs immigrés environ à contrat de six mois qu'il renvoie au terme de leur contrat. Il utilise les entreprises de louage de main-d'œuvre : la main-d'œuvre « louée » est passée de 4.000 en 1971 à 1.400 début 1975.

Le Plan de conversion provoque donc dans les usines Sacilor-Sollac un brassage considérable qui affecte toutes les usines et tous les travailleurs. Les usines dont l'effectif s'est maintenu ou s'est accru (Gandrang, Rombas, Hagondange, Sollac) doivent recevoir les travailleurs mutés des usines de la vallée de l'Orne (Jœuf, Homécourt), de la vallée de la Fensch (Knutange, Hayange), et du Pays Haut (Micheville). Les promotions sont souvent bloquées. Les sections syndicales sont disloquées. Les mesures du Plan professionnel, puis du Plan de conversion ont eu enfin pour effet de vieillir

lir la population des travailleurs de la sidérurgie en Lorraine : le groupe des 40-60 ans est passé de 28,8% en 1963 à 45,8% en 1975.

Contrairement à ce que déclarait Dherse en 1971, l'impact du Plan de conversion sur l'emploi dans le bassin sidérurgique a été important, ainsi que la stagnation des effectifs dans les usines des autres sociétés. De plus, le bilan du « Plan lorrain » pour le bassin sidérurgique est désastreux 2.200 emplois nouveaux environ « primés » en cinq ans ! Trois commissaires à l'industrialisation se sont succédé. Rien n'y a fait. Les sociétés sidérurgiques ont continué à ne pas faire d'efforts sérieux. Verbalement, toujours prêtes à mettre à la disposition des collectivités locales et organismes régionaux des terrains et des locaux, elles n'ont pas considérées devoir être maîtres d'oeuvre en aménageant terrains et locaux et en démarchant auprès des investisseurs. Le bassin sidérurgique lorrain aborde la crise en état de mono-industrie quasi absolue.

Entre 1968 et 1975, toutes les communes, mis à part quelques-unes de la vallée de la Moselle (Gandrange, Rombas, Thionville), se dépeuplent, et particulièrement d'actifs jeunes, alors qu'on n'a jamais coulé autant d'acier en Lorraine qu'en 1974. Cependant, le dépeuplement est ralenti, notamment dans le « Pays Haut », Longwy-Villerupt, par le fait qu'un nombre croissant de travailleurs, des jeunes en particulier, traversent quotidiennement la frontière pour aller s'employer au Luxembourg et en Sarre. En effet, à la différence de la Lorraine, la reconversion industrielle de la Sarre, confrontée au même type de problèmes, est une réussite. De nombreuses entreprises de transformation s'y sont implantées en quelques années. Et la sidérurgie luxembourgeoise continue à embaucher. La dépréciation du franc par rapport au DM et au franc luxembourgeois aidant, le nombre de frontaliers français de Moselle et Meurthe-et-Moselle passe de 7.900 en 1968 (2.000 en 1960) à 22.500 en 1974. Depuis, la crise a enlevé à la Lorraine cette soupape de sécurité, qu'étaient le Luxembourg et la Sarre.

Mais les chiffres précédents ne rendent pas compte de la situation dans laquelle est placée chaque fraction de la classe ouvrière par le Plan de conversion et de ses réactions. Il faut également analyser la situation de la petite bourgeoisie locale, pour comprendre son intervention dans la crise régionale.

Les **ouvriers de métier** sont particulièrement nombreux dans les anciennes installations qui sont surtout localisées dans les parties hautes des vallées de l'Orne et de la Fensch et dans la zone Longwy-Villerupt. Les suppressions de postes concernent surtout ces travailleurs. De plus, c'est leur catégorie qui en tant que telle doit disparaître. Un électricien peut voir son poste supprimé, mais il sait qu'on a encore besoin d'électriciens. Un aciériste de métier sait qu'on n'aura plus jamais besoin de lui. C'est tout ce qui faisait le pouvoir des ouvriers de métier dans la production et leur autorité dans le mouvement ouvrier qui disparaît : organisateurs des équipes de travail, responsables et seuls capables de réaliser la production et de former les jeunes ouvriers, conseillers pour décider de la modification du type de produit, expérimentateurs avec les techniciens, etc., également fondateurs et cadres du mouvement syndical, notamment en Moselle. Ils sont français et italiens de la première immigration, naturalisés, frontaliers belges (bassin de Longwy), descendants d'Allemands (Vallée de la Moselle). Ils sont logés tout près de l'usine dans une maison de la société. Construire, accéder à la propriété pour être indépendant, avait peu d'intérêt. Leur loyer est faible. Cela les aurait éloignés de l'usine, et ne leur aurait guère donné d'indépendance puisque leur métier n'est pas utilisable ailleurs.

Dans le cadre de la restructuration, s'ils veulent conserver le même niveau de salaire, ils doivent obtenir un poste à l'entretien ou occuper des postes d'opérateurs classés professionnels. Le stage de formation qu'on leur propose est vécu comme une humiliation. En raison du mode de formation auquel on les soumet, ils sont incapables ou refusent d'acquiescer les connaissances considérées nécessaires pour l'examen. Le mode d'acquisition de leur savoir-faire d'ouvriers de métier a été beaucoup moins formel, beaucoup plus expérimental et tenant compte de tous les facteurs à la fois. Leur forme de raisonnement est autre.

De plus, les directions d'entreprises, craignant qu'ils ne prennent des initiatives et n'émettent des critiques à l'égard de la nouvelle organisation, les mutent dans des secteurs différents de ceux où ils ont de l'expérience. Un ancien aciériste se verra proposer un poste d'opérateur aux laminoirs, et un lamineur, un poste dans une aciérie.

Non seulement ils sont bloqués, humiliés intellectuellement, mais ils le sont aussi physiquement. Ils passent un examen médical sévère. Les handicaps physiques que leur métier ancien a légués à certains d'entre eux se révèlent être des handicaps les empêchant de tenir les postes qu'on leur propose : index manquant, vue affaiblie, surdité, rhumatismes, réflexes insuffisants, etc. Tout se passe à leurs yeux comme si le stage de formation et l'examen médical étaient les moyens pour légitimer mutation et déclassement. Dans le même temps, ils doivent accepter d'aller travailler à 20 ou 30 km de leur ancien lieu de travail, selon l'horaire des 4 x 8.

On peut évaluer en 1965 à 9.500 leur effectif. Ce sont eux qui sont surtout concernés par l'institution de la pré-retraite. Ceux d'entre eux qui n'ont pas encore l'âge, enchaînés à la sidérurgie, ne peuvent partir. Les frontaliers belges et luxembourgeois retournent dans leur pays respectif. Les autres connaissent trois situations différentes. Certains, par suite des départ en retraite ou pré-retraite sont mutés dans les postes libérés sur les installations maintenues. Mais ces installations sont à leur tour supprimées une ou deux années plus tard. Aussi, depuis 1966, ils sont ballottés d'une usine à l'autre aux quatre coins du bassin sidérurgique. Un petit nombre acquiert une qualification réelle à l'entretien. Très peu deviennent opérateurs. Beaucoup enfin, sans être déclassés dans la grille officielle hiérarchique, occupent en fait des postes de manoeuvres, avec une petite responsabilité sur d'autres manoeuvres et subissent des pertes de salaires : perte de primes, baisse de coefficient, etc.

Les **OS et les manoeuvres de force** représentent avec les ouvriers de métier le stade antérieur de division du travail. Ils sont au haut fourneau des maçons de poche, des casseurs de fonte, des chargeurs de coke, de minerai ou de ferraille... ; à l'aciérie Thomas, ils sont chargeurs de scories, ouvriers à la chaux, nettoyeurs des cheminées, écriqueurs, cisailleurs, marqueurs, poinçonneurs, chalumistes, balayeurs de tôle, cercleurs, enleveurs de chutes... ; au service traction, ils sont accrocheurs de wagons.

Le nombre de postes qu'ils occupent n'a cessé de décroître relativement, et même en valeur absolue à partir de 1959, par suite de la mécanisation progressive des usines anciennes, notamment de la manutention. Leur pourcentage est passé de 50% de la main-d'oeuvre ouvrière en 1952 à 31% en 1965. Leurs tâches sont parfois mal définies. Ils peuvent être affectés momentanément à d'autres travaux, selon la décision de leurs chefs d'équipe ou du contremaître. Ils n'ont pas de rapport dans leur travail avec les opérateurs, machinistes, conducteurs; Ils en ont parfois quelques-uns avec les pontonniers et les caristes. Par contre, ils dépendent des ouvriers de métier, s'ils sont au plan-

cher du convertisseur à l'aciérie, ou au trou de coulée du haut fourneau. Ils ne sont généralement pas isolés dans leur travail, contrairement aux machinistes et aux pontonniers. Ils ne partent pas en grève sans les ouvriers de métier. Il n'est pas nécessaire qu'ils sachent parler le français, encore moins le lire et l'écrire.

Ils sont à 70% des immigrés, récents pour l'essentiel : algériens et portugais. Payés entre 1.080 et 1.160 francs par mois pour 40 heures hebdomadaires sans les primes, en 1974. Affectés aux tâches les plus pénibles et les plus dangereuses, ils quittent l'usine sidérurgique dès qu'ils le peuvent ou quand ils sont forcés de le faire par la maladie, l'accident ou le renvoi sous de multiples formes. Il n'y a pour eux ni test, ni examen professionnel à l'embauche. Ils sont pris à l'essai. S'ils tiennent le coup pour les travaux qu'on leur demande, ils sont gardés, sans quoi ils partent et se retrouvent dans les rubriques statistiques : « licenciement pour raisons autres qu'économiques » ou « départs volontaires » suivant que leur écoulement a été plus ou moins rapide que le désir de la Direction de se débarrasser d'eux.

Aussi leur *turn-over* a toujours été très élevé de 30 à 40% par an, suivant les années. Avec les travailleurs immigrés du bâtiment et des sociétés de louage de main-d'oeuvre, ils logent dans les 5.200 chambres meublées recensées en 1962 dans le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord, au taux d'occupation moyen de 1,59 personnes par pièce, dans les 1.248 « constructions provisoires » (1,68 par pièce) et dans les 463 « habitations de fortune » (1,75 par pièce), sans compter tous ceux qui échappent aux agents recenseurs. Les autres « se payent » les « cantines » de Wendel.

Compte tenu de leur *turn-over*, il suffit théoriquement, au patronat de la sidérurgie, de bloquer l'embauche pour parvenir rapidement à l'objectif de compression d'effectif dans cette catégorie de postes. Mais ceux qui partent chaque année sont en plus grand nombre que celui des postes supprimés, et surtout ils partent de toutes les usines, alors que ce ne sont que certaines installations qui sont arrêtées. Aussi Sacilor-Sollac ne cesse pas d'embaucher des manoeuvres et des OS. !, moins cependant qu'il ne lui en faut. Car dès le premier plan de restructuration, il a favorisé le développement des sociétés de louage de main-d'oeuvre qui ont connu une période faste de 1964 à 1971, en « sous-traitant » un grand nombre de travaux dits d'entretien (nettoyage des fours, des tuyères, parc à scories, etc.).

Lorsqu'il y a une brusque flambée de la demande, comme en 1969-1970, nécessitant de conserver momentanément des installations qu'il était prévu d'arrêter et même de les mettre à pleine capacité, les sociétés sidérurgiques font venir des contingents nouveaux de travailleurs immigrés qu'elles renvoient immédiatement après. En 1969-1970, l'Office Nationale d'Immigration « introduit » 3.800 immigrés nouveaux pour le compte de la seule sidérurgie de Moselle. Le nombre « d'introductions » tombe à 3 en 1972.

Les travailleurs des « marchands d'hommes » ne bénéficient pas de la convention collective de la sidérurgie et sont exposés aux travaux les plus dangereux. Le nombre d'accidentés et de tués est extrêmement élevé parmi eux. Selon Assimilor, on compte dix tués en 1971 (pour 6.500 travailleurs loués) contre 19 (pour les 67.500 ouvriers officiels de la sidérurgie lorraine) ; 6 en 1973 contre 16. Mais dans les statistiques officielles de la sidérurgie, ne sont comptabilisés que les accidentés directement salariés par les sociétés sidérurgiques.

Les **opérateurs, machinistes, « pianistes »** sont des contrôleurs, conducteurs, caristes, pontonniers, régleurs de four, enfourneurs, défourneurs, etc. Ils « commandent » une machine réalisant soit des opérations de manutention, soit des opérations de fabrication. Leur nombre et leur pourcentage sont allés croissant dans les usines anciennes au fur et à mesure que s'étendait la mécanisation. Ils ont remplacé un nombre trois à quatre fois supérieur de manoeuvres de force et ont simplifié le travail des ouvriers de métier.

En 1952, ils constituaient 26% de la main-d'oeuvre ouvrière. À la veille de la première restructuration, ils en représentaient 39%. Leur tâche ne nécessite aucune connaissance ou apprentissage particulier. Leur « initiation » varie de huit jours à trois mois. Ils sont généralement classés OS.2. Mais certains d'entre eux, situés à des positions stratégiques dans l'usine, sont classés professionnels, en guise de « prime à la paix sociale ». Ils sont les nouveaux travailleurs postés, que l'on retrouve dans tous les secteurs de l'usine. Ils gagnent 1.300 à 1.400 F par mois pour 40 heures, sans les primes, en 1974.

De 40% à 45%, ils sont des travailleurs immigrés, aux deux tiers italiens et belges, et pour le reste espagnols et algériens. Ils ont petit à petit accédé aux ZUP de Fameck, de Thionville, etc., à la condition d'être marié et d'avoir des enfants.

Ils ont un *turn-over* de 15% par an. Ce qui est la moyenne générale pour les usines sidérurgiques. Ce sont eux qui déclenchent les grèves bouchons, les mouvements non décidés et préparés avec les organisations syndicales. De 1967 à 1974 ils ont mené des luttes fréquentes et efficaces pour l'harmonisation des salaires et des classifications, à partir du principe « à travail égal, salaire égal », et aussi ils ont obtenu le glissement de classification le plus important depuis la grille Parodi de l'après-guerre.

Dans une usine sidérurgique automatisée, leur catégorie n'est pas supprimée. De nombreuses opérations restent encore mécanisées notamment la manutention avant et après le cycle de fabrication. Les machinistes à la fabrication sont remplacés par des surveillants. Le temps d'initiation se réduit, mais les « capacités » exigées sont du même type attention soutenue, réflexes...

La « responsabilité » en cas de non-respect des consignes s'accroît. Mais ce qui change, c'est le nombre nécessaire de travailleurs de ce type. Là où il fallait six machinistes, il ne faut plus qu'un surveillant. Là où il fallait quatre pontonniers, il n'en faut plus que deux. Donc ils sont en surnombre.

Les **professionnels de l'entretien** sont ajusteurs, tourneurs, électriciens, maçons, monteurs, mécaniciens, électro-mécaniciens, monteurs-levageurs, etc. Leur nombre, leur importance, leur rôle n'ont cessé de croître avec la mécanisation. Ils n'ont pas vécu l'ancienne organisation du travail, bien que l'ayant sous les yeux. Ils ont représenté la nouvelle fraction ouvrière qualifiée par rapport aux vieux ouvriers de métier, « dépassés par l'évolution ». Le discours patronal, cherchant à en faire l'image vivante de l'avenir du travail ouvrier, n'a pas été sans influence sur eux pendant un temps, alors que leur niveau de qualification, d'expérience, de connaissance du procès de travail, et leur pouvoir sur la production est bien inférieur.

Leur formation s'est faite dans les centres d'apprentissage et non sous l'autorité des ouvriers de métier qui n'ont pas eu à les « dessaler ». Les règles ouvrières, le code d'honneur ne leur ont pas été transmis et n'auraient pu l'être, compte tenu de la place très différente dans la production et dans l'évolution de la division du travail. Une proportion importante d'entre eux n'est pas de familles d'ouvriers sidérurgistes.

Ils ont dû inventer de nouvelles stratégies de luttes ouvrières, de nouvelles règles. Ils ont dû se faire une place, d'eux-mêmes, dans le mouvement ouvrier, parfois à coup de force, contre les ouvriers de métier, pour que cette place soit dominante. Ils ont trouvé à la CFDT une structure plus facile à orienter et plus réceptive au point de vue dont ils étaient porteurs, alors que la CGT restait marquée par la tradition sidérurgiste. Ils sont pour beaucoup dans la position de la CFDT de 1965 qui était alors favorable à la modernisation, à la condition que les travailleurs soient reclassés. Ce sont eux qui ont obtenu le reclassement et les facilités de transfert pour Fos, dont Sacilor se serait bien passé pour pouvoir pratiquer une autre politique salariale.

Ils sont à 70% des Français d'origine (non compris les naturalisés). Ils ont tout fait pour échapper au logement par l'employeur, grâce à leur qualification monnayable dans d'autres branches que la sidérurgie. Ils forment le gros des accédants à la propriété. Certains ont pu racheter depuis 1971 d'anciennes maisons de cadres ou d'ingénieurs mises en vente par Sacilor.

Les professionnels de l'entretien, favorisés en tant que groupe pendant la phase de la mécanisation, connaissent des mouvements centripètes lors du passage à l'automatisation. Les électriciens, les électro-mécaniciens ont une occasion de devenir techniciens en électronique, s'ils retournent à l'école. Par contre, les ajusteurs, les tourneurs... sont affectés à des machines spéciales pour effectuer un travail de surveillance et de réglage. Les monteurs, les maçons ne semblent pas subir de déqualification particulière. Comme les opérateurs et les conducteurs, les professionnels de l'entretien ne sont pas encore attaqués en tant que groupe. Mais, relativement au volume de production, il en faut moins qu'avant. On trouve donc à l'heure actuelle les situations suivantes

Des professionnels de l'entretien des usines anciennes ont été mutés à Sacilor-Gandrang et à Sollac. Ayant acquis un logement, ils se rendent à leur nouveau lieu de travail en voiture ou par la Transfensch : soit 20 à 30 kilomètres. D'autres, proches de la frontière, généralement jeunes, sont allés travailler au Luxembourg où le patronat de la sidérurgie accueillait (jusqu'en 1974) à bras ouverts les professionnels français... qu'ils n'avaient pas ainsi à former. La différence de change augmentait de 20% le pouvoir d'achat des salaires versés. D'autres sont allés à Solmer-Fos. Ce sont souvent des professionnels qui n'avaient pas encore acquis leur logement et dont la promotion était plus ou moins bloquée à cause des mutations de personnes plus âgées. Ce sont eux qui libèrent des logements à Guénange, à St-Nicolas en Forêt, à Florange... que l'Immobilière Thionvilloise offre maintenant à des opérateurs, machinistes, caristes..., immigrés, ou à des personnes ne travaillant pas dans la sidérurgie, pour pouvoir atteindre un taux d'occupation du parc rentable.

**La petite bourgeoisie**, composée des artisans, commerçants, petits entrepreneurs et professions libérales, est touchée dans son activité, son patrimoine et sa position sociale. Son activité est globalement affectée par la baisse de la capacité de dépenses de la population et des collectivités locales, et par la réduction des commandes des entreprises sidérurgiques et des entreprises moyennes dont l'activité est liée aux premières. Mais ils sont touchés aussi sélectivement selon leur profession et leur localisation. Le départ de travailleurs immigrés réduit particulièrement le chiffre d'affaires des cafés, des hôtels meublés et des cinémas. Le départ des jeunes affecte des secteurs comme les articles de sport, les tailleurs-confection, l'électro-ménager, les cycles et moto-cycles, les garagistes, les librairies-papeteries-disques, la construction, etc. Les commerçants, les artisans, les professions libérales des communes ou quartiers qui vieillissent voient leur clientèle

baisser en nombre et en fréquence. Les commerçants subissent l'assaut des grandes surfaces nées de la vente par les sociétés sidérurgiques de la « Société des trois vallées » qu'elles contrôlaient. Sont également sérieusement touchés ceux qui ont emprunté.

Par suite de la baisse d'activité, le capital de la petite bourgeoisie se dévalorise : les baux commerciaux chutent, le matériel découvre brusquement son âge et apparaît invendable. Cette petite bourgeoisie est fréquemment propriétaire de logements et de terrains, parfois récemment achetés à titre spéculatif. Brusquement ces biens dont on espérait un rapport notamment au moment de la retraite ne peuvent plus être vendus ou loués. Enfin, la petite bourgeoisie est touchée dans sa position sociale. En période d'expansion, elle a dans la vie locale une place de choix. Défenseur des intérêts locaux, du développement des équipements, elle est, en même temps, du côté du grand patronat pour autant qu'il continue à investir localement. Elle intéresse le grand patronat en tant que contrepoids politique et en tant que gestionnaire des problèmes locaux d'une manière non contradictoire avec les intérêts de la « Société », sans pour autant en être l'émanation.

En période de restructuration, la petite bourgeoisie ne peut que basculer du côté de la classe ouvrière. Dès lors, ne jouant plus un rôle de tampon, d'arbitre, son poids politique est ramené à son poids numérique. Ce n'est pas pour autant un allié sûr. Ce qui lui importe c'est que la région reste peuplée, quelles que soient la population, l'activité. Or, pour les travailleurs, il s'agit que ce soit eux qui restent et non pas qu'ils soient remplacés par d'autres, et qu'ils conservent leur qualification. Enfin, si cette petite bourgeoisie a une possibilité de transférer son petit capital ou de le reconvertir dans une autre activité, elle le fera. Dès lors, elle accroît les difficultés de la population en supprimant des emplois.

**4.9. De nouveaux choix stratégiques sont à faire. La progression de la sidérurgie japonaise ne peut être contenue en raison de son mode de gestion de la main-d'oeuvre. L'apparition de sidérurgies dans les pays en voie d'industrialisation ne peut être empêchée. Les sidérurgies européennes ne peuvent restreindre les « exigences » de leurs classes ouvrières**

Usines côtières, acier à oxygène pur et automatisation ne sont plus des gages suffisants de rentabilité. Les sociétés sidérurgiques doivent s'intégrer dans de vastes groupes industriels de transformation et de construction mécanique pour exporter des équipements et de l'ingénierie, plutôt que de l'acier.

L'année 1971 est pour nombre de sidérurgies un coup de semonce : guerre concurrentielle, mesures protectionnistes aux États-Unis, dégradation des prix, augmentation des prix de revient. La sidérurgie allemande est durement touchée. Sa production est tombée de 45 Mt en 1970 à 40 Mt, soit - 11,5%. La production des sociétés sarroises chute de - 18% et leur compte d'exploitation est déficitaire. La sidérurgie sarroise, très orientée à l'exportation (47%), est sensible aux fluctuations mondiales. La pression japonaise ne cesse d'augmenter sur les marchés extérieurs et le marché de la CECA. Les exportations de ce pays passent de 18,0 Mt en 1970 à 23,3 Mt en 1971, soit + 5,3 Mt, alors que celles de la CECA passaient de 38,1 à 40,3, soit + 2,2 Mt. Les importations japonaises de la CECA restent très faibles : 0,96 Mt en 1969, 1,5 Mt en 1971. Mais pour limiter leur accroissement, les sociétés européennes tendent à aligner leurs prix sur les prix japonais.

D'où vient la puissance de la sidérurgie japonaise ? En 1934, le Japon a produit 6,5 Mt et la France 9,7. En 1974, le Japon a produit 117 Mt, la France 27 Mt. La même année, les exportations japonaises sur le marché international ont été de 27,4 Mt de produits proprement sidérurgiques, contre 8,6 Mt pour la France (dont 3,6 Mt hors CECA). D'où vient cette capacité d'expansion et de domination du marché international? Il y a trois raisons à cela : le mode de gestion de la main-d'oeuvre, le haut degré de centralisation du capital sidérurgique, l'organisation du marché et des exportations entre les sociétés sous l'autorité de l'État.

Le système japonais de gestion de la main-d'oeuvre est irréalisable ailleurs. Selon une étude allemande, le prix moyen annuel d'un salarié fixe de la sidérurgie japonaise (primes + charges sociales + versements patronaux volontaires compris) n'est que de 10% inférieur au coût allemand, en tenant compte des taux de change DM/yen. La différence fondamentale tient au système de la main-d'oeuvre saisonnière ou temporaire. 40% des travailleurs de la sidérurgie japonaise (comme dans les autres secteurs d'ailleurs, notamment l'automobile) sont des travailleurs à contrat de six mois dont le salaire est inférieur de 30% à celui des salariés fixes. L'emploi à vie au Japon, légende tenace, ne concerne, dans le meilleur des cas, que les salariés fixes. Ce système, que ne peut adopter aucune société sidérurgique européenne ou américaine, donne finalement un coût beaucoup plus bas de la main-d'oeuvre et surtout un ajustement permanent de son volume à la production. Il crée une division très forte dans la classe ouvrière japonaise, particulièrement profitable pour les sociétés. Dans ce contexte, les « saisonniers » n'aspirent qu'à une chose, c'est de devenir salarié fixe ; aucune grève importante n'a eu lieu depuis vingt ans. Enfin, la sidérurgie japonaise est repartie, après la guerre, sur des bases neuves, et a imposé très vite l'automatisation. Même si les sidérurgies européenne et américaine se dotaient d'installations aussi automatisées que celles des Japonais (et c'est le cas pour Usinor Dunkerque, Fos, etc.), elles ne parviendraient jamais à la même productivité. Socialement et politiquement l'application du système japonais de gestion de main-d'oeuvre est impossible.

La centralisation du capital sidérurgique très élevée au Japon est une deuxième raison. Les 117 Mt d'acier produit en 1974 l'ont été à 83% par six sociétés seulement. Nippon Steel en a produit, à lui seul, 41 Mt, soit deux fois la production britannique actuelle. De plus, ces sociétés ont de nombreuses autres activités, et elles n'ont pas craint à un moment donné de s'endetter lourdement, sachant que, grâce à leur productivité record, elles pourraient toujours avoir des résultats financiers inégalables. De plus, l'État a garanti leurs emprunts. Centralisation, diversification, endettement au moment opportun, leur ont donné des moyens financiers considérables leur permettant de construire tous les deux ans, une usine de type Dunkerque ou Fos depuis vingt ans. Sur les 46 hauts fourneaux d'une capacité supérieure à 2.500 m<sup>3</sup> existant dans le monde, 26 sont au Japon. Nippon Steel vient encore de mettre à feu le plus grand haut fourneau du monde avec une capacité de 12.000 t/j. Toutes les usines sont alimentées en minerai à forte teneur. L'acier est en quasi-totalité à oxygène pur, le reste étant de l'acier électrique. 1% à 1,5% du chiffre d'affaires, selon les sociétés, est consacré à la recherche et surtout à la mise à l'essai industriel des innovations. Dès qu'un procédé se révèle plus performant, il remplace l'ancien.

Enfin, les sociétés japonaises ont constitué de fait des ententes en matière de production, d'investissement et de commercialisation, qui limitent les effets destructeurs et anarchiques propres à la concurrence capitaliste. Le « cartel de dépression et de rationalisation » contrôlé par le Ministère de l'Industrie assigne chaque mois des objectifs de

production, de ventes et d'exportations selon la conjoncture. Notamment en 1971, année durant laquelle la production japonaise a baissé de 5,2% et les exportations se sont accrues de 29,4%, les sociétés japonaises ont constitué trois cartels de récession.

Les deux points faibles potentiels de la sidérurgie japonaise sont ses approvisionnements qui sont entièrement extérieurs, et sa classe ouvrière. Un renchérissement important du minerai de fer, du coke sidérurgique, du fioul, de la ferraille, etc., diminuerait sa compétitivité par rapport à d'autres sidérurgies disposant de réserves. Mais pour l'instant, ce point a plutôt joué en sa faveur. L'abondance relative de minerai de fer et de charbon lui a permis jusqu'à présent de s'en procurer aux meilleurs cours mondiaux, alors que les sidérurgies européenne et américaine ont dû composer avec leurs approvisionnements traditionnels. Enfin, un réveil de la classe ouvrière japonaise n'est pas à exclure, si elle surmonte la division que le patronat a opérée en elle. Elle supporte depuis trente ans des conditions d'emploi et de vie qui sont sans rapport avec la puissance économique japonaise.

Le patronat allemand, bien que bénéficiant d'une « paix sociale » unique en Europe tire, quant à lui, la conclusion que la partie est inégale et qu'il faut trouver une voie neuve. De plus, le désordre monétaire (réévaluation du mark en 1969, puis flottement, dévaluation du dollar, et nouvelle réévaluation du mark), affaiblit la capacité exportatrice allemande des produits peu élaborés comme les laminés. Le Docteur Sohl, président de la August Thyssen Hütte, affirme purement et simplement que la sidérurgie allemande n'est plus compétitive. Sa localisation continentale devient de plus en plus un handicap, malgré l'acheminement par voie fluviale des matières premières pour ce qui concerne les usines de la Rhur. De plus, le coke allemand est devenu plus cher que le coke américain « rendu usine ». Seules des usines entièrement neuves bien localisées peuvent être à peu près à niveau.

La stratégie adoptée par les sociétés allemandes doit alors être la suivante : production de l'acier brut, voire des laminés sur des usines côtières, transformation en Allemagne des laminés en produits élaborés. La société Hoesch, en fusionnant le 1er janvier 1972 avec la société nationalisée néerlandaise Hoogoven, et en portant la capacité de production de l'usine littorale d'Ijmuiden à 6 Mt, s'inscrit dans cette stratégie. De même, ATH, en engageant des pourparlers pour participer à la constitution de sociétés au Brésil et en Australie avec des capitaux locaux, et en prenant une participation dans Solmer.

La transformation de l'acier en Allemagne ne doit pas consister en la transformation en produits un peu plus élaborés que les produits plats ou longs classiques, mais en la fabrication d'équipements industriels, marché sur lequel l'industrie allemande peut être très compétitive à l'exportation. Il faut faire également de l'ingénierie sidérurgique et de la maintenance, tirer des redevances des nouvelles sidérurgies, dans les cas où il n'est pas possible d'en contrôler directement la production. L'augmentation brutale des ressources financières des pays producteurs de matières premières (Iran, Arabie Saoudite, Brésil, Venezuela, etc.) va donner à cette stratégie toute son efficacité. Les sociétés sidérurgiques allemandes doivent donc prendre le contrôle de sociétés d'aciers spéciaux et de constructions mécaniques. C'est ce que fait en 1972 Mannesmann, qui achète Demag, et Thyssen en 1973 qui absorbe Rheinstahl (mais, en contre-partie la Commission de Bruxelles lui impose de ramener sa participation dans Mannesmann de 33,3% à 25%). Krupp, dans le capital duquel le gouvernement iranien prendra une participation de 25% en 1976, absorbe Sudwesfaler en 1974. En 1972, deux petites sociétés sarroises, les Aciéries de Röchling à Völklingen (1,5 Mt) et les Aciéries de Burbach (1,2 Mt),

contrôlées par la société luxembourgeoise ARBED, fusionnent sous le nom des « Aciéries de Röchling-Burbach » et commencent à se convertir dans les aciers spéciaux par un gros effort d'investissement.

En France, le patronat de la sidérurgie est amené à tirer des conclusions identiques à celles du patronat allemand. L'usine de Dunkerque qui a atteint un degré d'automatisation comparable à celui des usines japonaises ne peut atteindre leur productivité en raison de la différence entre les conditions d'emploi de la main-d'oeuvre, et en raison de la combativité ouvrière: celle des ouvriers sidérurgistes et celle des dockers.

#### **4.10. La bataille pour la constitution en France d'un vaste groupe industriel intégré, du minerai de fer à la mécanique et à l'ingénierie. Usinor et Sacilor se disputent le contrôle de Creusot-Loire. L'échec d'Usinor et la constitution de Marine-Wendel**

Au printemps 1974 une occasion se présente pour les sociétés sidérurgiques françaises. Marine-Firminy (qui détient en 1973, entre autres, 12% du capital de Sacilor) gagne son procès contre Empain-Schneider pour rupture de l'accord d'équilibre (50/50) qu'elles avaient passé en constituant en 1920 le holding Marine-Schneider, contrôlant Creusot-Loire (60,0%). Empain-Schneider avait en effet racheté en bourse, fin 1973, 34% des actions de Marine-Firminy. Détenant ainsi chez son partenaire la minorité de blocage, il prenait de fait le contrôle de Creusot-Loire. Or, Creusot-Loire, c'est à la fois le premier producteur français d'aciers spéciaux, le deuxième fabricant d'emballage métallique par sa filiale Farembal, un ensemble industriel de mécanique lourde, et par sa filiale Framatome, le principal fabricant français de centrales nucléaires (devant réaliser d'ici 1982, 23 tranches nucléaires pour EDF). Le chiffre d'affaires de Creusot-Loire a progressé rapidement et a atteint en 1973, 67% de celui de Sacilor-Sollac. Suite au procès, Empain-Schneider doit revendre les actions de Marine-Firminy qu'il a achetées. Des négociations s'engagent alors avec Usinor et de Wendel. Par ailleurs, Saint-Gobain Pont-à-Mousson veut se débarrasser de ses actions dans les Aciéries de Dilling, en les vendant à Marine-Firminy ou en les échangeant contre les 30% d'actions que détient Marine-Firminy dans Davun.

Les enjeux sont considérables. Pour de Wendel prendre le contrôle de Marine-Firminy, c'est atteindre deux objectifs : d'une part constituer un groupe industriel très intégré de la mine à la mécanique, et ainsi, pour une fois, ne pas manquer un tournant stratégique historique décisif ; d'autre part devenir le maître sans partage de Sacilor-Sollac, des Aciéries de Dilling en Sarre, gros producteur de tôles fortes, devenir un monopole quasi absolu sur l'emballage métallique (Férembal détenu par Marine-Firminy, s'ajoutant à Carnaud Basse-Indre et aux Forges de Gueugnon détenues par de Wendel). Pour Usinor, contrôler Marine-Firminy, c'est être au rendez-vous des grands choix stratégiques, d'être le groupe sidérurgique français le plus solide et le plus puissant, d'avoir des initiatives dominantes et ne plus être gêné par les décisions à contre-temps de de Wendel, et peut-être d'avoir un droit de regard dans la sidérurgie lorraine, tout au moins d'avoir une place importante dans les aciéries de Dilling, dans Sollac et indirectement dans Solmer.

Pour les pouvoirs publics, Usinor présente plus de garanties, une meilleure rentabilité, une plus grande capacité financière, un état-major soudé capable de faire le poids face à Empain-Schneider. Mais lui donner la préférence, c'est rompre l'équilibre entre Usinor et de Wendel, et c'est risquer une opposition ou un recours de la commission de

Bruxelles, gardienne en vertu du traité de la CECA des conditions de la concurrence. Marine-Firminy, comme Empain-Schneider d'ailleurs, craignent que de Wendel ne soit pas capable d'assurer les financements nécessaires au programme d'investissement de Creusot-Loire. Mais ils sont attirés cependant vers cette solution, en raison des ambitions plus limitées des de Wendel sur Creusot-Loire. De plus, DNEL, holding d'Usinor, est lié à la Banque de Paris et des Pays-Bas, elle-même liée à la CGE, principal concurrent d'Empain-Schneider sur de nombreux marchés.

Un compromis semble avoir été cherché dans un partage entre Usinor et de Wendel : Usinor prenant le contrôle de Creusot-Loire et de Wendel prenant les participations de Marine-Firminy dans la sidérurgie de l'Est et le secteur du fer blanc. Pour dénouer en sa faveur les négociations qui durent, DNEL lance le 2 décembre 1973 une offre publique d'échange d'actions de Marine-Firminy contre des actions d'Usinor plus une « soule » de 45 francs, soit un équivalent de 138,07 francs l'action, en laissant entendre qu'il a l'accord du gouvernement et de la commission de Bruxelles.

Les réactions sont très vives. DNEL précise qu'il n'a pas l'intention de s'immiscer dans la sidérurgie lorraine et qu'il est prêt à céder à de Wendel la participation de Marine-Firminy dans Sacilor, s'il en prend le contrôle, et même dans les aciéries de Dilling. La Compagnie Lorraine et Financière (la CLIF), nouvelle appellation du holding de Wendel, réagit en rachetant les actions Marine-Firminy à un prix plus élevé (149 F) que celui proposé par Usinor. Marine-Firminy encourage ses petits actionnaires à vendre à de Wendel. En quelques jours, 20% des actions de Marine-Firminy passent dans les mains de la CLIF. La commission de la CEE demande à Usinor de suspendre son OPE et à la CLIF d'arrêter ses achats. Face à ce blocage, la CLIF et Schneider S.A. annoncent le 28 décembre 1974 qu'ils ont l'intention de constituer « un vaste holding autour de Marine-Firminy, diversifié mais homogène et équilibré ». Marine-Firminy fait aussitôt ratifier cette solution par ses actionnaires. La première contre-attaque de de Wendel, puis la deuxième lancée par de Wendel et Empain prennent de court tout le monde. DNEL a perdu. Successivement le gouvernement, puis la commission de Bruxelles, donnent leur accord sur le plan Empain-de Wendel.

Finalement la bataille aboutira aux résultats suivants. La participation de Schneider S.A. dans Marine-Firminy est réduite à 10%. Empain aura le commandement effectif de Creusot-Loire, mais la compagnie financière qui coiffera Creusot-Loire devra toujours rester 50/50 entre Schneider S.A. et Marine-Firminy. La CLIF fait apport à Marine-Firminy de ses principales participations dans le domaine industriel, commercial et financier, et en devient l'actionnaire majoritaire avec 60% du capital. Saint-Gobain Pont-à-Mousson cède à Firminy sa participation dans les aciéries de Dilling (34%) dont Marine-Firminy possède déjà 25%.

Le nouveau Marine-Firminy contrôle désormais totalement Sollac qui était encore détenu à 21% par les Aciéries de Dilling. En échange, SGPM reçoit les actions que Marine-Firminy détenait dans les sociétés dont SGPM était l'actionnaire principal : Davum, Tréfilunion, Actuma, Société financière, et les Aciéries de Micheville. Saint-Gobain Pont-à-Mousson vend en bourse les 16% de Sacilor qu'il possède, et vend à Sacilor les 51% de Tréfilunion qu'il vient d'acquérir. Marine-Firminy prend le nom de Marine-Wendel en mars 1975.

#### **4.11. Pendant le boom de la demande et des prix de l'acier, la crise des sidérurgies des métropoles capitalistes se prépare. Les conditions ultimes de la faillite de la sidérurgie française se mettent en place**

Comme durant l'expansion de 1954 à 1960, les conditions d'une crise se mettent en place durant la période 1969 à 1974. Parmi ces conditions, quelques-unes sont similaires à celles de la crise de 1961. Ce sont la diminution de la quantité d'acier nécessaire pour un effet utile supérieur, la création rapide de nouvelles capacités, l'apparition de nouvelles sidérurgies. Mais ce ne sont pas ces phénomènes qui caractérisent la crise que connaît la sidérurgie mondiale depuis 1974 et qui en explique l'ampleur. C'est, bien sûr, la rupture dans le rythme de la croissance économique.

La nouvelle division internationale du travail, qui a commencé à se mettre en place à la fin des années 60 pour certaines branches, afin de contrecarrer la concurrence japonaise notamment, et contourner les exigences des ouvriers métropolitains, réduit le volume des équipements nouveaux dans les pays capitalistes, et met en faillite les entreprises qui ne peuvent « se redéployer ». La consommation des ménages diminue en raison de l'augmentation du chômage, de l'inflation qui réduit le pouvoir d'achat et de l'accroissement de l'épargne dû à la crainte de l'avenir.

Les États-Unis accroissent formidablement les effets de ce processus en provoquant l'augmentation du prix du pétrole. Les réserves pétrolières américaines, le dollar comme monnaie de référence, mettent les États-Unis à l'abri d'une incidence brutale sur leur économie de l'augmentation du prix du pétrole. Par contre, le Japon et les pays de la CEE sont totalement dépendants d'approvisionnements extérieurs qu'ils n'ont pas la capacité politique de contrôler entièrement sans l'appui des États-Unis. Or la concurrence des industries japonaises et européennes sur celle des États-Unis est devenue très préoccupante au début des années 1970. Le gouvernement américain « laisse » donc les pays producteurs de pétrole vassalisés (Arabie Saoudite, Iran, etc.) accepter une augmentation du prix du pétrole réclamée depuis longtemps par les autres membres de l'OPEP indépendants (Algérie, Lybie, Irak, etc.). À cette mesure s'en ajoutent d'autres : la revalorisation du yen et du DM et la dévaluation du dollar le 21 décembre 1971 et le 12 février 1973. Le gouvernement américain pense ainsi réduire la compétitivité du Japon et de la CEE et donner le temps aux industries américaines de revenir au niveau voulu.

Dès lors, une des causes de la crise est l'incapacité politique de l'Europe et du Japon à répliquer au coup de force américain. Il est difficile de s'opposer à l'augmentation du prix du pétrole, revendication permanente et justifiée de nombreux pays producteurs. Et les pays européens et le Japon ne sont pas capables d'élaborer une réplique commune, à l'encontre des États-Unis. Le Japon préfère la fuite en avant : compenser les coûts nouveaux par de nouveaux gains de productivité et des ventes accrues sur le marché international, accentuant les difficultés des pays moins compétitifs; récupérer les pétro-dollars par des ventes d'équipements aux pays producteurs. La RFA accélère le redéploiement international de son industrie de biens de consommation, et la compétitivité et le rayonnement international de ces industries de production de moyens de production.

Ce qui désoriente les observateurs, c'est, alors que la crise est manifeste dès 1973 pour de nombreuses branches, la demande d'acier connaît un accroissement considérable en 1973 et 1974. L'augmentation du prix du pétrole provoque en effet une brutale accélération des programmes d'investissement dans la recherche, le transport, le stoc-

kage et le traitement des hydrocarbures. Il faut des tubes sans soudure pour le forage, des tubes soudés de gros diamètre pour les oléoducs, des tôles fortes pour les réservoirs, les pétroliers géants les plates-formes de forage. De plus, les prix flambant (l'indice des prix à la « grande exportation » passe de 183 début 1973 à 400 au troisième trimestre 1974), producteurs, marchands de fer et utilisateurs font des stocks de précaution ou de spéculation. Enfin, la longue grève des sidérurgistes anglais en 1974, accroît encore la demande chez les autres producteurs.

Dès lors, prenant un mouvement typiquement conjoncturel, pour un mouvement de croissance durable, toutes les sidérurgies du monde accélèrent leurs investissements, créant des capacités nouvelles au moment même où le marché et les prix vont s'effondrer (l'indice des prix à la grande exportation va retomber en l'espace d'un an de l'indice 400 à l'indice 200, alors que par ailleurs les prix de la plupart des matières premières et des transports continuent à croître). De plus, les stocks de précaution et de spéculation vont considérablement accentuer la crise. Les sociétés doivent alors vendre à bas prix les produits qu'elles ont fait fabriquer en plein boom des prix de revient : leurs difficultés financières en sont amplifiées. Les utilisateurs aussi ont des stocks d'acier achetés aux prix forts, alors qu'ils pourraient l'acheter maintenant deux fois moins cher et que la concurrence dans leur secteur est devenue plus vive.

Pour l'Europe et notamment pour la France, aux conditions générales de la crise vont s'ajouter des conditions supplémentaires. L'Europe, qui avait encore gardé pendant toute la décennie soixante un rôle important dans la formation des prix à la grande exportation, le perd étant donnés les tonnages croissants déversés sur le marché international par le Japon, les pays de l'Est et quelques pays en voie d'industrialisation. La modernisation et la rationalisation des usines anciennes en France décidées par le VI<sup>e</sup> Plan, avaient pour objectif d'atteindre la compétitivité moyenne des usines de la Ruhr. Elles avaient été conçues dans l'hypothèse d'un marché progressant plus lentement, mais pas dans l'hypothèse d'une brutale et durable récession, créant des sur-capacités considérables à l'échelle mondiale, et une concurrence acharnée. Les sociétés françaises et surtout Sacilor-Sollac n'ont pas tiré tout le profit possible de la période d'expansion 1969-1974. On a vu qu'elles manquent de capacité sur certains produits et de compétitivité sur d'autres. Dès lors, au moment de la crise, elles n'ont pas les capacités financières pour compenser les pertes et poursuivre activement la rationalisation. À cela s'ajoutent les charges de remboursement.

## CHAPITRE V

**La sanction pour le patronat  
La tentative de « mise au pas » du mouvement ouvrier  
1975-1978**

**5.1. L'effondrement de la demande et des prix de l'acier. Les principaux producteurs ne parviennent pas à retrouver leur niveau de 1974. En Europe, ce sont les productions françaises et italiennes qui reculent le moins**

En 1975, la production mondiale d'acier diminue de 60 Mt (709,6 Mt en 1974, 646,5 Mt en 1975), soit - 9%. Cela ne s'était jamais produit depuis la dernière guerre (- 4,8% en 1954, - 6,6% en 1958, - 2,4% en 1971). Les productions européenne, américaine et japonaise chutent, alors que celles des pays de l'Est (+ 3,8%) et des pays en voie d'industrialisation (+ 3,6%), continuent de progresser tout en marquant un ralentissement.

La production de la CECA à 9 diminue de 30,4 Mt (de 155,7 à 125,3, soit - 19,5%), celle des USA de 26,0 Mt (de 132,0 à 106,1, soit - 19,6%) et celle du Japon de 15,0 Mt (de 117,1 à 102,3, soit - 12,7%). C'est donc le Japon qui résiste le mieux. En Europe, les pays les plus touchés sont la Belgique (de 16,2 à 11,6, soit - 28,6%), le Luxembourg (de 6,4 à 4,6 soit - 28,4%), la RFA (de 53,2 à 40,4, soit - 24,1%) et la France (de 27,0 à 21,5%, soit - 20,3%). C'est la production italienne qui baisse le moins de 23,8 à 21,8, soit - 8,4%. Pour la première fois, elle dépasse la production française.

Tous les marchés intérieurs s'effondrent au moment où d'importantes capacités nouvelles entrent en service. Les producteurs, notamment ceux qui sont fortement endettés tentent d'accroître par tous les moyens leurs exportations. Enfin, les marchands de fer et certaines sociétés sidérurgiques, qui avaient constitué des stocks de précaution ou de spéculation pendant la hausse, s'en débarrassent avant que les prix ne soient encore plus dégradés. Il s'ensuit une chute brutale et sans précédent des prix sur le marché à la grande exportation. Ils tombent dans la deuxième moitié de 1975, à - 40%, - 50%, suivant les produits, par rapport à leur niveau de 1974. Ils ne font que revenir au niveau précédant leur brutale augmentation en 1973. Mais à la différence des prix de l'acier, les prix des matières premières continuent leur progression. Sur le marché intérieur, les rabais consentis par rapport aux prix barème, correspondent à une baisse de 20 à 30%.

Dans le monde, peu de sociétés échappent au déficit. Ce sont celles qui ont diversifié leurs activités qui arrivent à passer l'année 1975 le moins mal. Les déficits sont fortement accrus lorsque s'y ajoutent des remboursements d'emprunts et d'intérêts importants. Mais tout le monde espère la reprise pour 1976. 1975 ne serait qu'une récession comme il s'en est produit depuis 1945, simplement fortement amplifiée par le déstockage chez les marchands de fer et les utilisateurs. Il ne s'agit pas d'une crise, pense-t-on. De fait, une reprise est constatée lors de la première moitié de 1976. La production mondiale se relève de 5,1%, celle de la CEE de 6,7%, celle des États-Unis de 9,7%, et celle du Japon de 8,8%. La reprise est plus forte en France (+ 7,9%) et en Italie (+ 7,4%) qu'en RFA (+ 4,9%), et en Belgique (+ 4,8%). Les prix remontent. Mais ils restent inférieurs de 20 à 30% à ceux de 1974 sur le marché à la grande expansion. Sur le marché intérieur, ils tournent autour de ceux de 1974, à plus ou moins 10%, sauf pour les ronds à béton et les tôles fortes qui continuent de faire l'objet d'une très forte concurrence.

Mais les prix de revient continuent à croître. Et la reprise s'arrête. La production mondiale stagne en 1977 par rapport à 1976. Par contre celles de la CECA, des États-Unis et du Japon baissent de nouveau : respectivement - 5,9%, - 2,3%, - 4,7%. En Europe, on retrouve le même classement. La Belgique, le Luxembourg et la RFA sont toujours plus affectés que la France et l'Italie. Les prix repartent à la baisse sur le marché international et le marché intérieur.

Les chiffres de 1978 ne sont pas encore connus avec exactitude. La production mondiale aurait dépassé celle de 1974, de 12,9 Mt, grâce aux pays de l'Est et aux pays en voie d'industrialisation. Celle des États-Unis est remontée de 10 Mt et celle de la CECA de 6 Mt. Le Japon par contre stagne. Mais ces pays sont loin encore de leur production de 1974. Il manque 23 Mt à la CECA, 15 Mt au Japon, 8 Mt aux USA, 4,2 Mt à la France, 12,2 Mt à la RFA, 3,6 Mt à la Belgique, 2,2 Mt à l'Angleterre (dont le niveau de 1974 avait été bas en raison de la grève des sidérurgistes). Seule, l'Italie a dépassé sa production de 1974 avec + 0,6 Mt.

Toutes les sidérurgies des métropoles capitalistes ont des résultats bruts d'exploitation qui dans le meilleur des cas sont faiblement positifs. Mais étant toutes plus ou moins endettées, elles ont affiché des déficits correspondant à leur charge de remboursement. Les moins endettées (RFA, États-Unis) arrivent à se maintenir sans recourir à des mesures sévères de restructuration. Les autres sont en état de faillite exigeant l'intervention des États concernés.

Pour sa part, la sidérurgie française a en 1975 un résultat brut d'exploitation positif de 285 Mt (contre 7.630 MF en 1974) et de 799 MF en 1976. Mais en raison de ses charges de remboursement, son déficit cumulé sur ces deux années s'élève à 5.207 MF, la moitié du prix de Solmer. Le déficit est en fait plus grand, car certaines sociétés ont des résultats d'exploitation négatifs, compensés par des résultats positifs d'autres sociétés. Notamment Usinor et Sacilor-Sollac ont purement et simplement des résultats déficitaires, auxquels s'ajoutent les charges de remboursement. Sacilor-Sollac a accumulé en trois ans, de 1975 à 1977 inclus, 1.164 MF de pertes d'exploitation et 3.581 MF de charges financières non couvertes, soit 4.745 MF au total. Il en est de même pour Usinor : 4.526 MF au total.

La demande intérieure en France n'évolue pas de la même façon pour tous les produits sidérurgiques. Celle des produits plats remonte, alors que celle des produits longs, stagne depuis 1975. La production française de ces deux catégories de produits évolue

de la même façon que la demande, mais plus fortement. En effet, à la remontée de la demande intérieure de produits plats, s'ajoute un accroissement très important des exportations qui atteignent en 1977 le niveau record de 5,5 Mt, et une réduction des importations. Par contre, à la stagnation de la demande intérieure des produits longs s'ajoute une pénétration accrue des « fers marchands » extérieurs, qui font reculer la production nationale. En termes de recette d'exploitation, cela ne change pas beaucoup. Car les prix sont tellement bas que même en vendant plus de produits plats, les sociétés continuent à faire des pertes. Il n'en reste pas moins que ces évolutions sanctionnent les politiques antérieures d'investissement.

Les usines à produits plats fonctionnent à 80% de leur capacité et sont capables d'améliorer leur exportation et de faire régresser les importations. La balance commerciale est excédentaire de 1,5 Mt. La production retrouve en 1977 son niveau de 1974. Les trains à fil machine fonctionnent à 55% de leur capacité. La production stagne à 2,2 Mt. La balance commerciale se dégrade, mais reste largement positive : + 0,6 Mt. Les trains à « fers marchands » fonctionnent à 60% de leur capacité et leurs produits perdent du terrain à l'exportation et n'endiguent pas les importations. La balance commerciale est négative de 0,6 t en 1977.

**5.2. La crise, comme toutes les crises capitalistes, est la manifestation de la mise en place finale d'un nouveau stade de la division du travail et d'une nouvelle répartition spatiale de cette division. En Europe, la sidérurgie italienne et la sidérurgie allemande ont les plus grandes chances de sortir les moins affaiblies de la crise**

La crise contraint les sociétés qui n'avaient pas imposé assez vite à tous les travailleurs le nouveau stade de division du travail : l'automatisation, de le faire brutalement, en arrêtant purement et simplement les installations matérialisant un stade antérieur de la division du travail. C'est ce que veut faire Usinor en arrêtant les hauts fourneaux et les aciéries de Denain et Longwy, pour ne garder de ces usines que les trains de laminoirs qui sont les plus automatisés, et en reportant la production de fonte et d'acier sur les hauts fourneaux et les deux aciéries de Dunkerque sous-utilisées.

Ainsi les « meilleures » installations seront saturées et produiront à des coûts correspondant aux prix effondrés. La production aura la possibilité de se maintenir, voire de s'accroître un peu, mais les capacités de production seront réduites. Si la demande repart, la sidérurgie française sera compétitive, mais manquera de capacité, alors que les sidérurgies dont toutes les usines sont déjà automatisées et qui ne fonctionnent qu'à 60 ou 70% de leur capacité en raison de l'effondrement des marchés pourront faire face à l'accroissement de la demande. Il se produira alors en termes de volume de production et de bénéfices un reclassement des sidérurgies entre elles. Comment se présente ce reclassement?

Le Japon est secoué par la crise et il a souffert des obstacles dressés contre ses exportations. Mais de tous les pays capitalistes avancés, il connaît la baisse de production la plus faible. Il dispose de l'industrie sidérurgique la plus automatisée qui, le moment venu, pourra reprendre facilement son expansion. Surtout, il s'oriente délibérément vers la Chine, où ses exportations et ses livraisons d'usines augmentent fortement depuis 1976.

Les États-Unis ont une industrie sidérurgique qui a vieilli et des coûts salariaux élevés. Elle a subi des assauts très forts des Européens et des Japonais pendant plus de deux ans. Les mesures protectionnistes et la baisse du dollar lui donnent cependant une rémission pour se réorganiser.

Les sidérurgies des pays en voie de développement ont progressé. Cette progression affecte les sidérurgies des pays capitalistes avancés moins par la concurrence sur le marché international (mis à part la Corée du Sud, le Brésil...) que par la restriction des débouchés qu'ils représentaient jusqu'alors. De 1974 à 1977, leur production est passée de 60,8 Mt à 69,5 Mt. Certaines sidérurgies ont cependant des ambitions importantes. La sidérurgie d'État de la Corée du Sud a atteint 4,2 Mt en 1977 grâce à une usine de 5,5 Mt de capacité, qui est en train d'être portée à 8,3 Mt. Le projet d'une nouvelle usine de 12 Mt est sur le point d'être adopté. Ce n'est pas la Corée du Sud qui absorbera une telle production. Une part importante ira sur le marché international.

Les sidérurgies européennes sont les plus touchées. D'ores et déjà, la part de la production CEE dans la production mondiale est passée en quatre ans de 21,9% en 1974 à 18,6% en 1977. Globalement, la balance commerciale avec les pays tiers n'a pas été dégradée. Les sidérurgies européennes simplement n'ont pas été les fournisseurs de la demande nouvelle dans le monde depuis 1976. Cependant, selon les pays de la CEE, les évolutions sont différentes.

Les pays les plus affectés sont le Luxembourg, la Belgique et la RFA. Leur production a régressé de 1974 à 1978, respectivement de 30%, 29% et 23%. Leur part dans la production de la CECA à 9 est tombée entre les mêmes dates respectivement de 4% à 3%, de 10,4% à 9,5% ; de 34,2% à 31,0%. La France est dans la moyenne : la production de 1978 est inférieure de 15,6 à celle de 1974, et sa part dans le total CECA est restée stable 17,2%. Par contre, l'Italie progresse de 3% et sa part passe de 15,3% à 18,4% devançant définitivement la France. Globalement, elle dispose des usines les plus modernes d'Europe. Sa balance commerciale traditionnellement déficitaire en raison de sa faible capacité initiale (la sidérurgie italienne a démarré après guerre avec une capacité de 2 Mt !) et en raison du dynamisme de ses industries de transformation, est devenue excédentaire depuis 1975 et l'excédent ne fait que s'accroître (+ 1,5 Mt en 1977). En 1978, l'Italie a produit 24,4 Mt (1,6 Mt de plus que la France) avec 96.000 travailleurs (41.000 de moins que la France).

La RFA et le Benelux sont les plus perméables aux importations des pays tiers, alors que leurs exportations, tant vers les pays de la CEE que vers l'extérieur, stagnent. Ils ont les taux d'utilisation de leur capacité de production d'acier les plus bas. En 1977 : 52% pour le Luxembourg, 58% pour la RFA, 59% pour la Belgique. À l'inverse, l'Italie et dans une moindre mesure la France résistent mieux aux aciers des pays tiers et accroissent fortement leurs exportations. Leur taux d'utilisation est respectivement de 69% et 66%. Mais, en termes financiers, le palmarès est pratiquement inversé. Les sidérurgies italienne et française, étant aussi endettées l'une que l'autre (plus de 100% de leur chiffre d'affaires), affichent des déficits considérables, alors que celles de la RFA, du Luxembourg et les Pays-Bas, étant donné leur faible endettement, arrivent à supporter la situation, notamment la sidérurgie allemande, en raison de son intégration dans de grands groupes industriels diversifiés. Il est à noter en particulier que c'est l'Allemagne qui, de tous les pays européens, a le plus accru ses exportations « indirectes » d'acier, c'est-à-dire des exportations d'acier sous forme de produits manufacturés et d'équipements. Par contre la Belgique, qui avait en 1974 un faible endettement (20% du chiffre d'affaires) enregistre des déficits aussi importants que la France et l'Italie.

Les écarts de « modernisation » entre pays sont importants. En 1977, 100% de l'acier néerlandais est de l'acier à oxygène pur ou électrique, 91,7% de l'acier italien, 81,9% de l'acier allemand, 81,3% de l'acier belge, 75,6% de l'acier luxembourgeois, 70,3% de

l'acier français, et 44,0% de l'acier lorrain. 39% de l'acier peut être coulé en continu en Italie, 30% en RFA, 20% en France, 17% en Belgique, 3% en Lorraine.

Contrairement aux autres pays, les usines françaises présentent entre elles des écarts de modernisation considérables. De Dunkerque et de Fos aux usines rapiécées de Lorraine, telle Hagondange, la productivité varie au moins du simple au double. Sans certains hauts fourneaux, aciéries et laminoirs, la productivité française serait la plus forte d'Europe avec l'Italie et les Pays-Bas. C'est ce que vise le plan industriel que cherche à imposer le gouvernement actuellement.

Cependant, les évolutions retracées précédemment paraissent contradictoires. Entre autres, comment expliquer que la sidérurgie allemande globalement plus « modernisée » que la sidérurgie française ait vu sa production reculer plus fortement? Reprenons par pays.

L'Italie a la productivité la plus élevée, la monnaie la plus dépréciée, et les salaires et charges les plus bas. On comprend ses performances. Dans ces conditions, son endettement et ses déficits ne sont pas absolument catastrophiques. Dès la reprise de la demande, elle pourra utiliser à plein ses capacités de production, toutes compétitives.

La RFA vient en deuxième position pour la productivité, et son endettement est le plus bas d'Europe, mais elle a des salaires et charges et des coûts d'approvisionnement élevés, et sa monnaie est la plus forte. On comprend le recul de sa production et la diminution de son excédent commercial, dans la situation présente, ainsi que sa stratégie de transformer sur place au maximum l'acier et ses résultats financiers, qui sont les moins déficitaires d'Europe.

La Belgique a une productivité voisine de celle de la RFA, mais les salaires et charges y sont les plus hauts d'Europe, sa monnaie est forte. Son marché intérieur étant réduit, elle est soumise aux fluctuations internationales. C'est pourquoi sa production d'acier est celle qui a le plus reculé et ses résultats financiers sont aussi mauvais que ceux de la France.

La France, a la productivité la plus basse en moyenne (mais aussi des usines très performantes) et l'endettement le plus élevé avec l'Italie. Mais sa monnaie est dépréciée, les salaires et charges pratiqués un peu plus hauts seulement que ceux qui sont observés en Italie. On comprend que les exportations aient augmentés et que la production ait moins reculé qu'en Belgique ou en RFA, mais aussi que les déficits soient parmi les plus importants. La dépréciation de la monnaie et les salaires relativement faibles ne constituent pas des bases durables de compétitivité en règle capitaliste. Dépourvue de moyens importants d'investissements qui lui permettraient de créer des unités nouvelles se substituant aux anciennes déclassées, la sidérurgie française tente de relever sa compétitivité en ne gardant que les unités récentes au prix d'une réduction de capacité. Donc, lorsque la demande repartira, elle sera déclassée en termes de volume de production, mais les marges bénéficiaires devraient être rétablies.

Aussi l'avenir se présente très différemment suivant les pays. Le déclassement de la RFA du point de vue du volume de production par rapport à la France n'est pas un déclassement du point de vue de la capacité de développement. Si les dépenses d'investissements sidérurgiques ont diminué dans tous les pays de la CEE, c'est en France et en Belgique que la baisse est la plus forte. La sidérurgie italienne, aidée par l'État, continue à investir à un niveau élevé, proche de celui de la RFA.

Pour les travailleurs, les années de crise qui viennent de s'écouler sont dures. D'après les documents de la CEE (afin d'avoir des statistiques comparables), l'effectif salarié inscrit de fin 1974 au printemps 1978 a diminué de 25,9% au Luxembourg (- 5.988), de

22,5% en Belgique (- 14.338), de 12,5% en France (- 19.636), et de 10,9% en RFA (- 24.218). Seule l'Italie a maintenu son effectif.

Selon les différents plans de restructuration engagés en Europe, la réduction de l'emploi devrait être encore d'au moins 100.000 d'ici à 1980. L'objet de ce chapitre est d'essayer de comprendre comment les États et les Sociétés sidérurgiques ont laissé se dégrader la situation pendant quatre ans, en considérant trois niveaux : le niveau mondial, le niveau européen, le niveau français.

### **5.3. La guerre économique à l'échelle mondiale entre les producteurs d'acier. L'échec des tentatives de régulation du marché international jusqu'en 1978**

La mise en place d'une nouvelle division internationale, le coup de force américain et ses conséquences ont provoqué une baisse de la demande d'acier dans les pays industrialisés, faisant apparaître des surcapacités, d'autant plus grandes que tous ces pays avaient recommencé à accroître fiévreusement leur capacité de production dans les années précédentes. La contraction des marchés intérieurs amène alors les sociétés à essayer d'accroître leurs exportations. Lorsqu'elles sont endettées, elles doivent vendre à tout prix. La nécessité d'exporter est encore accrue par la brutale augmentation du prix des matières premières importées : pétrole, mais aussi minerai de fer, coke, etc.

La sidérurgie japonaise est précisément dans ce cas. Son marché intérieur tombe de 69 Mt en 1973 à 50 Mt en 1975. Elle est également endettée à hauteur de 60% de son chiffre d'affaires. Elle doit donc vendre à tout prix sur le marché international. Et elle le peut plus que les autres, pour deux raisons. Elle est capable de produire à un prix très bas, donc de prendre des marchés à d'autres. Elle est productivement et commercialement bien organisée. Elle dispose d'un « cartel de dépression ou de rationalisation » contrôlé par le ministère de l'Industrie qui assigne chaque mois des objectifs de production, de vente et d'exportation, compte tenu de la conjoncture.

Certains pays européens sont dans la même situation, mais ne disposent pas des mêmes moyens. Les sidérurgies italienne et française sont endettées à 101% du CA en 1975 pour la première, à 99,8% pour la seconde. Dans le même temps, des pays en voie d'industrialisation, disposant brusquement de ressources nouvelles en raison de l'augmentation du prix des matières premières, créent ou développent leur sidérurgie. Ils commencent à couvrir une part importante de leurs besoins et donc leurs achats aux pays traditionnellement exportateurs se restreignent. Enfin, les pays de l'Est augmentent imperturbablement leur production (et offrent des quantités croissantes d'acier sur le marché international, pour se procurer les devises dont ils ont besoin.

La conséquence de cette situation va être un « avilissement » sans précédent des prix sur le marché à la grande exportation (- 40 à - 50% en un an, alors que les prix des matières premières et de transport augmentent), une véritable guerre économique, la multiplication des accusations de dumping et d'ententes illicites, un ballet de négociateurs bilatéraux pour parvenir à des accords d'autolimitation, enfin la dénonciation des excès du libéralisme.

Les tonnages d'acier sur le marché international sont relativement faibles par rapport à la production mondiale en 1974, 65 Mt sur 710 Mt produits. Sur ces 65 Mt, 27,4 proviennent du Japon et 26,2 de la CECA. 5 Mt seulement d'acier européen sont vendus aux États-Unis et 1,2 Mt d'acier japonais le sont dans les pays de la CECA. Ces tonnages, faibles par rapport aux marchés intérieurs suffisent cependant, s'il y a affaiblissement de la demande ou surproduction, à provoquer une forte baisse de prix.

En 1975, la sidérurgie japonaise augmente ses ventes sur le marché de la CEE. Elles atteignent 2 Mt. Pour 1976, les huit plus grandes sociétés japonaises acceptent de limiter leur placement à 1,2 Mt. L'American Iron and Steel Institute dépose alors une plainte pour collusion entre Japonais et Européens visant à reporter leurs excédents aux États-Unis. Les Anglais protestent contre les aciers de Suède, qui proteste contre le « dumping espagnol ». Alors que le marché italien diminue de 23% en 1975, les exportations augmentent de 32%, de telle sorte que c'est la production italienne qui diminue le moins de toute la CEE. Le président Ford, début 1976, demande que des accords commerciaux soient conclus avec les pays fournisseurs d'aciers spéciaux, dans les trois mois, sans quoi des contingents seront fixés. La commission de Bruxelles refuse l'autolimitation de ses exportations.

En 1976, les exportations japonaises vers les USA augmentent de 30%, de 50% vers la Suède, de 33% vers les pays d'Extrême-Orient, de 26% vers le Moyen-Orient. Malgré « l'autolimitation », elles se maintiennent à 2 Mt vers la CEE. La sidérurgie européenne se fait fortement refouler en 1976 par le Japon sur le marché des pays tiers. Ses exportations vers ces pays diminuent de 25% entre 1975 et 1976, alors que le marché mondial s'anime un peu. Les Japonais refusent aux Européens une discussion visant au partage de fait du marché des pays tiers. Les producteurs américains continuent à dénoncer le « pacte secret entre Bruxelles et Tokyo ». Les importations de la CEE en provenance des pays de l'Est augmentent de 1,5 à 2,5 Mt de 1975 à 1976. Les échanges restent cependant positifs en faveur de la CEE. En 1977, les exportations de la CECA (à six) vers les États-Unis passent de 1,5 à 3,8 Mt, alors que les exportations japonaises se stabilisent à 5,9 Mt. Les Japonais accusent les Européens de dumping.

Le Trésor américain instaure un droit anti-dumping contre les tôles japonaises. Une action est engagée également contre les tôles européennes. Eurofer (organisation regroupant les sociétés sidérurgiques européennes) propose, fin 1977, des négociations pour l'autolimitation des ventes aux États-Unis. Le 15 février 1978, les États-Unis adoptent le Plan Solomon : tout prix inférieur au prix de revient du producteur étranger le plus compétitif (soit les sociétés japonaises dans la quasi-totalité des cas), augmenté des frais de transport et autres charges, sera automatiquement taxé. La Grande-Bretagne interdit toute importation d'aciers soviétiques. Le système Solomon n'a pas ralenti, semble-t-il, les importations américaines d'aciers, mais a permis un relèvement de 20% des prix sur le marché intérieur, au désespoir de l'administration Carter engagée dans une lutte contre l'inflation.

Une procédure anti-dumping est engagée par la CEE contre les fontes brésiliennes vendues en Europe 26% moins chères que sur le marché intérieur brésilien. L'Afrique du Sud accepte de limiter ses exportation d'acier vers la CEE. Le contingent d'acier espagnol importé par la CEE, fixé d'un commun accord avec l'Espagne, est dépassé pour 1978. De l'acier espagnol pénètre par la Suisse.

Il est possible qu'un certain calme revienne fin 1978 sur le marché international. Les prix minima aux États-Unis, les quotas de production en Europe, les accords d'autolimitation, le report des excédents japonais d'acier vers la Chine, une certaine reprise de la demande, semblent provoquer une augmentation des prix. Mais on ne connaît pas encore les résultats exacts.

#### **5.4. La commission de Bruxelles met trois ans pour adopter des mesures qui soient régulatrices du marché de la CEE et protectionnistes vis-à-vis des pays tiers, en raison des problèmes et des intérêts divergents des sociétés sidérurgiques européennes**

Dès mars 1975, Jacques Ferry, Président de la Chambre Syndicale de la Sidérurgie Française, demande à la commission de Bruxelles, l'application de l'article 58 du Traité de la CECA. Cet article prévoit des mesures visant à réfréner « les excès de la concurrence » dans certaines situations : fixation des prix minima, instauration de quotas de production pour les sidérurgies des pays membres, limitation des importations, etc. Mais, l'application de cet article ne peut intervenir qu'à l'unanimité des pays membres. Or cette unanimité n'existe pas.

Vers la fin de l'année 1975, un plus grand nombre de sociétés sidérurgiques européennes craint que la crise ne soit durable : notamment les sociétés françaises, belges et luxembourgeoises. Elles font une nouvelle démarche auprès de la commission de Bruxelles. À la veille de la rencontre, Jacques Ferry, dans une déclaration, est particulièrement brutal : « *Aucune subtilité juridique, aucune précaution dérisoire de vocabulaire ne saurait prévaloir contre la nécessité, d'une part de reconnaître une situation qui met en péril l'existence même de nos entreprises et des travailleurs qu'elles emploient, d'autre part de promouvoir d'urgence, pour y faire face, des moyens réellement efficaces (...). Il importe que de toute urgence les institutions communautaires préservent ce qui peut encore l'être de l'unité de la Communauté du charbon et de l'acier et de ses raisons d'exister, car la sidérurgie européenne, son identité, ses structures sociales, sa capacité financière ne résisteraient pas deux fois à une crise d'une pareille ampleur* ».

La commission estime que la crise n'est pas spécifique au Marché commun et qu'elle ne peut se régler qu'au niveau international. Elle décide de demander une discussion au sein de l'OCDE, l'Organisation Économique de Coopération et de Développement, en vue d'obtenir une autodiscipline concertée des producteurs. L'OCDE regroupe tous les pays capitalistes avancés (Europe, USA, Japon). Elle se félicite que la commission de Bruxelles n'ait pas pris des mesures unilatérales de restriction des importations qui pourraient entraîner des réactions en chaîne, aggravant la situation, et qu'elle ait fait appel à la concertation internationale. Elle décide de poursuivre les échanges. La commission de Bruxelles se félicite que tout le monde se soit félicité de son initiative. Elle continuera consultations et échanges d'information. « *Quant à la fixation éventuelle des prix minima, elle se révèle comme une opération très complexe dont les différents aspects sont actuellement l'étude au sein des services de la Commission* ». Puis les prix de l'acier se raffermissant quelque peu début 1976, la question est mise en attente.

Que s'est-il passé ? Les sociétés sidérurgiques allemandes, hollandaises, italiennes et anglaises se sont opposées à des mesures protectionnistes ou d'autolimitation, ainsi que leur gouvernement respectif. À cela, vraisemblablement, trois raisons, tout au moins pour les sociétés allemandes. Les sociétés allemandes ont vu leur production baisser de 24% en 1975 par rapport à 1974, mais leurs moyens de réagir sont beaucoup plus grands : leur endettement est plus bas (en 1975, 16% du CA, contre 99,8% en France), leur réserve financière réelle et leur diversification poussée. La deuxième raison est que tout renchérissement « artificiel » par rapport au marché à la grande exportation de l'acier vendu au sein de la communauté risque d'augmenter le prix de revient des produits manufacturés. Or, selon la politique économique gouvernementale et dans un contexte de réappréciation continue du Mark, il faut impérativement exporter pour maintenir la

croissance, limiter la détérioration de l'emploi et les risques sociaux, payer l'augmentation du prix des importations de matières premières, consolider les capitaux nationaux et préparer une puissance économique accrue lors de l'après-crise. Enfin, compte tenu de la place prise par les exportations dans l'activité économique européenne, les pays du Marché commun et particulièrement les plus puissants ont plus à perdre qu'à gagner dans une escalade protectionniste.

Ces deux dernières raisons s'imposent à tous les gouvernements européens, et notamment français qui hésite à emboîter le pas de Jacques Ferry dans la voie du protectionnisme communautaire. Les sociétés sidérurgiques françaises, n'étant pas intégrées dans des groupes industriels diversifiés comme les sociétés allemandes, peuvent réclamer des mesures protectionnistes pour que les prix de l'acier augmentent dans le marché de la CEE, reportant ainsi les difficultés d'exportation sur les industries de transformation et le coût de l'augmentation de la productivité. Les sociétés allemandes, rassemblant capitaux placés dans la sidérurgie et capitaux placés dans la transformation de l'acier, ne peuvent tenir cette position « égoïste ». L'obstruction allemande et néerlandaise à des mesures communautaires n'a pas empêché les sociétés sidérurgiques de ces pays d'essayer de s'organiser entre elles pour harmoniser leur production et améliorer leur approvisionnement. En février 1976, deux organisations patronales de la sidérurgie allemande, le patronat néerlandais et la société luxembourgeoise ARBED, annoncent la création d'un Groupement Économique International (DENELUX), dont l'objet officiel est l'échange d'informations au sujet de la production, de l'emploi, et de l'approvisionnement en matières premières et en énergie. Ce regroupement représente près de 50% de la production d'acier de la CECA, et rassemble des usines qui sont parmi les plus productives.

Les réactions sont très vives notamment de la part des sociétés lorraines, et des sociétés belges du bassin de Charleroi. Le Traité de la CECA ne s'oppose pas à ce genre de regroupement, à la condition que l'adhésion y soit libre et que son activité n'entrave pas le maintien des conditions normales de la concurrence. Finalement, le GEI sera vidé de son objet réel, toutes les sociétés sidérurgiques européennes ayant décidé d'y adhérer. Sa forme ultime est une Association européenne de la sidérurgie, Eurofer, créée en décembre 1976, avec pour président Jacques Ferry. Son but est de faciliter la coopération et de représenter les intérêts communs des adhérents auprès des pouvoirs publics et de la commission de Bruxelles.

Mais la reprise s'essouffle. Les commandes baissent à nouveau au deuxième trimestre 1976, et les prix ne tardent pas à faire de même. Le gouvernement français obtient en juillet, du gouvernement allemand que des mesures soient prises. La Commission de Bruxelles adopte finalement en décembre un plan anti-crise pour quatre mois, appelé Plan Simonnet, qui laisse sceptique tout le monde. Chaque société doit communiquer à la Commission chaque mois le détail de ses livraisons sur le marché communautaire. En fonction de son programme prévisionnel de la demande, la Commission communique confidentiellement à chaque société et pour les différents produits, un taux d'abattement de sa production qu'elle doit respecter. Pour les importations, la Commission passe des accords d'autolimitation avec les Japonais, les Espagnols, les Brésiliens, etc. Le Plan est prolongé jusqu'à juin, toujours dans l'attente d'une reprise. Mais rien ne vient. Les prix se dégradent encore, même sur le marché communautaire. La Commission adopte alors de nouvelles mesures, sous le nom de Plan Davignon. Elles s'ajoutent aux mesures du Plan Simonnet. Pour les « ronds à béton », dont les prix sont très bas, des prix minima obligatoires sont instaurés (supérieurs de 20 à 30%) avec interdiction de s'aligner sur les

prix des « ronds à béton » proposés par les pays tiers. Pour tous les autres laminés, il ne s'agit que de prix minima d'orientation, voisins de ceux du marché. Pour les importations, une licence obligatoire, mais automatique, est instaurée. Elle n'a d'autre but que de connaître exactement les tonnages importés et les circuits suivis. Le Plan Davignon réaffirme l'opposition de la Commission à des mesures aux frontières. Les difficultés ne sont pas conjoncturelles, mais structurelles. La sidérurgie européenne doit se restructurer, améliorer sa productivité et s'adapter au monde extérieur.

Malgré la timidité de ces mesures, les Allemands se déclarent par principe opposés. Les Italiens protestent car les petits producteurs de ronds à béton et de laminés marchands de la vallée de Brescia, les *Bresciani*, vont perdre des marchés qu'ils ont acquis en France, en Allemagne, en Belgique, en raison de leur compétitivité record. Ils ne respectent d'ailleurs pas les prix minima. Un compromis sera finalement passé à la fin de 1977. À cette date, une entente commence à se faire entre sidérurgies européennes. En raison de la poursuite alarmante de la crise, des pressions politiques, des risques de déstabilisation politique dans certains pays, le patronat de la sidérurgie allemande accepte un renforcement du Plan Davignon, pour écarter « la menace d'un éclatement du marché commun de l'acier ». Le 20 décembre 1977, un second volet du Plan Davignon est adopté. Les prix sont relevés de 15% en trois fois. Les prix minima obligatoires sont étendus aux laminés marchands, aux poutrelles, et aux bobines à chaud. Les autres restent soumis aux prix d'orientation.

Des négociations bilatérales avec les pays tiers se multiplient : Australie, Afrique du Sud, Suède, Tchécoslovaquie, etc. Dans l'attente d'accord, des droits sont imposés aux frontières du Marché commun, lorsque des écarts sont notés entre le « prix rendu usine » de l'acier et le coût de production dans les pays exportateurs. La Commission réaffirme que ces mesures n'ont d'intérêt que si la sidérurgie européenne se restructure. Elle poursuit dans ce sens des études. Elle n'entend pas prescrire des opérations concrètes de restructuration, mais elle n'accordera aucun prêt si ces restructurations sont incompatibles avec les objectifs généraux. Elle prépare un « volet social » à son Plan visant à harmoniser les modalités de mise en pré-retraite entre les pays membres et étudie les possibilités d'abaissement de l'âge de la retraite, la cinquième équipe, la limitation des heures supplémentaires, etc.

L'application du Plan Davignon durant l'année 1978 ne s'est pas faite sans difficultés. Si les accords bilatéraux avec les pays tiers semblent avoir bien fonctionné, les quotas de production n'ont pas été rigoureusement respectés par les sociétés du Marché commun. Quatre *Bresciani* et Usinor ont été sanctionnés. Certains ont appris à contourner la réglementation. Le gouvernement allemand est également revenu à la charge : «*Ce serait une grave erreur de vouloir affronter les très importantes mutations qui se produisent dans l'économie mondiale, par des mesures destinées à préserver les structures actuelles* ».

Mais fin 1978, les mesures Davignon semblent avoir eu des effets sur les prix : + 25% en quinze mois sur le marché communautaire, une réduction de l'écart de prix avec ceux qui sont proposés par les pays tiers (la réappréciation du yen a facilité les choses), au point que selon Davignon la pression des prix à l'exportation ne constitue plus une menace pour la stabilité des prix intérieurs. Le taux de marche des sidérurgies de la CEE est remonté de 60 à 74%. Le plan prévisionnel de production pour le premier trimestre 1979 prévoit 10% d'augmentation par rapport au trimestre correspondant de 1978. On reste cependant encore 13% en dessous du premier trimestre 1974.

Fin 1978, la question de reconduire le Plan Davignon l'année suivante est posée. L'Allemagne met un préalable : l'établissement d'un code des aides et des interventions des États en faveur de la sidérurgie. Elle se plaint que les conditions de la restructuration diffèrent beaucoup d'un État à un autre et ne sont pas égalitaires. À l'inverse, la France a demandé un renforcement du Plan Davignon par l'extension des prix minima obligatoires, mais elle n'a pas été suivie par le Conseil des ministres de la CEE. Finalement, le plan anti-crise est reconduit en 1979 avec la promesse que le Conseil des ministres européens adoptera avant le 1er avril 1979 un code réglementant l'octroi des aides nationales aux producteurs des différents pays de la CEE.

Pour 1979, la Commission de Bruxelles a décidé de mettre l'accent sur la restructuration. Cette restructuration doit, selon elle, être coordonnée au niveau de la Communauté, sous peine d'être vouée à l'échec. « *L'une des raisons de l'actuelle crise résulte précisément du manque de concertation lors de la mise en place de nouvelles capacités, sans fermeture de capacités anciennes* ».

### **5.5. En 1975, le gouvernement et le patronat ne croient pas en une crise de longue durée et de nouvelles élections approchent. En contre-partie de nouveaux prêts du FDES et de la prise en charge par l'État d'une part importante de l'indemnisation des heures de « chômage conjoncturel », le gouvernement demande au patronat de ne pas licencier**

L'année 1975 est l'année de la préparation du 7e Plan (1976-1980). Le rapport du groupe sectoriel d'analyse et de prévision « mines de fer, sidérurgie, première transformation de l'acier » commence ainsi : « *L'année 1975, la dernière du 6e Plan, a été marquée par une crise économique sans précédent depuis la dernière guerre, qui a atteint toute l'économie, mais plus fortement la sidérurgie qu'aucun autre grand secteur industriel. En effet à la baisse de la consommation résultant de celle de l'activité générale, s'est ajouté un déstockage massif et prolongé chez les négociants et utilisateurs d'acier. Cette situation affecte l'ensemble du monde occidental, mais plus particulièrement les sidérurgies européennes, ouvertes sur l'extérieur, et moins protégées que ne le sont les industries américaines ou japonaises. Dans ces conditions, il serait vain de chercher à comparer les réalisations de 1975 avec les prévisions faites pour cette même année, alors que celle-ci était considérée, par convention, comme une année de conjoncture moyenne. Il est plus significatif de comparer l'évolution des débouchés au cours de la période 1970-1974 aux tendances prévues* ».

Même en prenant comme référence l'année 1974, très favorable, le marché intérieur a moins augmenté que prévu. Il y a un écart de 1,5 Mt, et le solde des échanges extérieurs qui devait être de 1,9 Mt n'a été que de 0,9. La production de laminés a donc été de 21 Mt au lieu de 24,6 prévus. À cause de cette moindre progression et des difficultés financières de certaines sociétés, la capacité de production d'acier qui devait être portée à 35,6 Mt a été arrêtée à 33,1 Mt en 1975. L'objectif de capacité d'acier à oxygène pur (22 Mt) est atteint, mais il l'a été grâce à l'adaptation du procédé LWS ou OBM sur des convertisseurs Thomas. Cette adaptation permet d'avoir des aciers de qualité, mais à des prix de revient bien supérieurs à ceux qui sont obtenus avec des convertisseurs neufs LWS ou OBM. Surtout la productivité qui devait croître de 6,0% par an n'a augmenté que de 3,9% (12 h 30 de travail ouvrier + employés à la tonne d'acier brut produite en 1970, 10 h 46 en 1974 au lieu de 8 h 40 prévu). Pendant ce temps la productivité, déjà meilleure dans les autres pays, progresse plus vite : + 7,0% par an en RFA, + 4,8% en

Italie... La moindre progression de la productivité par rapport à celle qui était prévue est due à plusieurs facteurs. La construction de certaines installations modernes n'a pas été engagée : le J3 à Jœuf, des aciéries à oxygène... Il s'ensuit le maintien d'installations anciennes. Certaines ont même été remises en service pour faire face à la brusque flambée de la demande en 1973-1974.

Aussi, l'effectif salarié de l'ensemble de la sidérurgie qui devait descendre de 146.000 à 134.700 est monté à 158.000 en 1974. La réduction de la durée hebdomadaire moyenne de travail plus forte que prévue explique une partie de l'accroissement des effectifs : elle devait être de 1 h 55 (de 44 h 55 à 43 h). Mais elle n'a pas été aussi forte que l'affirment les rapporteurs de la Commission du Plan. La durée est descendue à 42 heures et non à 41 heures. Car l'accord paritaire visant à ramener de 42 heures à 40 heures la durée des services continus, dont 1 heure en 1974, est intervenu au cours d'année 1974 et de plus le chômage partiel a été appliqué dès la fin de 1974.

Il est vrai par contre que la diminution pour les services non continus a été très importante. Leur durée hebdomadaire du travail est descendue à 42 heures au lieu de 44 heures prévues. Enfin l'usine de Solmer à Fos est entrée en service en cours d'année alors qu'une partie de son effectif était en place depuis quelques mois. Enfin les autres sidérurgies n'ont évidemment pas attendu que la sidérurgie française les rattrape.

Mais il y a plus grave encore : c'est l'échec du plan de financement. Alors que le programme de travaux n'a pas été réalisé entièrement, les dépenses d'investissements ont été, de 1971 à 1975, de 32.300 MF et non de 21.900 MF. Le coût des travaux, l'évolution des prix et les charges de remboursement ont été sous-estimés. Les déficits de 1975 ont été couverts par des emprunts à court et moyen terme très coûteux, et inversement, les résultats bruts d'exploitation ont été surestimés. Aussi, les emprunts n'ont pas été de 10.300 MF mais de 21.100 MF. Dans le dépassement de la facture, qui est de 11.300 MF, Fos est responsable de 3.300 MF. C'est dans ces conditions que la sidérurgie française se trouve dans la plus forte crise depuis la dernière guerre.

Jamais aucun rapport de la Commission « sidérurgie », préparatoire à un plan, n'a été aussi succinct, imprécis et gratuit que celui qui a été écrit pour le 7<sup>e</sup> Plan. Plus personne ne comprend et ne maîtrise rien. Retracer les grandes lignes du rapport du Plan n'a d'intérêt que pour saisir l'état d'esprit des représentants de la « profession » et de l'État à ce moment-là. Deux hypothèses de croissance de la demande intérieure sont faites : + 1,9% par an et + 3% jusqu'en 1980 sur la base de 1974 ! La réalité sera le maintien à - 17% en moyenne par rapport à 1974. Il était également prévu une amélioration sensible de la balance commerciale : + 2,0 Mt en hypothèse basse et + 3,1 Mt en hypothèse haute en 1980. On est, semble-t-il, à + 1,5 Mt en 1978. Des hypothèses précédentes, découle une fourchette de 31-34 Mt pour la production d'acier et de 35,9-38,2 Mt pour la capacité. En 1978, on en est à 22,8 Mt pour la production et de 33,3 pour la capacité.

Le rapport, à la différence des rapports des précédents Plans, ne fait même pas allusion aux installations nouvelles. Il est simplement dit « *qu'aucune décision n'est encore prise concernant la date d'engagement des travaux de la deuxième tranche de Solmer* », « *qu'aucun projet de mini-aciérie nouvelle n'a été retenu* », que « *la réalisation du doublement de la tôlerie forte de l'usine de Dunkerque est urgente* », et que la première tranche du projet de cokerie nouvelle en Lorraine (Lorcoke) doit être engagée. Le plan de financement ne prend pas en compte la deuxième tranche éventuelle de Solmer.

Ce plan prévoit le rétablissement des résultats financiers dès 1976, et un résultat brut d'exploitation moyen de 16% du chiffre d'affaires sur la durée du Plan. Autofinancement, ressources diverses et apports en capital devaient fournir 18.200 MF de francs sur

les 33.200 nécessaires. L'origine des 15.000 MF à emprunter n'est pas mentionnée. Sur les 33.200 MF d'investissements, 14.600 MF devaient être utilisés pour les travaux, 9.200 pour les remboursements d'emprunts, 7.800 pour le fonds de roulement et 1.600 pour les prises de participation. Or, l'exercice 1975 se termine pour la sidérurgie française par 2.553 MF de déficit.

On entre dans une politique de pilotage à vue, sans réflexion sur le moyen terme, sans s'avouer qu'une seule année de déficit, comme celle que traverse la sidérurgie en 1975, l'a déjà mise financièrement à terre et qu'elle ne pourra se redresser que par des mesures exceptionnelles. Que se passe-t-il entre gouvernement et patronat ? Quelles assurances sont données ? Aucune banque ne pourrait accepter pour une entreprise sans privilège et appui de couvrir un tel déficit.

Fin 1975, le gouvernement Chirac et certaines sociétés sidérurgiques font le pari de traverser la crise sans licencier et en investissant à contre-courant « pour sauvegarder l'avenir ». Le 4 septembre, le Président Valéry Giscard d'Estaing présente le Plan de relance de l'Économie. Le report des paiements de l'acompte sur l'impôt des sociétés prévu par ce Plan ne touche pas la sidérurgie, puisqu'elle est déficitaire. Par contre, l'injection de crédits publics et de commandes de l'État pour des équipements peut accroître la demande intérieure d'acier. De plus, les sociétés sidérurgiques reçoivent 1.547 milliards de prêts du FDES.

Le gouvernement demande aux sociétés de ne pas licencier, compte tenu du niveau déjà préoccupant du chômage dans le pays et des prochaines échéances électorales qui risquent de porter la gauche au pouvoir si des erreurs sociales sont commises. Des mesures de chômage conjoncturel sont donc prises. Dans le rapport pour l'année 1975, de Sacilor-Sollac, on peut lire : « *Nous avons en effet renoncé à opérer des licenciements qui auraient été nécessaires pour adapter la main-d'oeuvre de l'entreprise aux besoins qui résulteraient pour elle de la conjoncture déprimée, cette décision étant fondée aussi bien sur le souci de ne pas laisser s'établir dans la région une situation sociale qui aurait été douloureuse, que sur celui de conserver, sans les démanteler, nos équipes de personnel en vue de la reprise attendue. Les très longs délais de préavis stipulés dans les conventions rendent d'ailleurs assez largement illusoire la possibilité de licencier pour faire face à une situation qui ne s'avèrerait pas comme durable. Il ne nous restait, dès lors, d'autre possibilité que celle de pratiquer des arrêts d'installations par roulement, ces périodes étant, aussi longtemps que cela a été possible, imputées sur les congés, de manière à maintenir le niveau de ressources du personnel. À partir d'Octobre, le régime du chômage partiel a dû être appliqué... Atténué par les prises en charge acceptées par l'État, le poids des indemnités compensatoires a cependant incombé pour une grande part à la société... Cette rigidité nous fait payer à la paix sociale un très lourd tribut auquel les contributions de l'État ou des régimes réglementés n'apportent qu'un faible soulagement... »*

Le tribut payé par les travailleurs à la survie du capital, lui, est oublié., et il est lourd, et par définition ils n'y sont pour rien. Les heures perdues (10% en 1975 en moyenne, mais toutes les catégories de travailleurs ne sont pas touchées avec la même ampleur), sont indemnisées à 60%. Par contre, les sociétés, à la suite d'une convention cadre Gouvernement-Union des Industries Métallurgiques et Minières, sont remboursées par l'État à partir du quatrième trimestre 1975 à hauteur de 90% de la part de l'indemnité qui est à leur charge pour la fraction des heures chômées au-dessous de 40 heures.

Mais dans un contexte de presque faillite, la moindre charge est exagérée. En 1976, les sociétés recourent à nouveau au chômage partiel. Et effectivement de fin 1974 à fin 1976, l'effectif de la sidérurgie reste à peu près bloqué : il passe de 158.000 à 153.700, la réduction correspondant à des « départs naturels ». Il y a par contre la diminution du recours aux travailleurs de sociétés de louage de main-d'oeuvre, au profit des travailleurs en titre dans les usines les plus touchées par la baisse de la demande et des prix.

De nombreuses grèves ont lieu contre les pertes de salaires, mais aussi contre la décision patronale de compter des journées de chômage en congés d'ancienneté, en repos compensateur, ou en congés « tout court ». « *Les congés sont à nous* », disent les sidérurgistes sous les fenêtres d'Usinor à Paris. Leur colère vient enfin d'une autre pratique patronale. Pour reconstituer (vainement) des marges bénéficiaires en période de prix effondrés, les directions d'entreprises font travailler au maximum à feu continu les installations et poussent à la cadence, puis les commandes réalisées, mettent en chômage conjoncturel le personnel. Une fois de plus, les travailleurs ont à payer les pots cassés et sont appelés à sauver un capital sur lequel ils n'ont aucune maîtrise. Et pour cause. Le rapport antagoniste capital-travail, ça existe ! Cette pratique patronale déclenche notamment une longue grève à l'aciérie de l'usine de Dunkerque qui paralysera la production pendant une vingtaine de jours. La direction fera évacuer l'aciérie par les CRS. En fait, pour la première fois depuis la dernière guerre, les travailleurs se trouvent devant un patronat que la grève gêne peu, surtout si elle est générale à toute l'usine. Les grèves de 1975 et 1976 n'aboutiront à aucun résultat.

Pour la durée du 7e Plan, et à l'aide des nouveaux prêts FDES accordés dans le cadre du « Plan relance », les sociétés programment quelques travaux nouveaux. Sollac en profite pour modifier son plan de modernisation conçu en 1973 et arrêté début 1974. Le plan de 1973 prévoyait d'adapter le procédé à oxygène pur LWS sur ses quatre convertisseurs Thomas, de 65 t chacun. Dès 1974, deux des quatre convertisseurs sont transformés. Avec la crise et l'effondrement des prix, l'aciérie Sollac en cours de transformation est dépassée. En mars 1976, M. Gandois, directeur général de Sacilor-Sollac, annonce la reconstruction entière de l'aciérie, qui, en remplacement des quatre fours Martin, de deux convertisseurs Thomas et du Kaldo de 140 tonnes, sera dotée de deux convertisseurs neufs LWS de 220 t chacun, qui demandent deux fois moins de travailleurs et portent la capacité de Sollac à 3,5 Mt/an. Les deux convertisseurs Thomas transformés en LWS seront maintenus jusqu'à la construction d'un troisième convertisseur de 220 t, qui devrait l'être rapidement. Lors de cette deuxième phase, des lignes de coulée continue seront enfin installées et le train à large bande sera une fois de plus modernisé pour le porter au niveau de la capacité de la nouvelle aciérie.

En décembre 1975, Usinor présente son plan. Les usines à produits plats (Denain et Dunkerque) sont complètes et performantes. Il n'y a plus d'investissements majeurs à faire. Les accroissements de capacité se feront à Fos quand cela sera nécessaire. Par contre, les usines à produits longs doivent être définitivement restructurées. L'usine de Longwy a des laminoirs performants, modernisables encore, mais doit être équipée d'une aciérie à oxygène pur et d'un haut fourneau neuf. L'usine de Thionville a pour seul atout son haut fourneau datant de 1964 et ses installations d'enrichissement et d'agglomération du minerai. Elle sera dotée d'une aciérie à oxygène pur. Les laminoirs seront rénovés ultérieurement. Par contre, les usines de Louvroil et de Valenciennes dans le Nord seront fermées. Louvroil, qui ne produit plus de fonte et d'acier depuis 1969, fabriquait des fers marchands et des ronds à béton. Ces productions sont abandonnées au profit des mini-aciéries filiales d'Usinor : Metalescaut près de Trith Saint-Léger, Brévil-

ly et Porcheville. L'usine de Valenciennes perdra hauts fourneaux, aciéries (transformée en OBM en 1970) et train dégrossisseur, pour ne conserver que le train à grosses poutrelles à ailes parallèles, qui sera modernisé, et un atelier de forge.

### **5.6. Le pari est perdu. La crise est une crise capitaliste de longue durée. Gouvernement et patronat sont dans l'incapacité politique de prendre des mesures à la hauteur de la gravité de la situation. Le long dévoilement du Plan Acier en 1977**

Le pari est perdu. La reprise de début 1976 qui correspond à la fin du déstockage des marchands de fer et des utilisateurs, ne se confirme pas. Les commandes stagnent à nouveau. « *La crise est revenue avec une intensité qui n'autorise plus aucun attermoie-ment* », déclare Jacques Ferry à la Commission européenne à Londres le 6 octobre 1976. Il annonce quelques jours plus tard que des licenciements seront nécessaires. L'exercice 1976 se solde à nouveau par de lourds déficits.

Une fois de plus, cette étape nouvelle de la crise tombe mal pour le gouvernement et le patronat. Le climat social est tendu. Les élections municipales de mars 1977 s'annoncent difficiles pour la majorité, après l'avertissement des élections cantonales de 1976 et d'une série d'élections partielles. Même les élus de la majorité des régions sidérurgiques, craignant pour leur siège, ne vont pas ménager leur critique. Ce qui n'est pas bon pour l'image des partis de la majorité. Le gouvernement cherche à retarder la présentation détaillée des licenciements par usine. Le patronat de la sidérurgie sait bien que le gouvernement ne pourra, politiquement, à nouveau lui accorder des prêts sans contre-partie, et sans un contrôle accru sur ses affaires.

La prise de participation de l'État, à hauteur de sa contribution financière, est évoquée. Mais elle est dénoncée par des membres du gouvernement comme une « *formule stérilisante* », juste un an et demi avant son adoption par le même gouvernement ! L'actionnariat ouvrier semble avoir été envisagé, mais le patronat s'y oppose dans un mémorandum disant que la majorité des actionnaires pourrait passer aux ouvriers, étant donné la faible capitalisation boursière des sociétés. À la fois il est urgent pour lui que des décisions soient prises en matière de suppression d'emploi et de plan financier, et à la fois il ne tient pas à ce qu'elles soient prises dans le contexte préélectoral difficile, qui peut conduire le gouvernement à lui imposer des mesures pour des raisons purement électo- rales.

Aussi va-t-on assister à la mise en place très longue d'un Plan acier, bout par bout, sans qu'il y ait pendant longtemps de certitude sur les chiffres et les projets. En décembre 1976, certaines sociétés annoncent le nombre d'emplois qu'elles entendent supprimer sans qu'elles donnent la ventilation par usine, à l'exception d'Usinor, qui indique le 18 février 1977, que parmi les hypothèses possibles la fermeture pure et simple de l'usine de Thionville est envisagée, à l'exception de l'aciérie électrique, de l'atelier de fonderie et de forges qui ne nécessiteront plus que 800 personnes sur 4.200. Puis on apprend que 20.000 emplois pourraient être supprimés. Suite à des indiscretions, J.J. Servan-Schreiber dit que l'aide de l'État serait de 3.000 MF. Le gouvernement présente le 23 février 1977 les objectifs et la philosophie du Plan acier (« *la mise en liberté surveillée des sociétés sidérurgiques* »), et d'une série de mesures visant à favoriser la création d'emplois dans le bassin sidérurgique lorrain, sans que ne soient indiqués ni le plan financier, ni le plan détaillé des suppressions d'emplois, ni le plan industriel. Quelques jours après les élections municipales marquées par une forte poussée de la gauche notamment dans les régions sidérurgiques, les sociétés présentent leur plan de suppression

d'emplois par usine, les garanties qu'elles proposent, et les investissements qu'elles envisagent. Finalement, ce sont 16.100 emplois qui doivent être supprimés d'avril 1977 à avril 1979. Le 20 avril, le gouvernement met en discussion au Parlement le Plan acier sans apporter d'informations vraiment nouvelles, mis à part que des constructeurs automobiles vont créer des emplois en Lorraine, ce qui semble surprendre quelque peu ces derniers. Le 29 avril, Jacques Ferry présente le plan financier sans que la participation de l'État soit clairement établie. Le 3 juin, la Convention sociale, fixant les modalités de mise en pré-retraite, d'incitation au « départ volontaire », est signée par un seul syndicat : Force Ouvrière. En septembre, Marine-Wendel, la Compagnie Industrielle Chiers-Chatillon, la Société Métallurgique de Normandie font connaître les restructurations financières et industrielles qu'elles ont opérées pour répondre aux vœux gouvernementaux. Mais Usinor ne fait rien. Le 27 septembre, le gouvernement confirme la création de 8.000 emplois d'ici à 1984 dans, ou près du bassin sidérurgique lorrain par Renault, Saviem et Citroën. Début octobre, la participation de l'État au financement du Plan acier est rendue publique, mais il n'est rien dit sur les dépenses de financement des suppressions d'emplois, que FO estime à 1.000 MF.

Mais la crise va vite. Un mois plus tard, lors d'une séance de la Commission des finances du Sénat, le directeur du Trésor annonce que 10.000 nouvelles suppressions d'emplois dans la sidérurgie ne sont pas exclues, d'avril 1979 à fin 1980. Le Plan acier à peine connu dans tous ses aspects, est caduc.

À partir des éléments dévoilés progressivement et rectifiés pendant près d'une année, on peut reconstituer l'optique et les mesures concrètes du Plan acier. L'objectif officiel était d'une part « *de rendre durablement compétitives les entreprises de ce secteur* », d'autre part « *d'assurer le maintien de la capacité de production existante* ». Le moyen est de reporter la production de « *certaines des installations les plus vétustes* », que l'on arrêtera, sur les installations modernes, dont on peut accroître la capacité et la compétitivité par un certain nombre d'investissements (aciérie à oxygène, coulées continues, etc.). En 1977, il n'est donc pas question de diminuer la capacité de production de la sidérurgie qui est alors de 33,3 Mt/an d'acier.

La réussite du Plan acier est conditionnée par un certain nombre d'hypothèses sur l'évolution de la demande, des prix et de la masse salariale, et par une nouvelle aide de l'État. Les trois conditions pour la réussite du Plan présenté par Jacques Ferry fin avril 1977, sont « *jugées réalistes* » selon lui. Une reprise de la demande est espérée dès la fin du troisième trimestre de 1977. La production devrait atteindre 28,5 Mt en 1980. Il faut que les prix de l'acier remontent de 40% d'ici à 1980, compte tenu de l'érosion monétaire, dont 24% avant la fin de 1978. Enfin, les 16.100 suppressions d'emplois prévues devront bien être réalisées d'ici à avril 1979.

L'État est prêt à contribuer, sous forme de prêts, au financement de l'effort d'investissement, sous certaines conditions. Les groupes industriels concernés devront effectuer de leur côté des apports importants de capitaux nouveaux. L'État sera intéressé, par une clause de participation aux résultats, au redressement financier des groupes bénéficiaires de ses concours. Une mission interministérielle de contrôle économique et financier sera constituée auprès de ces sociétés, afin de s'assurer du respect des engagements qui leur sont demandés en matière industrielle, sociale et financière. Les sociétés concernées devront remettre à la Caisse des Dépôts et Consignations, à titre de garantie, une partie des actions qu'elles détiennent. Les groupes intéressés devront apporter leur contribution à la création d'activités et d'emplois nouveaux dans les zones touchées par la réorganisation de la sidérurgie. Une convention spéciale devra être signée entre les organisations

professionnelles et syndicales, pour limiter au maximum les licenciements dans le nombre de suppressions d'emplois prévues. L'accord doit se réaliser avant le 15 avril. Les groupes sidérurgiques procéderont à une importante restructuration industrielle et financière, notamment dans le sens d'une meilleure intégration vers les industries aval. Le succès du plan français de redressement est subordonné à une «*régulation convenable du marché communautaire, conforme aux objectifs du traité de Paris* ». Le gouvernement appuiera toute initiative allant dans ce sens.

Dans une interview au *Républicain Lorrain*, Raymond Barre précisera : «*Dans l'ordre interne à la Communauté européenne, le Traité comporte toutes les dispositions nécessaires pour parvenir à une telle régulation. Le moment est venu pour mettre en oeuvre les moyens appropriés. Sur le plan externe, nous devons écarter le recours aux mesures protectionnistes traditionnelles. Ma position, à ce sujet, pour l'acier comme pour tout autre produit est sans équivoque. En revanche, nous devons chercher une meilleure articulation des différents courants d'échanges de manière à éviter que des mouvements anormaux ou successifs ne viennent compromettre la vaste et difficile entreprise de restructuration que nous venons de décider d'engager. (...) À l'issue de ces négociations, les grands partenaires commerciaux devront avoir opéré un rapprochement de leurs systèmes de sauvegarde tel que l'équité soit rétablie. Mon souhait est que ce mouvement passe par un désarmement des partenaires les plus fortement protégés, plutôt que par la mise en oeuvre de clauses nouvelles de la part de ceux qui, telle la Communauté, se sont attachés à une conception plus libérale des échanges internationaux* ». Enfin, au Parlement, Raymond Barre ajoutera : «*Le gouvernement a écarté une solution de nationalisation qui aurait transféré à l'État, sans les résoudre, les problèmes de la sidérurgie, en faisant supporter tout leur poids par la collectivité, alors que la responsabilité industrielle des groupes se serait trouvée déchargée. Il n'a pas non plus retenu un recours à des prises de participation publiques dans le capital de ces mêmes groupes, car il ne s'agirait, en fait, que d'une étatisation qui n'ose pas dire son nom* ».

En théorie libérale, la position de Raymond Barre est parfaite. De plus, l'Europe, ayant globalement une position favorable sur le marché international, n'a pas intérêt à un renforcement du protectionnisme. Mais une telle ligne de conduite comporte deux défauts : tous les pays de la Communauté n'ont pas le même intérêt au maintien de faibles barrières douanières vis-à-vis des pays tiers ; l'accord avec les grands partenaires commerciaux pour «*opérer un rapprochement de leurs systèmes de sauvegarde* » n'a d'intérêt que s'il est conclu rapidement. À défaut, l'industrie sidérurgique continue à subir la guerre économique et à accumuler les déficits, rendant toujours plus difficile son redressement et plus dramatique les compressions d'effectif.

Selon l'expression officielle, le Plan acier, comporte plusieurs « volets » : volet financier, volet industriel, volet social, volet régional, volet « réorganisation » des structures des sociétés. Le volet financier doit permettre de réaliser 8.800 MF d'investissements en francs courants de 1977 à 1980 inclus et de ramener l'endettement de la sidérurgie de 104% à 70% du chiffre d'affaires. Il révisé fortement à la baisse le plan de financement du 7e Plan. Pour la période de 1977-1980 inclus, donc une année de moins que le 7e Plan, il prévoit 24.300 MF en besoins de financement (au lieu de 33.200) dont 8.800 pour les travaux (au lieu de 14.600) ; 9.100 pour les remboursements (au lieu de 9.200) et 6.500 pour le fonds de roulement et les prises de participation (au lieu de 9.400). Ce sont donc les « travaux » qui subissent l'amputation la plus forte. Les sources de financement diffèrent sensiblement de celles qui sont prévues au 7e Plan. L'autofinancement devra pourvoir aux besoins pour 9.200 MF (au lieu de 15.500),

l'apport des actionnaires pour 500 (au lieu de 2.000), l'emprunt pour 15.150 (au lieu de 15.000). Comme pour le 7<sup>e</sup> Plan, la répartition entre sources d'emprunt n'est pas rendue publique. On se contente de donner les chiffres pour la seule année 1977 : sur 5.700 MF d'emprunt, 1.000 à 1.500 viendraient du FDES, 1.000 de la CECA, 2.000 de l'emprunt GIS, le reste des crédits bancaires à moyen terme.

Au mois d'octobre, on apprend finalement que les prêts de l'État seront de 1.300 MF, au taux de 9,5% remboursable sur vingt ans, avec un différé d'amortissement de huit ans et un différé de paiement des intérêts (2% les premières années, 8% les deux années suivantes, les intérêts non payés étant capitalisés), pour des besoins totaux de 3.800 MF en 1977. L'État accordera encore 500 MF début 1978, quasiment en secret. Mais l'on ne saura jamais rien du coût des suppressions d'emplois. D'après des informations officielles publiées par le *Républicain Lorrain* dès janvier 1977, il s'élèverait à 1.000 MF, 200 pour la mise en pré-retraite des 56 ans et 8 mois, 400 pour les travailleurs postés partant à 54 ans, et 200 à 400 pour les stages de reconversion.

Le volet industriel du Plan acier se réduit à peu de choses. La concentration de la production de fonte et d'acier sur les outils les plus performants existants ou en cours d'installation conduit à l'arrêt des hauts fourneaux et des aciéries anciennes, et l'abandon de certains projets. Les installations nouvelles annoncées étaient déjà prévues soit au 7<sup>e</sup> Plan, soit au Plan de relance, notamment les cinq aciéries à oxygène pur : Sollac, Usinor-Longwy, Neuves-Maisons, Rehon, Caen-SMN, et l'augmentation de capacité de l'aciérie de Solmer (de 3,5 à 4 Mt/an). Les mêmes investissements sont donc présentés deux fois, et bénéficient à chaque fois de prêts publics supplémentaires. Une des décisions les plus nettes du Plan acier est de faire fonctionner à plein Solmer à Fos. Les deux hauts fourneaux sont remis à feu. La capacité de l'aciérie sera portée de 3,5 Mt à 4 Mt/an. Le train à large bande tourne à 80% de sa capacité. La balance commerciale des bobines à chaud qui était déficitaire en 1976 de 0,35 Mt devient bénéficiaire de 0,73 Mt tonnes en 1977. L'Italie du Nord et les États-Unis sont inondés par les bobines à chaud de Fos.

Usinor se retrouve pour la première fois dans la situation classique qu'a connue Sacilor depuis 1966 : des installations modernes insérées dans des installations anciennes. L'usine de Longwy possède des laminoirs relativement récents, et qui ont été régulièrement modernisés : un train à tôles fortes (de 1955), un train continu à fil (de 1964 modernisé en 1976), un train à fers marchands et moyennes poutrelles (de 1965) ; et elle possède d'importantes chaînes d'agglomération de minerais. Par contre les hauts fourneaux et les convertisseurs d'aciéries sont de faible capacité et peu productifs. À l'inverse, l'usine de Thionville dispose d'un haut fourneau datant de 1964, de 8 mètres de creuset, dont la charge est automatisée, et produisant à lui seul autant que les deux meilleurs hauts fourneaux de Longwy sur les cinq que cette usine possède. Il est le plus jeune haut fourneau et le plus productif de Lorraine, avec le J2 de Sacilor à Jœuf (2.200 t/j). Mais il n'est pas, lui, et de loin, le plus productif d'Europe, comme cela a été écrit. Elle a également une installation d'enrichissement du minerai (1962) et un atelier d'agglomération de 1965. Par contre, laminoirs à produits longs et aciéries Thomas datent d'avant-guerre. Les deux usines sont distantes d'une quarantaine de kilomètres. Celle de Thionville est au bord de la Moselle canalisée, et elle est bien desservie. Mais elle n'est pas la seule activité de la ville, et les possibilités d'installation d'industries nouvelles existent. Sa capacité est de 0,6 Mt/an. L'usine de Longwy (capacité 1,4 Mt/an) est enclavée comme le « pays haut », dont l'activité unique est la sidérurgie.

Trois solutions sont théoriquement possibles: choisir une des deux usines et y concentrer la production ; choisir les installations modernes et complémentaires des deux usines et assurer la circulation du produit entre elles ; céder le haut fourneau de Thionville ainsi que l'usine d'enrichissement et l'atelier d'agglomération à Sacilor-Sollac située à proximité. De la fonte venant de Dilling en Sarre alimente l'aciérie de Sollac. Un haut fourneau, localisé à quelques kilomètres, pourrait le faire tout aussi bien. Usinor choisit la première solution. Il décide d'abandonner la rénovation de l'usine de Thionville et notamment la construction d'une aciérie à oxygène pur de type OBM pour laquelle Usinor a déjà reçu 120 MF de FDES sur les 250 qu'elle aurait coûtés. L'usine doit fermer dans l'année à l'exception de l'aciérie électrique et de l'atelier forge-fonderie. Les arguments avancés par la Direction sont : la baisse durable des commandes d'acier à ses usines de l'Est, dont la production peut être concentrée sur Longwy, les investissements annexes coûteux et peu rentables qu'aurait nécessités la construction d'une aciérie nouvelle. La fermeture de Thionville est, dit la Direction, une condition de la survie de Longwy.

Par rapport à son programme affiché dans le 7e Plan, Sacilor-Sollac, comme Usinor, ne prévoit aucun investissement nouveau, mais au contraire des arrêts d'installation de production de fonte (les trois hauts fourneaux d'Homécourt et l'ancienne division des hauts fourneaux d'Hayange) d'acier (l'aciérie de Rombas) et de certains laminés (les deux trains à fers marchands de Rombas et le vieux train à fil qui restait encore à l'usine de Knutange).

La société des hauts fourneaux de la Chiers a réussi à se maintenir indépendante grâce à sa politique constante d'intégration amont et aval et par sa spécialisation dans le fil machine, notamment en acier dur, et dans le feuillard pour tubes à souder. Durant le 6e Plan, elle a pu réaliser dans son usine de Rehon près de Longwy, la transformation des convertisseurs Thomas en convertisseurs LWS, la mise en service d'une chaîne d'agglomération et d'une machine de coulée continue à trois lignes. Mais la crise l'empêche de poursuivre son effort. De même, Neuves-Maisons, sauvée in extremis en 1966, a pu se doter d'un nouveau train à fil en 1973. Mais comme la Chiers, elle ne peut envisager, en raison de la crise, de nouveaux investissements.

Aussi en 1976, se constitue la Compagnie Industrielle Chiers-Chatillon (CICC), sous l'égide de la Banque de Paris et des Pays-Bas qui détient d'une part 12% de la Société des Hauts fourneaux de la Chiers, et d'autre part 35% de la Financière de Ruau qui, elle-même, possède 46,9% de Hainaut-Sambre, qui a pris en 1967 la majorité du capital (51,45%) de la Société des Aciéries et Tréfileries Neuves-Maisons-Chatillon, dont le deuxième actionnaire est Chatillon-Commentry-Biache (28,1%). La Chiers, Neuves-Maisons et Chatillon-Commentry-Biache ont des productions voisines dans le fil machine, la tréfilerie, la câblerie, les aciers spéciaux... Une rationalisation est possible. C'est l'usine de la Chiers à Longwy qui en fait les frais, au profit d'Anzin et surtout de Neuves-Maisons desservie maintenant par la Moselle canalisée et équipée d'un train à fil neuf. Les modernisations réalisées à la Chiers-Longwy au cours du 6e Plan (transformation des convertisseurs Thomas en LWS, machine à coulée continue) passent au compte des pertes et profits. Seul, l'atelier d'agglomération mis en service en 1973 est conservé. C'est donc l'usine de Neuves-Maisons qui sera modernisée et pour laquelle les travaux de construction d'une aciérie à oxygène pur sont engagés.

Les autres sociétés réalisent les opérations prévues au 7e Plan, qui en raison des gains de productivité qu'elles permettent, entraînent des réductions d'effectif. Les Aciéries de Pompey se dotent d'un nouveau blooming pouvant dégrossir des lingots de 5

tonnes, au lieu de 0,7 tonne. 600 suppressions d'emplois sur 4.500. La Société métallurgique de Normandie s'équipe d'une aciérie à oxygène pur LDAC à deux convertisseurs de 85 tonnes pouvant produire 1,15 Mt/an. 400 suppressions d'emplois. L'usine Cockerill (ex. Providence S.A.) à Rehon près de Longwy recevra une aciérie à oxygène pur en 1978. Aucune suppression d'emploi n'est annoncée, en raison du transfert d'activité d'usines belges du groupe. Creusot-Loire prévoit 300 suppressions d'emplois.

**5.7. L'enlisement de la lutte contre le Plan acier. Alors que l'Union de la Gauche apparaît majoritaire dans le pays aux élections municipales, le mouvement ouvrier subit un recul sérieux dans la sidérurgie. Des licenciements sans reclassement lui sont imposés. L'échec de la bataille de Thionville**

Dès l'annonce par les sociétés de leur nouveau plan de réduction d'effectif impliquant des licenciements sans reclassement, les sidérurgistes lorrains se mobilisent, notamment ceux de Thionville. La CGT de cette ville parle fin décembre 1976 d'occuper sans tarder l'usine. Mais comme les réductions par usine ne sont pas publiées, les syndicats hésitent sur la façon d'engager l'action : occupation d'Usinor-Thionville, action générale au bassin ? Les attermolements durent jusqu'aux municipales.

La CGT répète qu'il n'y a pas de solution hors de la nationalisation. Elle soutient l'initiative du PC qui organise un référendum en Lorraine pour la nationalisation. Relance de la consommation et planification démocratique doivent permettre de maintenir et de développer le potentiel productif existant. La CFDT dénonce le transfert des profits vers les holdings qui ensuite ne les retournent plus aux sociétés sous forme d'augmentation ou avance de capital, ne veut pas de « socialisation » des pertes, réclame une prise de participation majoritaire de l'État, et dans l'immédiat une négociation tripartite patronat-syndicats-gouvernement sur les choix industriels avant toute discussion sur les mesures sociales. La CFDT défend la diversification de la sidérurgie vers les biens d'équipement et la machine-outil, l'abaissement de l'âge de la retraite, la diminution du temps de travail et la création de la cinquième équipe.

Les élections municipales passées (amenant notamment à Thionville la gauche à la mairie), les sociétés publient le détail des réductions d'effectif par usine. De multiples actions sont engagées. Rallye CGT pour l'emploi sur Metz. Manifestations au « portier » d'Usinor. Thionville, ville morte. Délégations. Une fois de plus, c'est la levée de boucliers de tous les élus, toutes tendances confondues, des régions concernées. Le RPR affirme que les industriels doivent assumer leur responsabilité en trouvant des solutions aux problèmes sociaux et dénonce l'immobilisme de la Commission de Bruxelles. Même un conseiller général RPR, Jena Louis Masson, parle de *hold up* du siècle, à propos des prêts d'État détournés de leur but. Raymond Barre accepte un débat parlementaire sur la sidérurgie. La CGT décide, seule, aussitôt une « montée sur Paris » avec cortège vers l'Assemblée nationale le jour du débat. La CFDT se rallie. Les députés siègent, alors que le Parlement est entouré de cordons de gardes mobiles. Le cortège des sidérurgistes échoue sur l'esplanade des Invalides. Raymond Barre annonce un sursis pour le haut fourneau de Thionville. Les divergences CGT/CFDT éclatent. La CFDT, au niveau national, espère un mouvement du type 1967 s'étendant à tout le bassin. La CGT veut des « actions responsables » et « en bon ordre ». Elle tend à organiser en plus des actions de propagande visant à montrer à l'opinion publique le mécontentement ouvrier justifié et le scandale de la politique patronale. Le point culminant est la grève nationale du 24 mai.

Mais les syndicats ont accepté d'engager avec le patronat seul des discussions sur les mesures sociales accompagnant les réductions d'effectif, sans discuter le plan industriel. Il arrive ce qui devait arriver : un syndicat, en l'occurrence Force Ouvrière, accepte le 3 juin les propositions patronales. Selon la fiction de concertation voulue par le gouvernement, les aides de l'État ne peuvent être accordées à la sidérurgie sans un accord de représentants des travailleurs sur une Convention sociale. Dès lors, les réductions d'effectif, dont les licenciements, peuvent commencer. Indignation des autres syndicats : mais il est trop tard. La CFDT d'Usinor-Thionville rue dans les brancards : « *Nous avons assez freiné l'action, maintenant il faut aller jusqu'au bout, et occuper les installations* ». Séquestration du directeur, blocage des trains, des autoroutes... Le patronat se dérobe. La CGT ne participe pas à ces actions.

Tout ce cafouillage est l'expression de fissures qui commencent à se manifester dans l'Union de la Gauche, alors même que l'ensemble des travailleurs et de larges couches de la population ont fini par s'y rallier. En effet, les difficultés réelles de la lutte contre les licenciements, le chômage, ne leur laissent qu'un espoir : un changement politique qui, malgré le flou et l'étatisme du programme commun, ainsi que le doute sur la capacité d'union des partis de gauche, pourrait leur redonner une marge de liberté. Mais ils ne savent pas alors que les résultats des élections municipales, victoire nette de la gauche, vont être à l'origine de la rupture de l'Union de la Gauche en septembre. Cette rupture a des répercussions immédiates à la municipalité de Thionville. La municipalité, qui devait être une arme et un soutien pour les sidérurgistes dans leur lutte, devient la vitrine désastreuse d'une union qui a été décidée un jour entre états majors politiques sans être portée par un processus unitaire parmi les travailleurs. Le jour de la dernière coulée du haut fourneau d'Usinor-Thionville, la manifestation rassemble 200 personnes. C'est l'échec d'une bataille qui n'a jamais été vraiment engagée. Licenciements et mutations ont commencé. Plus de 1.000 travailleurs sont mutés à Usinor-Longwy, où de nouvelles surprises les attendent.

La Convention sociale signée par Force Ouvrière contient, pour limiter au maximum les licenciements proprement dits parmi les 16.000 suppressions d'emplois prévues (dont 13.400 en Lorraine) d'ici avril 1979, la série de mesures suivantes :

- la généralisation de la retraite à 60 ans pour l'ensemble de la sidérurgie française, avec 70% du salaire brut calculé sur les trois derniers mois, jusqu'à l'âge de 65 ans et 3 mois. Cela permet de dégager 2.500 emplois dont 1.500 à Usinor, Sacilor-Sollac, et Chiers-Chatillon.
- la « cessation anticipée d'activité » à 59 ans uniquement pour les trois groupes ci-dessus, avec indemnité de 90% du salaire jusqu'à 60 ans. 900 emplois libérés.
- la « cessation anticipée d'activité » à 56 ans et 8 mois pour les travailleurs justifiant de dix ans d'appartenance à un régime de sécurité sociale, et n'ayant pas d'importantes charges familiales. Ils toucheront 70% du salaire brut calculé sur les trois derniers mois jusqu'à l'âge de 60 ans. 8.000 travailleurs sont concernés, dont 6.500 en Lorraine.
- la « cessation anticipée d'activité » à 54 ans pour les travailleurs postés ayant pratiqué soit pendant cinq ans le régime des feux continus de 56 heures hebdomadaires, soit pendant quinze ans le régime des feux continus de 48 heures hebdomadaires, soit pendant vingt ans le régime des feux continus. Ils toucheront 75% du salaire brut calculé sur les trois derniers mois jusqu'à 60 ans, sous réserve de l'aide de l'État et de la CECA. 1.000 à 2.000 travailleurs postés pourraient être concernés.
- les garanties de ressources des travailleurs en « pré-retraite » seront assurées par un fonds social géré paritairement et alimenté par les aides publiques, les prestations des

ASSEDIC, l'allocation supplémentaire d'attente, et, le cas échéant, des contributions de sociétés sidérurgiques.

- l'incitation au « départ volontaire ». Les travailleurs « sans attache locale » (c'est-à-dire les travailleurs immigrés) recevront un pécule équivalent à six mois de salaire en plus de leur indemnité de licenciement, s'ils retournent dans leur pays d'origine. Chaque société prendra des mesures pour inciter aux départs volontaires les autres travailleurs.

- les postes libérés par des départs volontaires et des départs en pré-retraite, mais devant être maintenus, permettront de réaliser 3 à 4.000 mutations, soit à l'intérieur de la même usine, soit au sein même de la société, soit entre sociétés sidérurgiques. En cas de mutation interne entraînant une baisse de salaire, une indemnité compensatoire sera accordée pendant un an représentant 80% de l'écart entre l'ancienne et la nouvelle rémunération.

### **5.8. Les constructeurs automobiles au secours de mesures d'industrialisation inefficaces. Mais les usines décentralisées de l'automobile, d'après les exemples existants, ne provoquent pas l'apparition d'industries sous-traitantes là où elles sont localisées**

Tout au long de l'année 1977, le gouvernement Barre annonce des mesures d'aide à la Lorraine, pour calmer les inquiétudes. C'est le « volet régional » du Plan acier. Les suppressions d'emplois affectant essentiellement la Lorraine, un Plan lorrain d'accompagnement est décidé, pour « *qu'un développement général des activités économiques puisse se produire dans les plus brefs délais* ». Les mesures sont : l'extension de la zone donnant droit à une prime de 25.000 F par emploi créé, l'abaissement du seuil d'emplois créés donnant droit à une prime (normalement 30 emplois), des prêts de 100 millions de francs pour certaines agglomérations et par décision préfectorale, des subventions de 20 millions de francs du FDES pour les PME déjà installées dans le bassin sidérurgique ou désirant s'y installer, des mesures d'aide à la gestion, à la vente et à l'exportation pour les PME par la DATAR et le ministère de l'Industrie (4,5 MF), l'accélération de la réalisation d'une grande zone industrielle à Batilly pour permettre l'accueil de grandes opérations industrielles (on laisse entendre que la DATAR cherche à orienter un constructeur automobile vers cette zone), l'aide à l'équipement de la zone industrielle de Trémery, enfin divers travaux routiers et autoroutiers.

Par ailleurs, pour « *favoriser la réinsertion professionnelle, les reconversions et par conséquent intensifier les opérations de diversifications industrielles* », douze agences nouvelles de l'ANPE seront créées en Lorraine, un nouveau centre de FPA (Formation Professionnelle des Adultes) sera mis en place préparant aux qualifications de la mécanique et de l'automobile, enfin des sections du Fonds National pour l'Emploi seront ouvertes partout où cela sera nécessaire.

Le 27 décembre 1977, le gouvernement annonce la création de 8.000 emplois d'ici à 1984, dans ou à proximité du bassin sidérurgique de Lorraine du Nord, par des constructeurs automobiles : 2.900 par la Saviem à Batilly, 1.100 par Renault à Thionville pour une usine de mécanique, 3.000 par Citroën à Trémery pour une usine de production de moteurs de CX, et 1.000 également par Citroën dans son usine de Metz. Ces sociétés reçoivent, conformément au système d'aide à l'industrialisation régionale, 25.000 francs par emploi créé. Enfin, l'implantation à Metz de l'Institut national pour la recherche des économies de matières premières est décidée.

### **5.9. Les restructurations financières et industrielles ménagent toutes les hypothèses politiques, mais vont à l'encontre d'une réelle intégration industrielle Sidérurgie-Transformation**

Le principe de la restructuration financière et industrielle des holdings sidérurgiques, la CLIF, DNEL, CICC..., consiste à placer sous le contrôle de la société sidérurgique de chaque holding (Sacilor pour la CLIF, Usinor pour DNEL), les autres sociétés qui précédemment étaient directement reliées aux holdings. Cette restructuration a deux objectifs théoriques :

- un objectif financier : l'apport aux sociétés sidérurgiques, de sociétés de transformation, de sociétés de commercialisation, de sociétés minières, généralement bénéficiaires, leur donnent de plus grands moyens d'auto-financement et de plus grande capacité d'emprunt.
- un objectif industriel : cette restructuration incite à coordonner techniquement plus étroitement les activités de sociétés qui sont en fait dans la même filière de production (de l'extraction du minerai de fer à la vente de produits métallurgiques finis) et donc de valoriser au maximum le produit, alors que dans le schéma précédent, le holding n'est souvent intéressé que par le résultat financier de chaque société.

Cette politique, théoriquement fructueuse à moyen terme d'un point de vue capitaliste, se heurte à deux réticences patronales. L'une est générale. Le regroupement des sociétés d'un holding sous le contrôle d'une des sociétés industrielles de ce holding diminue fortement la marge de libre disposition des bénéficiaires par les actionnaires du holding. Ils peuvent beaucoup plus difficilement les réinvestir dans d'autres secteurs au gré des opportunités de profit. Il faut absolument croire à l'avenir d'un secteur industriel pour faire dépendre toutes les sociétés, relevant de ce secteur et appartenant au holding, d'une seule de ces sociétés industrielles. Or cette certitude n'existe pas parmi le patronat. Et il n'entend pas diminuer ses possibilités de « libérer » tout ou partie de ses capitaux le cas échéant. L'autre réticence tient à la période où le gouvernement pousse à cette restructuration. On est en 1977, un an avant les élections législatives de mars 1978, et juste après les élections municipales qui ont montré que la gauche est majoritaire dans le pays. Tout regrouper sous une même société sidérurgique, c'est courir le risque de voir nationaliser un beaucoup plus grand nombre de sociétés, en cas de victoire des partis du Programme commun aux législatives.

Les négociations État-patronat seront longues et aboutiront à des compromis, et même dans le cas d'Usinor à aucune décision. De toute façon, la dégradation financière des sociétés ira plus vite que les délicats et subtils montages juridiques censés l'enrayer. Même si les nouvelles structures n'ont duré que quelques mois, elles sont instructives sur les stratégies patronales, et elles influenceront sur les restructurations de 1978 et la prise de contrôle par l'État.

L'ensemble Marine-Wendel offre la possibilité de constituer un vaste groupe industriel parfaitement intégré, à l'allemande, aboutissant à la valorisation maximale du produit, et disposant de moyens financiers importants. Mais pour les raisons indiquées précédemment, les de Wendel s'y opposent. En septembre 1977, le gouvernement, la CLIF, qui détient 60% de Marine-Wendel, les autres actionnaires de Marine-Wendel et les actionnaires des sociétés contrôlées par Marine-Wendel, notamment le baron Empain, parviennent à un compromis. Marine-Wendel, holding donc de Sacilor, Dilling, Creusot-Loire, etc., absorbe la CLIF. La Compagnie Lorraine Industrielle et Financière, ex-société « Les petits-fils de François de Wendel », qui le contrôlait jusqu'à présent,

était une société de contrôle et de gestion du patrimoine de Wendel rassemblant les quelque trois cents descendants de François de Wendel. Non cotée en bourse, n'étant pas société anonyme, ses revenus étaient méconnus du public. L'absorption de la CLIF a deux conséquences. Les de Wendel deviennent des actionnaires comme les autres de Marine-Wendel, dont les revenus et les opérations pourront être dorénavant connus. Marine-Wendel reçoit d'un coup un apport important d'argent frais. Mais les actionnaires du holding Marine-Wendel, où les de Wendel sont toujours majoritaires, obtiennent que toutes les sociétés industrielles et financières concernant la sidérurgie et la métallurgie ne soient pas regroupées sous la direction de Sacilor. Ils obtiennent la constitution de deux groupes quasiment indépendants. L'un, avec pour tête de file Sacilor, regroupe les sociétés concourant directement à l'activité sidérurgique, les sociétés minières, les sociétés de première transformation de l'acier et les sociétés de commercialisation des produits sidérurgiques. L'autre rassemble des sociétés dont « *l'activité n'est pas directement liée* » à Sacilor, c'est-à-dire Creusot-Loire, Carnaud S.A. (premier fabricant français d'emballage métallique), les Forges de Gueugnon (aciers fins et inoxydables), les Forges d'Allevard, des sociétés de ressorts, des sociétés cimentières, des sociétés financières et la banque Demachy S.A., le holding hollandais ORNAS, etc. Ce groupe n'a pas pour tête de file une société industrielle, mais, selon la formule traditionnelle, un holding, la CGIP (la Compagnie Générale d'Industrie et de Participation), contrôlé à hauteur de 20% par Marine-Wendel, donc un sous-holding de Marine-Wendel, détenant, semble-t-il lui-même des actions de Marine-Wendel, de telle sorte que l'ensemble est « verrouillé », sans risque d'intrusion de tiers par une OPA. Le cas des Forges et aciéries de Dilling, localisées en Sarre, ayant bien résisté à la crise, n'est pas tranché. Le gouvernement pousse à son intégration dans Sacilor. Marine-Wendel résiste, en faisant valoir que l'apport de cette société réalisant 1,5 milliard de DM de chiffre d'affaires à Sacilor, l'aurait déséquilibré. Elle promet cependant une coordination des activités de Sacilor et de Dilling. Les bénéficiaires de Dilling restent encore donc directement contrôlables par Marine-Wendel.

Devant un tel compromis, on ne peut pas ne pas faire les constatations suivantes. D'un côté, le groupe Sacilor, ayant reçu seulement quelques apports industriels, rassemble les activités dont l'avenir est incertain. De l'autre, sous le holding CGIP, les sociétés dont l'expansion semble moins compromise. En d'autres termes, Marine-Wendel, et notamment les de Wendel, ne sont-ils pas parvenus à isoler un groupe de sociétés dont ils pourraient, le cas échéant, se dessaisir : soit dans l'hypothèse d'une nationalisation par la gauche, soit dans l'hypothèse d'un contrôle étatique par un gouvernement de droite rendu plus étroit en raison de la poursuite de la crise, sans pour autant perdre le contrôle du reste de leur patrimoine?

En contre-partie de cette concession majeure qui limite considérablement les chances de constituer un ensemble industriel équilibré et compétitif, les pouvoirs publics obtiennent semble-t-il des promesses et prennent des garanties. Marine-Wendel promet de reconstituer les fonds propres de Sacilor par des avances des actionnaires s'élevant à 300 MF, ne portant pas d'intérêt et destinées à être ultérieurement incorporées au capital. Elle rétrocédera à Sacilor un prêt de 125 MF qu'elle a obtenu du FDES, et qui s'ajoutera aux 800 MF obtenus directement par Sacilor. Ces prêts sont au taux de 9,5%, portés à 12,5% par une clause prévoyant la participation de l'État aux bénéficiaires, si Sacilor en fait... Enfin, on sait que le gouvernement a décidé, lors du Conseil des ministres du 23 février 1977, qu'une partie des actions des sociétés sidérurgiques serait « gelée » momentanément en la remettant à la Caisse des Dépôts et Consignations, à titre de garantie.

La restructuration de l'ensemble DNEL, Usinor, Vallourec, n'aboutira pas. Aucune réorganisation ne sera rendue officielle avant le « Plan de sauvetage » de septembre 1978.

Sous l'égide d'Empain-Schneider, la Société Métallurgique de Normandie absorbe en septembre 1977 les Chantiers de France-Dunkerque (chantiers navals) et prend la dénomination de Société Métallurgique et Navale Dunkerque-Normandie : la SMNDN. L'espoir est mis dans l'intégration.

La Compagnie Industrielle Chiers-Chatillon, née en 1976 de la fusion des Forges de Chatillon-Commentry-Biache, des Hauts fourneaux de La Chiers, et des Aciéries et Tréfileries de Neuves-Maisons-Chatillon, est réorganisée en septembre 1977. Si cette réorganisation met de la clarté dans les structures passablement compliquées en raison des opérations successives de concentration dont elles étaient le résultat, elle est loin de correspondre aux objectifs officiels des pouvoirs publics. La CICC devient holding de trois sociétés industrielles : une société sidérurgique Chatillon-Neuves-Maisons qui fabriquera des aciers courants et des laminés longs et plats dans les usines de Neuves-Maisons, Longwy, Anzin, Isbergues, Blagny ; la Société des Aciers Spéciaux de La Chiers avec les usines de Vireux-Mohain, Corbie, et Hautes-Rivières, la Société des Tréfileries et Câbleries de Chiers-Gorcy avec les usines de Bourg, Le Havre, Charleville-Mézières, Tricherie, Gorcy, Brévilley, Sainte-Colombes et Vierzon. Là aussi, une intégration industrielle et financière réelle n'est pas réalisée. Par ailleurs, il faut noter l'absorption par Creusot-Loire de Marrel Frères, et un accord de spécialisation entre Ugine-Acier et Creusot-Loire.

### **5.10. La nouvelle crise des mines de fer**

L'effondrement de la production sidérurgique a entraîné la chute de l'extraction du minerai. Mondialement : - 5% entre 1974 et 1977. Mais en France, la chute des livraisons des mines de fer est de - 45,3% entre les mêmes dates, alors que la baisse de production de l'acier est de seulement 16%. Après la chute de 1961 à 1967, la production française avait réussi à se stabiliser de 1968 à 1974 autour de 55 Mt/an, dont 52 Mt/an en Lorraine. Bien sûr, simultanément, les tonnages importés n'ont cessé de croître pour alimenter Dunkerque, la sidérurgie fine, puis Fos : de 5,0 Mt en 1968 à 16,4 Mt en 1974. Cependant donc, les mines de fer françaises avaient réussi à stabiliser leurs débouchés.

À partir de 1974, une série d'éléments provoquent l'effondrement. Les usines récentes de Dunkerque et Fos, alimentées exclusivement en minerai d'Outre-Mer, résistent mieux à la crise. Leur taux de marche reste élevé. Par contre, les usines, alimentées en minerai français, se trouvent être les plus anciennes et sont les plus affectées par la guerre commerciale. Les usines de Dunkerque et Fos ont été conçues pour fondre du minerai hématite d'Outre-Mer. Elles ne peuvent recevoir du minerai lorrain. De plus, le coût du transport par rail serait plus élevé que le transport maritime sur 6.000 km. Les sidérurgies belge et sarroise traditionnellement clientes des mines lorraines se reconver-tissent au minerai hématite ou préfèrent, pour leurs installations traditionnelles, le minerai phosphoreux suédois, ces minerais arrivant par Anvers et bientôt par la Sarre canalisée. Les usines suédoises subissent une grave crise depuis 1974. Leur production a baissé de deux tiers ! Avec l'aide de l'État suédois, elles font pression auprès des sidérurgies équipées pour traiter les minerais phosphoreux, c'est-à-dire les clients habituels des mines lorraines, en baissant de 20% leurs prix rendus usines.

En France même, une évolution semblable a été observée. Depuis 1970, la mise à grand gabarit du canal Dunkerque-Valenciennes a permis l'alimentation des usines de Denain et de Valenciennes en minerai d'Outre-Mer, au point qu'en 1977 pas une tonne de minerai lorrain n'a été fondue dans les hauts fourneaux du nord, contre 1 Mt en 1971. Il faut dire que l'arrêt de Valenciennes décidé au Plan acier, et l'arrêt de Denain annoncé pour 1979 réduit à néant l'intérêt, sept ans plus tard, de la mise à grand gabarit du canal Dunkerque-Valenciennes. Enfin, dans les usines lorraines même, on utilise de plus en plus du minerai riche importé comme appoint au minerai lorrain pour « doper » les hauts fourneaux.

Au total, de 1974 à 1977, la production française de minerai de fer est tombée de 54,2 Mt à 36,6 Mt ; les livraisons de minerai français aux usines sidérurgiques françaises de 37 Mt à 24,9 Mt. La chute n'avait pas été aussi forte de 1961 à 1967 et elle avait été plus progressive. Les tonnages de minerai importé n'ont par contre que faiblement baissé : de 16,4 à 15,6 Mt. En poids de fer contenu, le minerai importé représente maintenant 54,8% de l'approvisionnement des usines.

Toutefois, toutes les mines lorraines ne subissent pas le même sort. Les mines « intégrées », c'est-à-dire les mines appartenant à des sociétés sidérurgiques et généralement situées à la porte des hauts fourneaux, ne connaissent pas de crise à proprement parler. La production des mines de Wendel a suivi à la baisse dans la même proportion la production de fonte des hauts fourneaux de Wendel. Il en est de même des mines lorraines appartenant à la société sidérurgique luxembourgeoise, ARBED. Ce sont les mines dites « marchandes » qui subissent de plein fouet la crise, c'est-à-dire les sociétés minières autonomes qui doivent vendre sur le marché national et international. Usinor, par ailleurs, a estimé que ces mines lorraines étaient épuisées, c'est-à-dire que leur exploitation n'était plus rentable, et a décidé de les fermer.

De 1968 à 1974, la stabilisation de la production de minerai de fer avait été acquise au prix de gains de productivité considérables, entraînant une réduction importante d'effectifs. Le nombre de tonnes extraites par mineur et par poste est passé de 32,16 à 45,95, et le personnel de 13.812 à 10.032. Depuis 1974, la productivité a augmenté légèrement (47,0 t par mineur et par poste), mais l'effectif est descendu à 8.061 en 1977. L'extraction, 100% mécanisée, entre dans la phase de l'automatisation par la conduite télécommandée des engins.

La Chambre syndicale des mines de fer françaises a obtenu, au début de l'année 1978, de la Commission de Bruxelles et du gouvernement, une aide financière pour la restructuration des mines lorraines, où 2.800 emplois seront supprimés d'ici à 1983.

## CHAPITRE VI

**La banalisation de la sidérurgie  
L'esquisse d'une nouvelle stratégie syndicale  
1979**

**6.1. Les hypothèses de Jacques Ferry n'étaient pas « réalistes » et les élections sont passées. Le Plan acier à peine adopté est dépassé**

Des trois conditions jugées « réalistes » par Jacques Ferry pour le succès du Plan acier, une seule est en passe d'être remplie : les suppressions d'emplois. À partir de 1977, le volume de la production devait progressivement se relever pour atteindre 28,5 Mt en 1980. Or, l'année 1977 est plus mauvaise que 1976 : 22,1 Mt au lieu de 23,2, et les commandes pour 1978 laissent peu d'espoirs. Effectivement, la production est de 22,8 Mt cette année-là. De même, les prix de l'acier devaient se relever, compte tenu de l'érosion monétaire, de 24% dès 1978, et atteindre 40% en 1980. Or, il apparaît très vite que la légère remontée des prix au deuxième trimestre 1977 n'est pas l'annonce d'un renversement de tendance.

Mise à part l'information lâchée par le directeur du Trésor à la commission des finances du Sénat en novembre 1977, selon laquelle de nouvelles suppressions d'emplois n'étaient pas à exclure, rien ne sera dit publiquement jusqu'au lendemain des élections législatives. La vie nationale est totalement bloquée par cette échéance. Les partis du Programme commun se divisent. Ce n'est pas le moment pour le gouvernement et le patronat d'annoncer de mauvaises nouvelles qui pourraient accroître l'affaiblissement de la majorité sortante. Et pourtant, l'échec est là, définitif, et le dépôt de bilan logiquement inévitable. Les sociétés accélèrent les suppressions d'emplois prévues à toutes fins utiles. De même, des ateliers sont filialisés permettant de faire passer leur personnel sous une autre convention collective moins favorable : les ateliers centraux de l'usine Sacilor d'Hagondange, l'usine Usinor de Sedan et ce qui reste de l'usine de Thionville. On saura, mais plus tard, que l'État a encore lâché 500 MF en janvier 1978, et que les banques nationalisées, contre leur gré, ont encore accordé des prêts, au détriment des clients solvables.

Dès l'automne, un nouveau plan avait été mis secrètement à l'étude. Huit jours après le deuxième tour des élections, qui donne à la majorité une victoire dont elle n'est pour presque rien, plusieurs journaux annoncent l'existence d'un deuxième Plan acier. La Chambre syndicale de la sidérurgie dément aussitôt. Un mois plus tard, le ministre de l'Industrie, M. Giraud, déclare qu'il vient de recevoir une étude très précise sur l'évolution de la sidérurgie française d'ici à 1985 par cette même Chambre syndicale.

Usinor annonce en juin 5.000 nouvelles suppressions d'emplois, réparties essentiellement entre Denain et Longwy. Sacilor réclame de nouveau l'aide de l'État. Le président du Directoire, Pierre Celier, déclare : « *Dans l'immédiat, des concours financiers supplémentaires nous sont indispensables dans la situation critique où nous nous trouvons après vingt ans de blocage des prix et quatre ans de crise* ». UGINE-ACIER décide en juillet la fermeture de l'usine de Moutier. On apprend qu'un rapprochement est à l'étude entre Usinor et la Société sidérurgique Chatillon-Neuves-Maisons, une des trois sociétés industrielles contrôlées par le holding CICC, créé un an plus tôt. Dans l'attente des résultats de l'étude, la construction de l'aciérie de Neuves-Maisons est suspendue. En août, c'est au tour de Sacilor-Sollac de faire connaître un rapprochement avec la Société Métallurgique de Normandie, qui se considère au bord de la faillite. En septembre, Vallourec et Cockerill créent une société, dont Vallourec détient 63,9% du capital. Elle est spécialisée dans les petits tubes d'acier soudés et représentant 12 à 15% de la production du Marché commun dans cette catégorie.

Raymond Barre a récemment juré ses grands dieux à la télévision qu'il avait été, de fait, trompé lors de la préparation du Plan acier par le patronat de la sidérurgie, qui lui assurait une reprise de la demande d'acier pour fin 1977, et que ce n'est pas pour des raisons électorales qu'il n'a pas présenté alors la situation réelle. Naïveté ou calcul, une année est encore perdue.

## **6.2. Le 20 septembre 1978, le gouvernement annonce que l'État prend le contrôle des sociétés sidérurgiques. Les mesures financières qu'il a décidées et les choix industriels qu'il a fixés résultent d'un chassé-croisé d'intérêts et de contraintes des holdings sidérurgiques, du patronat des industries de transformation, et du gouvernement**

Les sociétés sidérurgiques sont en état de faillite. Mais, le dépôt de bilan est impossible. Il entraînerait la faillite des banques nationalisées qui prêtent des sommes importantes, notamment depuis 1973. Le retrait de la France dans le domaine sidérurgique est politiquement et socialement inacceptable et économiquement dangereux. L'hypothèse cependant a été étudiée. L'intégration européenne n'est pas suffisamment avancée, notamment dans les esprits, pour qu'un retrait de la France ne soit pas considéré comme une capitulation par 80% des Français. La reconversion des bassins sidérurgiques poserait dans le contexte du chômage actuel des problèmes insolubles. Le patronat des industries de transformation françaises est à la fois paniqué par la ponction énorme que le redressement de la sidérurgie va entraîner sur le budget national, et à la fois il craint, dans l'hypothèse d'un retrait de la sidérurgie, de devenir trop dépendant au niveau des prix, des fluctuations internationales du marché de l'acier. À contre cœur, il doit se rallier à la politique de sauvetage. Par contre, la politique qui consisterait non seulement à sauver, mais aussi à développer la sidérurgie n'a pas son soutien. Il ne croit pas à une reprise forte de la demande, il ne veut pas que la sidérurgie mobilise à ses dépens des capitaux encore plus importants.

Dans la perspective du sauvetage, plusieurs formules étaient possibles. Une première, typiquement capitaliste : la formation de groupes beaucoup plus puissants. Il semble qu'ait été envisagée la constitution d'un groupe belgo-sarro-franco-luxembourgeois avec Marine-Wendel, l'ARBED, Rochling-Burbach, Neunkirchen, et le « Triangle de Charleroi ». La constitution d'un autre groupe avec Usinor, Cockerill (Belgique) et le groupe germano-néerlandais Estel, était envisageable également.

Le premier groupe, qui a une forte proportion de sa production consacrée aux produits longs, pourrait réaliser une rationalisation importante et cumuler les aides inévitables des différents États concernés. La difficulté est que, de toutes ces sociétés, c'est l'ARBED luxembourgeoise qui, bien qu'ayant additionné elle aussi les déficits, a la structure financière et industrielle la plus « saine ». Il aurait fallu que Marine-Wendel ne soit qu'un partenaire, au mieux à égalité avec l'ARBED. Enfin, les autres sidérurgies européennes auraient été opposées à un regroupement aussi important, qui serait devenu le troisième groupe mondial. Les gouvernement belge et luxembourgeois, bien que très européens, auraient certainement hésité. L'autre regroupement possible, avec des sociétés orientées vers les produits plats et s'approvisionnant en matières premières d'Outre-Mer, aurait été, lui aussi, un groupe considérable : devenant le deuxième du monde, avant l'US Steel, et talonnant la Nippon-Steel. Mais, là aussi le commandement serait revenu à une société étrangère : à Estel, en raison de son « poids » et de sa meilleure situation financière. Les réactions des autres sociétés, des partis politiques, des syndicats n'auraient pas été maîtrisables. La résistance et les obstacles à la constitution de sociétés transnationales dans la sidérurgie sont considérables. En Europe, il n'existe que le groupe Estel (Hoesch et Hoogoven) et récemment, l'ARBED, qui a pris le contrôle des usines sarroises (à l'exception de Dilling de Marine-Wendel) et de la MMRA belge.

Une autre formule capitaliste serait la prise de contrôle des sociétés sidérurgiques par des groupes industriels du secteur de la transformation. Mais il n'y a pas en France de groupes assez puissants dans ce secteur. De plus, ils sont confrontés à des problèmes de reconversion et de redéploiement de leurs propres activités qui rendent impossibles de plus grandes ambitions de leur part.

La troisième formule est le rassemblement des sociétés sidérurgiques dans une entreprise entièrement nationalisée, ou contrôlée majoritairement par l'État, comme la SNCF. Elle rassurerait la gauche, les syndicats, les travailleurs et les régions concernées. Elle a le mérite de permettre une rationalisation des productions, de supprimer définitivement les doubles emplois et la concurrence déplacée. Les actionnaires principaux des sociétés sidérurgiques, étant « faillis », ont peu de poids pour s'opposer à une nationalisation. La réticence vient du reste du patronat. Une entreprise nationalisée peut lui fournir de l'acier à bon prix. Les services d'EDF-GDF, par exemple, sont parfaits. Mais ce n'est pas une certitude. Politiquement, le gouvernement peut être amené à le contraindre à participer au redressement de la sidérurgie en imposant des prix plus élevés. De plus, la ponction sur le budget de l'État serait certainement forte. Enfin, le précédent pourrait être dangereux, dans une période où le nombre des secteurs en difficulté a tendance à s'accroître. Quant au gouvernement, il lui est délicat d'adopter une formule en si complète opposition avec ses thèses libérales.

La solution choisie est une solution de compromis qui laisse des portes de sortie. Pour éviter une ponction trop forte sur le budget national, préoccupation majeure du patronat des industries de transformation, il n'est pas question d'augmenter ni même de prévoir une augmentation de capacité de production d'acier. Il faut garder les installations performantes et faire disparaître les autres, donc réduire les capacités de produc-

tion de certains produits sidérurgiques. Il suffit que l'industrie de transformation française soit alimentée par les produits laminés que la sidérurgie française fabrique à bon prix. Pour les autres produits laminés, elle s'approvisionnera ailleurs.

Cette orientation a l'avantage de correspondre à l'orientation libérale et européenne du gouvernement actuel, et aux recommandations de la Commission de Bruxelles. La concurrence n'a-t-elle pas pour but, en théorie libérale, de spécialiser les producteurs dans les produits qu'ils savent produire au meilleur prix, donc de provoquer une rationalisation favorable au développement économique et aux consommateurs ? La spécialisation des producteurs est de plus conforme à l'esprit du Marché commun et permet une interpénétration accrue des économies européennes. La sidérurgie est une industrie comme les autres. Il n'y a pas de raison de vouloir faire tous les types d'acier, comme l'explique Raymond Barre dans une interview à *L'Expansion*. Mais la logique de cette orientation est d'une part de rendre toujours plus illusoire la planification à l'échelle nationale, et d'autre part de rendre toujours plus indispensables des décisions au niveau européen, donc à terme de poser le problème de décisions qui ne soient plus prises à l'unanimité des États membres, sous peine de paralysie. Enfin, il n'est pas question non plus pour le reste du patronat que les actionnaires principaux des sociétés sidérurgiques se retirent, obligeant l'État à accroître son financement.

Le gouvernement adopte la formule d'une prise de contrôle majoritaire temporaire d'Usinor-Chatillon-Neuves-Maisons d'une part, et de Sacilor-Sollac d'autre part, par transformation des créances (prêts de l'État et des « investisseurs publics ») en participation au capital des deux sociétés, en précisant que lorsque les deux sociétés seront remises à flot, les anciens actionnaires majoritaires pourront en reprendre le commandement, en remboursant alors leurs dettes. Il impose aussi que Vallourec, contrôlé par DNEL, holding d'Usinor, et les aciéries de Dilling contrôlées par Marine-Wendel, qui sont des sociétés faisant des bénéfices, soient inclus dans les nouveaux groupes pour contribuer aussi au financement du redressement. Dans l'immédiat, les anciens actionnaires ne peuvent retirer leur capital et peuvent être éventuellement contraints à participer au financement à venir. La fiction de la non-nationalisation est maintenue. Mais il n'est pas exclu aussi que le retour dans le secteur privé soit réalisable, au moins pour Usinor-Vallourec. La bonne orientation des produits d'Usinor et leurs qualités, la forte productivité de l'usine de Dunkerque, les mesures de rationalisation extrêmement radicales et la rentabilité de Vallourec peuvent produire de bons résultats financiers dans des délais pas trop éloignés, avec un peu de chance, par exemple une reprise nette de la demande des produits plats. Il est à noter aussi que dans les holdings créés pour contrôler Sacilor et Usinor, DNEL et Marine-Wendel gardent la minorité de blocage.

Le « bon choix » en matière industrielle eût voulu que les sociétés de constructions mécaniques et d'aciers spéciaux contrôlées par DNEL et Marine-Wendel rentrent dans les nouveaux groupes pour assurer une valorisation maximale de l'acier, donc des bénéfices plus importants et rapides. La précaution prise, l'année précédente, par Marine-Wendel en mettant l'ensemble Creusot-Loire, Carnaud-Basse-Indre, les Forges de Gueugnon, etc. à part de Sacilor-Sollac, trouve maintenant sa justification. Marine-Wendel tient évidemment à ce qu'il soit toujours ainsi pour garder la maîtrise des capitaux et des bénéfices de son deuxième ensemble industriel. On comprend aussi la lenteur de DNEL à répondre à la demande de restructuration financière et industrielle faite par le gouvernement au moment du Plan acier, et finalement la non-réalisation de cette restructuration. Mais également, le patronat des Industries de transformation est vraisemblablement favorable à la non-intégration de ces sociétés de constructions mé-

caniques et d'aciers spéciaux dans le groupe Usinor et le groupe Sacilor-Sollac. S'il veut que les holdings sidérurgiques paient au maximum la facture, il ne veut pas non plus que se forment des groupes industriels intégrés étatisés qui pénètrent dangereusement sur son terrain.

L'analyse du montage financier est intéressante pour envisager les évolutions possibles et constater le traitement différent fait à DNEL et à Marine-Wendel. Dans les deux cas, l'État et les investisseurs publics créent une société financière dont le capital est réparti ainsi : Crédit national 10% ; Caisse des dépôts : 30% ; GIS : 15% ; Banques : 30% ; État : 15%. Chacune des deux sociétés financières crée avec DNEL dans un cas, avec Marine-Wendel dans l'autre, une société holding qui contrôlera les sociétés industrielles. Mais les sociétés financières, DNEL et Marine-Wendel ont aussi des participations directes dans les sociétés industrielles.

Le nouveau holding d'Usinor est détenu à 51% par la société financière qui a par ailleurs directement 21% des actions d'Usinor. DNEL détient 49% du holding et 21% d'Usinor. Les 33% restants des actions d'Usinor sont dans le public. Si l'État a le contrôle effectif, la position de DNEL reste donc très forte. Il lui suffirait, le moment venu, de racheter des actions du public pour redevenir majoritaire. Par ailleurs, la société holding n'a que 25% de Vallourec, dans lequel DNEL participe directement à 23,4%, le reste des actions étant dans le public. Il n'est pas sûr dans ce cas que DNEL perde le contrôle de Vallourec. Les répartitions d'actions mentionnées ci-dessus vont être prochainement bouleversées par l'absorption pure et simple de Neuves-Maisons-Chatillon par Usinor. Il est difficile d'entrevoir pour l'instant la nouvelle répartition.

Dans le cas de Sacilor, la société financière détient 67% du holding et directement 23,2% de Sacilor. Marine-Wendel : 33% du holding, et 10,8% de Sacilor. 12,3% des actions de Sacilor sont dans le public. Le holding a donc 53,7% de Sacilor. Même en rachetant les actions du public, Marine-Wendel ne peut pas redevenir majoritaire, mais il a la minorité de blocage dans le holding. En ce qui concerne Dilling, la société bénéficiaire, le holding a 33% et Marine-Wendel 26,5%. De plus, l'accord passé avec le gouvernement stipule « *Les résultats de cette société (Dilling) seront, pendant les cinq premières années, prêtés à Sacilor à titre d'avances non rémunérées ; ultérieurement, ils pourront être normalement distribués* ». Donc, même si Marine-Wendel peut reprendre théoriquement le contrôle de Dilling, les engagements pris l'en empêchent, dans les cinq années à venir. Sollac, on le sait, est détenue à 64,3% par Sacilor et à 25,1% par Dilling. Sollac a 50% des actions de Solmer, les 50% autres sont à Usinor. L'absorption des Aciéries de Pompey et de la Société Métallurgique de Normandie est encore à l'étude.

On voit donc que les mesures financières adoptées par le gouvernement sont le résultat d'une série de chassés-croisés d'intérêts des sociétés sidérurgiques, du patronat des Industries de transformation et du gouvernement. Cependant sous l'aspect d'un plan d'assainissement financier, le plan gouvernemental correspond à une politique industrielle précise. À défaut de pouvoir permettre la constitution de sociétés transnationales dans ce secteur, il favorise une politique de spécialisation des producteurs européens et une interpénétration accrue des économies de la CEE. Il vide de contenu possible la planification à l'échelle nationale et contribue à rendre inéluctable la question politique des institutions supra-nationales.

### **6.3. Les mesures prises par Sacilor-Sollac dissocient réduction d'effectif et fermeture d'usines. Elles évitent de cumuler révolte ouvrière et révolte locale. Mais, même après les fermetures d'usines qui se feront dans un deuxième temps, l'ensemble industriel qui restera ne sera pas sans poser problème, d'un point de vue capitaliste**

Le principe des mesures prises est de supprimer les feux continus en 4 x 8 sur les installations les moins productives à Hayange, à Hagondange et à Rombas, et de passer au régime 3 x 8 ou 2 x 8. Ainsi, c'est entre un quart et un tiers de l'effectif qui doit être supprimé. C'est une simple adaptation à la demande en baisse. Sur les installations compétitives, on accroît encore la productivité par des modernisations partielles. Parfois le régime discontinu y sera instauré. Cela concerne Sollac, Gandrange, les trains continus à fil de Jœuf et de Rombas, le train à poutrelles et à rails d'Hayange.

Au total, ces mesures doivent entraîner, selon la Direction, 8.500 suppressions d'emplois, dont 2.500 licenciements. Par contre, aucun arrêt d'installation n'a été annoncé, mise à part la fermeture de la cokerie et des hauts fourneaux d'Hagondange, ramenant la capacité de production de fonte de Sacilor-Sollac à 5,6 Mt. Les mesures de Sacilor-Sollac apparaissent donc comme une simple adaptation à la demande et une volonté d'assainissement financier. La productivité devrait atteindre 6 h 48 d'ouvriers et employés à la tonne à Sacilor, et 6 heures à Sollac, en 1980. Il y a vraisemblablement derrière ces mesures une tactique « sociale ».

Lorsque la tension sociale sera retombée, des installations et des usines seront très vraisemblablement fermées purement et simplement. Une partie du personnel sera mutée dans les usines conservées, qui alors passeront en totalité en régime continu. Ainsi, les réductions d'effectifs actuelles peuvent être dissociées des fermetures d'usine. La révolte ouvrière ne se cumule pas avec une révolte locale. Déjà, M. Mayoux, nouveau PDG de Sacilor-Sollac, a laissé entendre que l'usine d'Hagondange devrait vraisemblablement fermer avant 1983. Et on ne voit pas comment ne pourraient pas connaître le même sort les huit hauts fourneaux de Rombas (dont six refaits depuis 1973), qui ne produisent que 2 Mt/an, les trains à fers marchands d'Homécourt et de Knutange, le train à billette et le blooming de Rombas. Les hauts fourneaux de Rombas ne sont en sursis que parce que Sacilor n'a pas les moyens financiers de les remplacer par un ou deux hauts fourneaux de grande capacité. De plus, toutes les sidérurgies restructurent à tour de bras et augmentent leur productivité. Le seuil au-dessous duquel une installation n'est plus compétitive en sera encore relevé.

Il existe aussi une inconnue. L'absorption de la SMN (Société Métallurgique de Normandie) par Sacilor-Sollac est toujours à l'étude au moment où je termine la rédaction de ce livre. L'usine de Mondeville, près de Caen, de la SMN a notamment une aciérie à oxygène pur LDAC de 1,15 Mt/an depuis 1977, un train continu à fil neuf de 1973 (0,5 Mt/an) et un train à fers marchands de la génération de celui de Gandrange. Par ailleurs, la SMN a, à Montereau, une mini-aciérie de 0,2 Mt de capacité, mise en service en 1975. Elle est filialisée, en partage 50/50 avec Korf. Si l'absorption s'effectue, le train à fil de Jœuf, dont la dernière modernisation remonte à 1971 et qui ne fait que des bottes de 420 kg contre 1.200 kg pour les autres, n'est-il pas menacé, dans l'hypothèse d'un non-relèvement de la demande de fil machine ? Enfin, la fermeture de l'usine d'Hagondange avec ses trains à fers marchands ne sera-t-elle pas précipitée ?

L'ensemble industriel Sacilor-Sollac qui resterait ne serait pas non plus, d'un point de vue capitaliste, sans problèmes. La division des produits longs serait constituée par les deux hauts fourneaux de Jœuf (1,3 Mt/an) et ceux de Rombas (2 Mt/an) ; par l'aciérie de Gandrange (4 Mt), mais qui est handicapée par son four Kaldo, avec son blooming et la machine à coulée continue à trois lignes dont la construction est prévue ; par le train à billettes ; par les deux trains continus à fil de Jœuf et de Rombas, qui ont chacun une capacité de 0,5 Mt/an (mais ils datent respectivement de 1955 et 1957, et ils ont été modernisés en 1971 pour le premier, en 1969 et 1977 pour le second) ; par les trains à profilés lourds de Rombas (palplanches), d'Hayange (poutrelles et rails) ; par le train à fers marchands de Gandrange installé en 1967; le train à larges plats à tôle forte d'Homécourt, qui date de l'entre-deux guerres et qui a été modernisé en 1973. Tout ça ne fait pas encore un ensemble très cohérent, et la productivité des différentes installations n'est toujours pas au même niveau.

La division des produits plats, c'est-à-dire Sollac, est composée des quatre hauts fourneaux d'Hayange-Patural (reconstruits et automatisés entre 1975 et 1977, alimentés à 100% d'agglomérés, et d'une capacité de 2,4 Mt de fonte) ; la nouvelle aciérie à oxygène pur LWS de 3,2 Mt de capacité et peut-être 4 Mt si le troisième convertisseur est construit; le slabbing et les trois machines à coulée continue à deux lignes en cours d'installations; le train à large bande ; et les trois trains à froid, dont un qui vient d'être rénové. Cet ensemble fait problème au niveau des hauts fourneaux et du train à large bande. Les hauts fourneaux vont faire partie de la catégorie des petits hauts fourneaux, les moins de 2.000 t/jours, après la vague actuelle de rationalisation en Europe. Quant au train à large bande, il va atteindre les trente ans d'âge, durée considérée comme limite pour une installation sidérurgique. C'est une performance étonnante que d'être parvenu à transformer un train de 0,7 Mt de capacité initiale en un train de 3,2 Mt ! Mais il est des caractéristiques que l'on peut difficilement modifier : la « largeur de table », les épaisseurs et les qualités de tôles possibles et la taille des bobines. Tout va dépendre de la clientèle : se contentera-t-elle longtemps de la gamme restreinte des tôles de Sollac ? La nouvelle modernisation du train à large bande le prolonge de quelques années. Elle ne garantit pas que Sollac renouvelle son bail avec la Lorraine pour 25 ans.

La direction de Sacilor-Sollac déclare, quant à elle, que l'on ne construit pas des aciéries neuves comme celle de Gandrange ou de la Sollac pour 10-15 ans, mais pour 25-30 ans. Ce serait vrai si dans les années récentes, on n'avait pas vu trop d'exemples d'installations modernes abandonnées, parce qu'insérées dans un ensemble industriel dépassé. Les Lorrains seraient certainement plus persuadés de la volonté de Sacilor-Sollac, si, par exemple, elle annonçait la construction d'une centrale de fonte commune à Sacilor et Sollac, du type de celle qui est prévue par les usines sarroises, avec trois ou quatre hauts fourneaux de grande capacité, ainsi que la commande d'un nouveau train de laminage continu. Ils croiraient également à l'avenir d'un tel ensemble si une politique d'implantation d'industries mécaniques utilisant et valorisant l'acier lorrain était menée soit directement par Sacilor-Sollac, soit en étroite collaboration avec ce groupe.

C'est un tel plan industriel à long terme que réclament les organisations syndicales, alors qu'on ne leur présente que des mesures de court terme pour rétablir l'équilibre financier, et qu'on refuse de prendre des engagements et des décisions pour plus tard. Les usines de constructions mécaniques et d'aciers spéciaux de Marine-Wendel font cruellement défaut maintenant pour élaborer un plan industriel conséquent.

**6.4. Les mesures prises par Usinor sont, comme à l'accoutumé, brutales et radicales. Denain est condamné, y compris vraisemblablement son train à large bande dans les cinq ans à venir. La solution adoptée pour les usines de Lorraine témoigne d'une volonté de minimisation des coûts d'investissement pour tirer profit au maximum des installations existantes encore compétitives, le temps que ça durera**

Les principes sont simples : pourquoi laisser sous-utilisés les quatre hauts fourneaux et les deux aciéries d'Usinor-Dunkerque extrêmement productifs, et faire fonctionner les deux hauts fourneaux de Denain et son aciérie, tombés à la limite de la compétitivité avec la chute des prix ? Pourquoi construire deux aciéries à oxygène pur en Lorraine, une à Neuves-Maisons et l'autre à Longwy, alors que, compte tenu des perspectives du marché dans les cinq ans à venir selon la Direction, la capacité d'une seule suffit ? La situation financière désastreuse ne permet plus de subtilité. Le plan qui en découle est simple.

En ce qui concerne les produits plats, la fonte et l'acier seront produits à Dunkerque qui, en concentrant la production de Denain, pourra passer de 4 à 6 Mt de production, pour une capacité de 8. L'acier sera laminé à Dunkerque (4,5 Mt) et sur le train à large bande de Denain (2 Mt) qui sera modernisé et qui recevra les brames d'acier par le canal Dunkerque-Valenciennes (mis inutilement à grand gabarit, puisque le minerai d'Outre-Mer ne viendra plus à Denain).

Si des augmentations de capacité apparaissaient nécessaires, elles se feraient sur Solmer. Au total, la capacité de laminage de tôles fines serait maintenue à 9/10 Mt. Le laminage à froid continuera à Montataire (1,9 Mt), Mardyck (1,3 Mt), et Biache (0,65 Mt) apporté dans l'ensemble Usinor par Neuves-Maisons-Chatillon. Par contre, la petite usine de Blagny serait fermée. L'usine d'Isbergues (également amenée par NMC), très moderne et spécialisée dans les aciers à grains orientés pour les tôles magnétiques et les aciers inoxydables, continuera. À elle seule, elle va d'ailleurs constituer une des quatre divisions opérationnelles du nouveau Usinor : les aciers de marque Chatillon. En matière de tôles fortes, le train de Longwy est maintenu (sa conduite est automatisée depuis 1977). Le train à tôles fortes de Dunkerque serait doublé, et ainsi porté à 1,2 Mt.

Cette réorganisation des usines à produits plats implique 5.400 suppressions d'emplois d'ici fin 1980. Le train à large bande de Denain date de 1950. Il correspond à la génération des premiers trains à large bande. Il est clair, pour les travailleurs de Denain, que sa modernisation actuelle ne fait que le prolonger de quelques années. L'arrêt des hauts fourneaux et de l'aciérie est le début de la fin de la sidérurgie dans le Valenciennois. Si la concurrence s'aiguise encore dans les années à venir, il ne fait pas doute, d'un point de vue capitaliste, qu'il sera préférable de reporter la production sur Solmer qui ne tourne pas à pleine capacité, et dans un deuxième temps, d'engager la deuxième tranche, plutôt que de conserver le train de Denain.

Pour les produits longs, Usinor a fait le choix depuis longtemps de ne conserver que la production du fil machine et des grosses et moyennes poutrelles. Les fers marchands et ronds à béton sont produits dans les mini-aciéries filialisées, ALPA (0,2 Mt), Métallescaut et Brévilley. L'aciérie électrique de l'usine de Thionville, qui est devenue une mini-aciérie, n'est pas encore filialisée. Elle va être dotée d'une coulée continue.

Des trois trains continus à fil, Usinor n'en conserve que deux : celui de Longwy (datant de 1964, modernisé en 1976, de 0,7 Mt de capacité) et celui de Neuves-Maisons (datant de 1973, et de 0,4 Mt de capacité). Par contre, le train continu à fil d'Anzin (construit en 1963, mais non modernisé depuis, et de 0,44 Mt de capacité) doit être arrê-

té. Cela entraîne la fermeture de l'usine. Sa production est reportée sur le train à fil de l'usine de Longwy. Il y avait également un train à fil à l'usine de La Chiers à Longwy (datant de 1951), mais dont l'arrêt avait été décidé, nous l'avons vu, dans le cadre de la fusion Neuves-Maisons-La Chiers en 1976. L'usine est en cours de fermeture.

Usinor conserve deux trains à grosses et moyennes poutrelles celui de Valenciennes-Trith-Saint Léger (de 1961, modernisé en 1978, de 0,24 Mt de capacité) et celui de l'usine de Longwy (de 1965, modernisé en 1977, de 0,7 Mt de capacité). Le train à moyennes poutrelles de Neuves-Maisons semble devoir être arrêté. Le train de Valenciennes doit être alimenté en brames venant de Dunkerque. Ces choix faits, restait la question de l'alimentation des trains de Longwy et de Neuves-Maisons.

L'usine de Longwy possède cinq hauts fourneaux, de moins de 1.300 t/j, produisant ensemble 1,3 Mt/an, une aciérie Thomas de 1961, dont deux convertisseurs transformés en OBM, qui devait être remplacée par une aciérie à oxygène pur et une coulée continue. À côté, l'usine de Rehon, appartenant à Cockerill (Belgique), avait décidé en 1976 la construction d'une aciérie à oxygène pur OBM de petite capacité : 0,9 Mt/an en première phase avec deux convertisseurs pour alimenter son train continu à feuillards. Elle a effectivement commencé à la construire. L'usine de Neuves-Maisons a deux petits hauts fourneaux en service, faisant 0,7 Mt/an, une aciérie à oxygène pur OBM, de petite capacité (0,8 Mt/an en première phase), mais qui pourrait être agrandie, et une coulée continue en construction. Elle est située, on s'en souvient, dans la zone de Nancy, sur la Moselle canalisée.

Dans les deux cas, Longwy et Neuves-Maisons, les hauts fourneaux sont à remplacer à plus ou moins long terme. Les capacités des trains à produits longs de Longwy font au total 1,4 Mt, contre 0,4 Mt à Neuves-Maisons. La logique aurait commandé de construire d'abord l'aciérie à oxygène pur à Longwy. Mais les deux usines appartiennent alors à deux sociétés différentes, qui n'envisageaient pas, à tort, qu'elles auraient à fusionner dans peu de temps. Neuves-Maisons-Chatillon décide donc d'abord de construire une aciérie à oxygène pur. En 1978, la fusion Usinor-NMC ayant été décidée, la direction se retrouve dans une situation absurde. Nouvelle illustration du gaspillage que provoque la rationalisation capitaliste.

Syndicats et partis de gauche déclarent qu'il faut à la fois terminer l'aciérie de Neuves-Maisons et en construire une à Longwy. La nouvelle direction d'Usinor, issue de la prise de contrôle par l'État, avec à sa tête M. Etchegaray, décide de terminer Neuves-Maisons et engage des pourparlers avec Cockerill, pour que l'aciérie à oxygène pur de son usine de Rehon alimente l'usine proche d'Usinor à Longwy. Pour cela Usinor est prêt à financer la construction d'un troisième convertisseur. L'usine de Rehon deviendrait une filiale commune à Cockerill et Usinor. Enfin, le surplus d'acier de Neuves-Maisons irait à Longwy. La population du bassin sidérurgique de Nancy est soulagée. C'est en revanche l'explosion de colère à Longwy. L'ancienne direction d'Usinor dénonce le choix fait.

La réorganisation du secteur produits longs d'Usinor doit entraîner 7.000 suppressions d'emplois, d'ici fin 1980, en comptant la fermeture de La Chiers (Longwy) déjà prévue au Plan acier. Le schéma adopté minimise toutes les dépenses à court terme. Il ajuste strictement la capacité de production de métal à la capacité d'absorption des trains. Deux questions se posent : ce nouvel ensemble industriel est-il viable ? Si oui, n'y aura-t-il pas insuffisance de capacité, dès la reprise de la demande ?

Le schéma adopté ne témoigne pas de la part d'Usinor d'un grand dessein sidérurgique pour la Lorraine, mais d'une minimisation des coûts pour tirer profit au maximum des installations existantes qui sont encore compétitives, le temps que ça durera. Mais après ? Comme en Europe et ailleurs, toutes les sociétés sidérurgiques rationalisent et augmentent la productivité, la durée de vie du nouvel ensemble lorrain d'Usinor (fortement diminuée) n'est peut-être pas très longue. C'est bien ce que sentent les travailleurs de Longwy. Ne va-t-on pas également découvrir en 1981 qu'il ne vaut plus la peine d'envisager des hauts fourneaux neufs à Neuves-Maisons et que la fonte n'étant plus compétitive, mieux vaut tout arrêter, y compris la nouvelle aciérie ? À l'inverse, si les calculs de la Direction d'Usinor sont justes, si les produits sont compétitifs, ne va-t-on pas manquer de capacité de production de métal ? C'est ce que pense la CGT.

Pour ses autres sociétés, Usinor vient de créer une quatrième division opérationnelle, les Ateliers forges et fonderie, qui rassemblent l'atelier de l'usine de Thionville et de Sedan. Enfin, Usinor possède des usines de tréfilerie et de câblerie qui lui viennent notamment de La Chiers-Chatillon-Gorcy. Un plan de restructuration est en cours d'élaboration. Il n'a pas encore été rendu public au moment où je termine cet ouvrage. Si les intentions d'Usinor sont plus claires que celles de Sacilor-Sollac, Usinor n'a pas conçu, lui non plus, de véritable plan industriel de développement.

### **6.5. L'État organise la plus forte réduction d'effectif jamais réalisée dans la sidérurgie, en offrant peu de contreparties. Les travailleurs, le dos au mur, réagissent par la violence, et le harcèlement permanent dans toutes directions**

Au total, le plan de sauvetage prévoit 21.750 suppressions d'emplois du 30 avril 1979 à fin 1980, dont les 3/4 environ en 1979. Jamais, depuis 1966, un aussi grand nombre d'emplois doit être supprimé en si peu de temps. Le Plan Professionnel prévoyait 15.000 emplois en cinq ans sans licenciement. Le Plan de conversion : 10.500 en quatre ans sans licenciement. Le Plan acier 16.000 en deux ans, avec licenciements. Maintenant, il s'agit de 21.750 emplois en 18 mois, également avec licenciements.

Usinor-Chiers-Chatillon supprimerait 12.500 emplois sur 47.800 salariés. Sacilor-Sollac, 8.500 sur 35.800. 14.000 suppressions d'emplois concernent le bassin sidérurgique lorrain. M. Giraud, ministre de l'Industrie, a laissé entendre qu'il y aurait, dans un premier temps, entre 14.000 et 16.000 licenciements sur les 21.750 suppressions d'emplois.

L'ampleur de ces chiffres, la brutalité de leur annonce, leur présentation sans contrepartie, la condamnation pure et simple de deux villes : Longwy et Denain, sont surprenants. Est-ce pensable que le gouvernement n'ait pas imaginé les réactions que ces décisions allaient provoquer ? De plus, il n'était pas sans savoir que les emplois nouveaux annoncés en 1977 par des constructeurs automobiles étaient loin d'avoir été créés, et que la régie Renault avait même réduit son programme pour Thionville de 1.100 à 300 emplois. Il connaissait bien la situation particulière de Longwy où, depuis 1970, 850 emplois ont été créés, alors que la sidérurgie en supprimait dans le même temps 5.075, sans compter la disparition d'emplois chez des sous-traitants, dans les services publics, en raison de la dépopulation, et la disparition de commerçants, etc. Quelle tactique a-t-il préparé ? Constatant que les 16.000 emplois du Plan acier avaient été finalement rapidement supprimés, sans gros remous sociaux, alors que la gauche était dans sa phase ascendante, le gouvernement a-t-il estimé qu'après un baroud d'honneur le plan de compression d'effectif pourrait se dérouler au moindre coût ? A-t-il pensé que la gau-

che s'était suffisamment déconsidérée dans les derniers mois pour juger qu'il n'avait rien à craindre de sérieux de ce côté-là ? A-t-il placé la barre volontairement bas au départ, pour que sa marge de compromis soit plus large ? A-t-il joué le grand coup pour provoquer une prise de conscience de la gravité de la situation et des « sacrifices » qui étaient à faire ?

La violence ouvrière a, de toute façon, déjoué les calculs gouvernementaux, si calculs il y a eu. L'attaque de deux commissariats de police et d'une compagnie de CRS, hors de toutes provocations immédiates, a brusquement rappelé au bon souvenir de tous que la lutte de classes passe par des phases variées. Le gouvernement n'a pas mis longtemps pour redécouvrir alors le rôle essentiel des syndicats, leur « esprit de sérieux et de responsabilité ». Il a organisé des discussions et des négociations pour eux à des niveaux multiples et avec des interlocuteurs différents : au niveau national avec séparément le ministre de l'Industrie, le ministre du Travail, les PDG des groupes ; au niveau régional avec les chambres syndicales patronales ; au niveau local avec les directions d'usines, et des « comités de bassins » pour « régler les problèmes d'emploi cas par cas ». Mais il a pour l'instant obstinément refusé une conférence nationale tripartite, État-patronat-syndicat, réclamée par toutes les organisations syndicales pour discuter d'abord des choix industriels globaux et des mesures concrètes de restructuration. Il a accepté la création de groupes de travail sur les mines de fer, la question de la cokéfaction du charbon lorrain, la recherche et les aciers fins et spéciaux, sauf sur le problème urgent : la sidérurgie.

Le gouvernement pratique le *stop and go* social. Après avoir accédé à la demande de discussion sur le fond, laissant supposer des modifications, il réaffirme, ainsi que les PDG, l'intégralité de leurs décisions. Espèrent-ils ainsi éroder la capacité de résistance des travailleurs et donner le temps aux mesures sociales de jouer leur rôle de moindre mal aux yeux des travailleurs lassés et sans perspectives ?

Pour procéder aux réductions d'effectif, le gouvernement se trouve maintenant devant une difficulté : l'épuisement des possibilités de pré-retraites. À force de « dégager » depuis douze ans les travailleurs âgés, leur nombre est aujourd'hui fortement réduit. Il faut alors moduler plusieurs moyens. Pour l'instant, les mesures qui semblent d'ores et déjà acquises sont la pré-retraite obligatoire à 55 ans pour les usines sidérurgiques du Nord et de la Lorraine, et même la pré-retraite plus tôt encore pour certaines usines où il n'y aurait plus assez de travailleurs âgés. « La cessation anticipée d'activités » pourrait être proposée à 50 ans à certains travailleurs postés et à des invalides. Une « prime d'incitation au départ volontaire » est prévue. Elle serait de 50.000 F, à laquelle s'ajouterait 10.000 F « d'aide au retour » pour les immigrés. À l'exemple anglais, des sociétés de reconversion vont être créées, offrant des emplois temporaires d'entretien, de mécanique à des travailleurs licenciés, en attendant l'implantation effective d'industries nouvelles. Pour Denain, Usinor prévoit la possibilité d'embaucher 960 licenciés dans une société de reconversion Usinor-services.

Le ministère du Travail étudie même la pré-retraite à 54 ans: son coût serait moins élevé que le licenciement du nombre de travailleurs correspondants. Et il faut dire aussi que les indemnités ne seraient pas ainsi à la charge des entreprises. Des comités de bassins sont mis en place pour résoudre les problèmes de reclassement cas par cas, « famille par famille ».

En matière d'industrialisation des régions touchées par les reconversions industrielles, la nouveauté est un nouvel organisme : le Fonds spécial d'adaptation industrielle doté de 3.000 MF pour inciter à l'implantation d'emplois nouveaux. Comme dit

Raymond Barre : « *la solidarité nationale commence à jouer* »... à défaut de planification et de dessein régional. En économie libérale, il ne reste plus que les bons sentiments pour pallier les tares du systèmes. À nouveau, l'industrie automobile est mise à contribution, mais cette fois-ci pour le Nord et les Ardennes : 5.100 emplois sur les 7.800 annoncés. La Lorraine devra attendre : 925 emplois nouveaux seulement, dont 191 pour le bassin sidérurgique de Lorraine du Nord. Boulogne, frappé par l'arrêt de Paris-Outreau, doit se contenter de l'élargissement d'une route... Mais comme nous sommes sous le règne du coup par coup, rien n'est définitif.

Le ministre de l'Industrie refuse absolument que des engagements soient pris dans la Convention sociale concernant à la fois les mesures sociales pour les travailleurs touchés par les réductions d'effectif et les créations d'emplois. La liberté de décider doit être laissée aux chefs d'entreprise. L'État ne doit qu'inciter. Tirant un trait sur la « planification » gaulliste, Giraud redit en substance dans ce cas ce qu'il a dit à propos de la sidérurgie : « *Nous ne voulons pas que les hauts fonctionnaires ou les ministres se substituent aux chefs d'entreprise pour prendre leurs décisions, la confusion en ce domaine entraînant une irresponsabilité générale* ».

## 6.6. Le coût de la faillite

Au moment de la prise de contrôle par l'État, les deux groupes sidérurgiques Usinor et Sacilor-Sollac ont 37.700 MF de dettes, dont 27.200 MF à long terme. Le paiement des intérêts de ces emprunts s'élève à 3.500 MF par an, non compris donc le remboursement des emprunts eux-mêmes, soit 13% du chiffre d'affaires actuel des sociétés concernées.

Le but du plan financier est de réduire fortement le « service de la dette », de reporter le remboursement des emprunts le plus tard possible, sans pour autant décourager les prêteurs, et de reconstituer les fonds propres des sociétés pour qu'elles n'aient pas à emprunter tout de suite à nouveau.

D'après les notes d'information du ministère de l'Économie, les mesures financières sont les suivantes. Les fonds propres sont reconstitués pour l'essentiel par conversion d'une partie des créances de certains prêteurs en participation au capital de deux sociétés financières contrôlant, directement, et indirectement par des holdings, les sociétés sidérurgiques : au total 2.000 MF (l'État, 15% ; la Caisse des dépôts et consignations, 30% ; le Crédit national, 10% ; les banques, 30% ; le GIS, 15%). Ce n'est donc qu'une faible partie des créances de ces prêteurs qui sont transformées en actions. Les anciens actionnaires pourront ainsi ne pas être représentés de manière ridicule dans le capital des sociétés sidérurgiques.

Il existe quatre groupes de créances qui font l'objet de solutions particulières. Les conditions de prêts effectués par l'État, les prêts du FDES (9.000 MF et 300 MF transformés en actions) sont modifiées pour permettre « *d'en atténuer la charge en intérêts et d'en étaler le remboursement aussi longtemps que les résultats des sociétés l'exigeront* ». Le gouvernement n'a pas cru devoir donner plus de précisions pour l'instant. Les prêts des banques (9.000 MF et 600 MF transformés en actions) sont gelés, les banques « *renonçant aux remboursements prévus* ». Elles acceptent également de réduire le montant des intérêts qui leur sont dus de 80 MF par an, pendant cinq ans (soit 400 MF). Enfin, elles garantissent, pour 1979, le même montant de crédit que pour 1978. Ce qui n'est pas dit, c'est comment les banques peuvent se permettre de renoncer aux remboursements et jusqu'à quand elles y renoncent. Leurs fonds propres sont faibles. Quelles conditions vont-elles obtenir?

Les prêts d'un certain nombre d'organismes, le GIS, le Crédit national et des groupements divers, soit 13.500 MF, voient leurs remboursements suspendus pendant 20 ans et d'ici-là les sociétés ne paieront que 0,1% d'intérêt sur les 13.500 MF pendant les cinq premières années, et 1% ensuite. Mais ces organismes qui recourent au marché obligataire et à la petite épargne doivent assurer normalement le paiement des échéances.

### **6.7. À l'exception de la RFA et du Luxembourg, l'État a pris des participations importantes dans les sociétés sidérurgiques pour leur éviter l'effondrement**

De toutes les sociétés européennes, les sociétés belges, sarroises et luxembourgeoises sont celles qui ont subi le recul de production le plus fort (de - 30 à - 50%) et leurs pertes sont très importantes. Elles fabriquent surtout des produits longs. Une vaste concentration-restructuration a été décidée sous l'autorité de l'ARBED (Luxembourg). Cette société (45% du produit intérieur brut luxembourgeois et 3,8 Mt en 1977) est la seule société de l'ensemble sarro-belgo-luxembourgeois à pouvoir prendre l'initiative en raison de son faible endettement (40% par rapport à son chiffre d'affaires actuel) et de sa diversification, malgré ses pertes financières dans le domaine de la sidérurgie.

En juin 1977, l'ARBED a racheté entièrement (sous condition d'une aide régionale et fédérale allemande) deux des trois sociétés sidérurgiques sarroises : Röchling-Burbach (3,4 Mt, dont 0,3 Mt d'aciers spéciaux) et les Aciéries de Neunkirchen (1,3 Mt, dont la moitié d'aciers spéciaux). La troisième société : les Aciéries de Dilling est contrôlée majoritairement par Marine-Wendel. Mais comme l'ARBED possède 33% du capital de Dilling, donc la minorité du blocage, la Commission de Bruxelles ne l'a autorisé à absorber les deux autres sociétés sarroises qu'à la condition de ramener sa participation dans Dilling à 25%.

L'ARBED a également pris une participation de 25,01% du capital de la Société belgo-luxembourgeoise, la Métallurgie et minière de Rodange-Athus (MMRA). La majorité est détenue par les créanciers de la société, l'État belge et l'État luxembourgeois, qui confient à l'ARBED la gestion de la société. L'ARBED a également en commun avec Cockerill une usine de produits plats (train à large bande de 2,3 Mt), localisée à Gand en Belgique : la SIDMAR, détenue à 62%, qui en est restée à sa première tranche. Au total, sur la base des productions de 1974, ARBED est un groupe de 12 Mt, devenant le quatrième groupe européen après British Steel Corporation, Thyssen et Italsider. Rassemblant fin 1977 52.000 salariés, le groupe doit ramener ses effectifs à 40.000. Au Luxembourg, un haut fourneau de 11 mètres de diamètre de creuset doit remplacer dix hauts fourneaux anciens, et de même, un grand laminoir continu se substituera à plusieurs trains anciens. En Sarre, il est prévu de construire une batterie de hauts fourneaux communs à Röchling-Burbach, Neunkirchen, et également à Dilling, en remplacement de tous leurs hauts fourneaux. Enfin, l'ARBED a conclu des accords de spécialisation avec les sociétés belges du « Triangle de Charleroi », très endettées, et de « bon voisinage » avec Cockerill.

Si ces accords préfiguraient une concentration, on aurait là l'amorce de la constitution du troisième groupe sidérurgique mondial, de 18 à 20 Mt d'acier, après la Nippon Steel et l'U.S. Steel. Mais les syndicats luxembourgeois et belges s'y opposent. Pour l'instant, Cockerill et le Triangle de Charleroi demeurent indépendants. Mais il est certain que ces

sociétés sont devenues parmi les plus petites de la CEE (mis à part l'Irlande, le Danemark et les *Bresciani*) dans le domaine des aciers courants : 5 Mt et 2,5 Mt en 1977.

En mars 1977, les syndicats belges ont obtenu la suspension de mesures de restructuration au coup par coup, entraînant des licenciements. Une conférence gouvernement-sociétés sidérurgiques-syndicats est parvenue à définir un plan réorganisant la sidérurgie belge en trois groupes : le bassin de Liège avec Cockerill (6,6 Mt en 1974), le « Triangle de Charleroi » (4,3 Mt) qui rassemble Hainaut-Sambre, Thy-Marcinelle et les Laminoirs de Ruau, et le Sud-Luxembourg avec MMRA. Dans les trois cas, l'État doit prendre des participations importantes dans le capital des sociétés. Pour l'instant, ont été annoncés 30% dans Cockerill, 60% dans le Triangle de Charleroi. 6.000 emplois seraient supprimés. Les usines du Sud-Luxembourg sont prises en charge par l'ARBED, comme nous l'avons vu.

En RFA, le déficit de la sidérurgie atteint 400 M de DM par an. Les mesures de restructuration concernent pour l'instant uniquement la sidérurgie sarroise. En 1977, on a parlé d'une fusion Krupp, Salzgitter et Klockner Werke, qui aurait formé un groupe de 11,5 Mt (production 1976) à la hauteur de Estel (Hoesch-Hoogoven). Mais il n'y a pas eu de suite. Récemment, le Président des patrons de la sidérurgie estimait que 85% des capacités de production allemande répondent « aux exigences de la technique moderne », 7,5% peuvent être modernisés, et les 7,5% restants doivent être supprimés. Est-ce que la constitution du groupe ARBED sarro-belgo-luxembourgeois va amener Thyssen, Mannesmann ou Krupp à réagir? Pour l'heure, le patronat de la sidérurgie allemande se sent diminué et craint pour l'avenir face aux sidérurgies « subventionnées » anglaises, italiennes, françaises et belges.

En Grande-Bretagne, les travailleurs avaient réussi à faire échec à un plan de modernisation de la British Steel Corporation, l'entreprise nationalisée, datant de 1973 et prévoyant la suppression de 22.000 emplois sur 220.000 et de nombreuses mutations vers de nouveaux centres sidérurgiques. Depuis 1975, la sidérurgie britannique accumule les déficits, qui sont pris en charge par le budget de l'État. Depuis 1976, la Grande-Bretagne est devenue importatrice nette d'acier. La BSC a abandonné son plan de 1973 qui supposait une croissance de + 2,6% de la demande et qui a été retardé par les grèves. Elle a créé une filiale, la BSC Industry, qui est chargée de développer des activités de remplacement sur les terrains libérés par l'arrêt d'usines sidérurgiques et d'y reclasser les travailleurs. Fin 1977, le gouvernement travailliste a donné son feu vert pour la suppression de 24.000 emplois. La BSC estime qu'elle doit en supprimer encore 40.000.

En Italie, Italsider n'a eu recours qu'au chômage partiel dans deux de ses usines : Bagnoli et Cornigliano. Le gouvernement a reporté la création de la nouvelle usine côtière de Gioia Tauro, près de Reggio de Calabre, qui est réclamée à cor et à cri par les élus de la région. Sa création devrait entraîner la fermeture de l'usine de Bagnoli maintenant enserrée dans l'agglomération de Naples. Teksid, filiale de Fiat, n'a pas de difficulté en raison de son intégration. Les *Bresciani* ont commencé à diversifier leur production qui était à 85% des ronds à béton. Un groupe, le groupe Egam, issu de petites et anciennes sociétés, notamment la Cogne du Val d'Aoste et la Breda de Milan, a été repris par le holding d'État IRI qui est en train de le liquider en assurant le reclassement des 10.000 travailleurs concernés.

En Suède, un débat public a eu lieu pour savoir s'il valait encore la peine de fabriquer de l'acier en Suède. C'est pour des raisons d'autonomie économique et politique que

l'État, qui est propriétaire d'une des trois sociétés sidérurgiques, a décidé un plan de restauration de la sidérurgie suédoise. Il a pris 25% du capital des deux sociétés privées.

La société sidérurgique nationalisée autrichienne Voest Alpine a pu, grâce à sa grande diversification, reconverter 15.000 de ses 40.000 sidérurgistes dans ses activités de transformation.

En Espagne, l'État est déjà propriétaire d'une des trois sociétés sidérurgiques, l'EN-SIDEA. Comme Usinor et Marine-Wendel avec Fos, les Altos Homos del Mediterraneo et l'U.S. Steel ont mis en service, en pleine crise, une usine côtière à Sagonte devant atteindre 6 Mt/an. Les finances de la société n'ont pas résisté. Pour d'autres raisons, les Altos Homos de Viscaya, dans la région de Bilbao, sont tombés également en faillite. Dans les deux cas, l'État espagnol a pris des participations.

### **6.8. L'échec de la gauche aux élections, la poursuite de la crise et la faillite de la sidérurgie ont conduit la CGT et la CFDT à lier étroitement objectifs économiques et revendications sociales**

Les syndicats réclament avec insistance, avant toute discussion des mesures sociales, la négociation sur les choix industriels. Cette démarche n'est pas tout à fait nouvelle : ni pour la CGT ni pour la CFDT. D'une certaine façon, lors de la « Table Ronde des mines de fer », elles avaient tenté de proposer des choix économiques immédiats permettant de faire face à la baisse de la demande de minerai. La CFDT, plus pragmatique, a été amenée, dans les années récentes, lors de plusieurs conflits dans d'autres secteurs que la sidérurgie, à aller plus loin encore en opposant aux plans de restructuration patronaux d'autres plans industriels plus conformes avec les revendications des travailleurs. On pense à Lip, par exemple. Le fait nouveau, en particulier pour la CGT, est que cette tendance, souvent imposée par l'événement, est maintenant assumée en tant que telle et qu'elle est mieux maîtrisée. Elle est considérée comme une avancée et une chance. Pour la CGT, le débat a été ouvert récemment par un article de Jean-Louis Moynot, secrétaire confédéral, dans l'organe officiel de cette organisation, *Le Peuple*. Il écrit en particulier :

*« Quand des usines, des industries entières sont menacées de disparaître, si l'on veut assurer un caractère relativement durable et donner un contenu substantiel aux résultats revendicatifs, il faut bien se préoccuper des conditions économiques qui permettent le maintien et la création d'emplois, la croissance des ressources, etc. Il ne peut s'agir seulement de mettre en échec une politique qui aggrave la situation. La crise est une réalité plus profonde que la politique mise en oeuvre par le pouvoir et que les décisions des entreprises ou des groupes dans ce contexte. Il y a une réalité objective du mouvement de l'économie dans les rapports de production et d'échanges capitalistes... Il ne s'agit pas seulement de saupoudrer un peu de propositions industrielles hâtivement établies sur les luttes pour la défense de l'emploi en vue de leur donner un peu plus de dynamisme... Il faut proposer en lieu et place de la politique et des décisions actuelles, quelque chose, des objectifs de restructuration en particulier qui soient réellement susceptibles de combattre la crise, d'améliorer la situation économique et celle des travailleurs... Jusqu'à présent, quand nous évoquons la crise et les développements récents de la situation économique et sociale du fait de celle-ci et de la politique actuelle, nous en voyons surtout le côté négatif : le fait qu'il est plus difficile de lutter et d'emporter des succès sur les bases traditionnelles. Si nous persistions à en rester là, nous risquerions fort d'être dépassés. En définitive, la crise nous oblige, mais aussi nous permet de por-*

*ter la lutte sur des objectifs qui touchent aux structures mêmes du système capitaliste avec des chances réelles, tenant aux conditions objectives, d'aboutir à des résultats ».*

Jean-Louis Moynot reconnaît que cette démarche rencontre des objections de la part de camarades dans la CGT, et qu'elle est en contradiction avec une solide tradition dans ce syndicat, selon laquelle toute proposition économique précise dans le cadre du système actuel risque de conduire à la collaboration de classe. Aux patrons, la gestion de l'économie. Aux travailleurs et aux syndicats, la lutte pour améliorer la situation sociale. (J'ajouterai aux partis de gauche de proposer un autre système économique et social, et des mesures de transition).

*C'est cette division des tâches qui ne fonctionne plus. « La crise nous contraint et nous rend possible de nous emparer dans la lutte des problèmes économiques pour en acquérir la maîtrise. C'est une nécessité pour l'immédiat, et en même temps cela ouvre davantage de perspectives d'avenir aux luttes d'aujourd'hui... Ce n'est certes pas sans risques. Mais il y a deux gardes-fous : faire de cette démarche, et notamment de l'élaboration de nos objectifs, l'affaire de tous les travailleurs..., développer nos solutions concrètes dans la perspective des changements fondamentaux pour lesquels nous luttons... »*

Cette démarche, qui est dans les faits également celle de la CFDT, amène donc à mettre en discussion dès maintenant et sans s'en remettre au programme des partis politiques, le type de production industrielle que l'on veut, le type de relation économique internationale, le type de modernisation, les modalités d'évolution de l'appareil productif de chaque région, pour pouvoir définir des mesures industrielles immédiates à revendiquer, qui d'une part ne soient pas contradictoires avec ces perspectives, et qui d'autre part donnent aux travailleurs des pouvoirs et des moyens nouveaux pour faire entrer dans les faits, leurs objectifs.

Le « mémorandum de la FTM-CGT sur la sidérurgie » et le « Dossier sidérurgie » de la FGM-CFDT sont des illustrations de cette démarche. Ils présentent, chacun, une politique industrielle, une modernisation et une restructuration alternative. Ils affirment que les prévisions de la demande intérieure d'acier par lesquelles le gouvernement justifie la suppression de certaines capacités de production, sont fondées sur une politique industrielle qui accepte l'abandon d'activités consommatrices d'acier. L'abandon de ces activités, parce qu'elles sont, elles aussi, non rentables, favorise le redéploiement international de l'industrie française, désarticule le tissu industriel national, et entérine le fait que certaines branches industrielles essentielles (machines-outils, construction d'équipements) reste en France faible. CGT et CFDT estiment qu'en menant une politique industrielle cohérente, notamment dans certains secteurs, et qu'en relançant le Bâtiment et les Travaux Publics pour répondre aux besoins de logements et d'équipements, la demande intérieure d'acier serait supérieure à celle qui était prévue, et donc nécessiterait que la capacité de production ne soit pas réduite, et même au contraire augmentée pour la CGT.

Cette politique industrielle, pouvant être appliquée rapidement, s'inscrit dans la perspective politique de maintenir en France un tissu industriel cohérent, planifiable et contrôlable encore au niveau national et de maintenir des emplois. Elle permettrait également à court terme de limiter la réduction d'effectif. CGT et CFDT préconisent une véritable articulation sidérurgie-industrie de transformation, fondée par exemple sur des contrats à moyen terme. Ils demandent qu'à l'adoption de cette orientation soit liée la création d'un organisme national de contrôle où siègeraient les organisations syndicales.

En matière d'échanges commerciaux internationaux, des divergences existent entre les deux syndicats. La CGT considère qu'un volume important d'exportation vers les pays tiers peut être maintenu et développé, notamment vers les pays sous-développés (mais n'est-ce pas pour eux aussi une condition de leur indépendance que de se doter d'une sidérurgie ?). Il reste que CGT et CFDT affirment deux nécessités : la négociation à l'échelle européenne d'un rééquilibrage des échanges commerciaux d'acier, la nécessité d'engager des actions internationales pour harmoniser les conditions d'emploi et de travail. De ce point de vue, la CGT semble vouloir rattraper le temps perdu. Elle multiplie les initiatives et les contacts. Elle tente avec insistance de rentrer au sein de la Confédération européenne des syndicats, adhésion à laquelle s'oppose FO en France, et le DGB allemand. La condition mise est le retrait de la CGT de la Fédération syndicale mondiale de Prague. Pour l'immédiat, la nécessité d'accroître la productivité, donc de moderniser et de restructurer, est acceptée. La nouveauté est la tentative de définir une modernisation qui, au lieu de déqualifier, redonne aux travailleurs initiative et pouvoir sur leur travail et sur l'outil de production, et qui, au lieu de supprimer massivement des emplois, donne l'occasion de créer des emplois de remplacement (sous le contrôle des travailleurs) dans le prolongement même de cette modernisation et de réduire le temps de travail. Les propositions concrètes immédiates ne sont cependant pas toujours très claires.

Il reste que c'est la première fois que CGT et CFDT abordent aussi ouvertement le problème toujours esquivé de la modernisation capitaliste. De ce point de vue, une revendication fondamentale est posée : la possibilité pour les travailleurs de se réunir, au niveau de l'atelier, sur le temps de travail au sujet des conditions et du contenu du travail pour définir et imposer une autre façon de travailler. Même si les mesures revendiquées tendent au maintien de l'emploi, CGT et CFDT admettent de fait, en proposant des mesures de diversification industrielle régionale, que la sidérurgie modernisée ne sera plus créatrice d'emploi, voire même en supprimera quelques-uns, y compris dans leurs hypothèses. Trois principes sont posés : les emplois nouveaux ne doivent pas être parachutés, sans lien avec l'activité industrielle existante, mais au contraire doivent être liés à la valorisation de l'acier produit ; les travailleurs doivent pouvoir contrôler en permanence l'évolution de l'emploi et de l'activité industrielle au niveau de chaque bassin sidérurgique.

Cette démarche et ces propositions rassemblent à coup sûr une multitude d'expériences et d'aspirations des travailleurs. Elles n'ont pas été cependant, leurs auteurs le disent, le fruit d'une élaboration collective et de masse, condition pour qu'elles provoquent une mobilisation profonde et durable et pour qu'elles se précisent. Elles sont même présentées, affirme la FTM-CGT, « *pour impulser un véritable débat de masse, une véritable pratique de la démocratie de masse, car nous estimons qu'à notre époque et face aux difficultés de la crise, il n'existe pas d'autre réponse qu'une réflexion et une élaboration collective, par les intéressés eux-mêmes, en rapport avec la situation concrète qu'ils vivent et connaissent, et en rapport avec leurs aspirations, des solutions à apporter pour l'industrie et les régions. Et c'est sur ce terrain et avec cette pratique qu'il est possible de progresser dans l'unité entre les diverses organisations, et au-delà même, entre les différents courants d'opinion et les diverses couches sociales qui composent la réalité du monde du travail* ».

Mais la lutte ayant été engagée le dos au mur, il est peu probable que ces propositions qui exigeraient des actions méthodiques et sur longue période puissent avoir des concrétisations immédiates. Il n'est pas sûr, non plus, que leur esprit soit admis par tous

dans chacune des organisations syndicales. Il reste qu'il y a là peut-être l'amorce d'une autre stratégie et d'une autre pratique syndicale susceptible de permettre des luttes plus victorieuses à l'avenir.

Précisément, la sidérurgie « , ‘ ce n'est pas fini ». Si aucun investissement nouveau n'est réalisé en Lorraine rapidement au niveau de la production de la fonte et de certains laminoirs, c'est un plan de liquidation des usines qui sera annoncé dans peu d'années. La mise en oeuvre de la démarche précédente peut éviter ce nouveau rendez-vous.

### **6.9. Sous son aspect « assainissement financier », le plan gouvernemental a une cohérence et une logique précise, dont les conséquences politiques ne sont jamais explicitées**

Le faible développement de la demande de l'acier à l'avenir est justifié par l'argument que les branches d'activités promises à développement consomment moins d'acier que les branches qui ont porté l'expansion jusqu'à présent. Qu'est-ce que cela sous-entend ? Cela sous-entend, me semble-t-il, l'acceptation et le renforcement d'une tendance : à savoir que les sociétés capitalistes tendent à reporter dans des pays sous-développés ou « en voie d'industrialisation » l'extension, voire même à reporter purement et simplement leurs activités de série ne requérant pas de main d'oeuvre qualifiée, et à concentrer et maintenir leurs activités de biens d'équipement, de production des moyens de production, de conception et de recherches, dans les métropoles capitalistes. Dans cette hypothèse, la demande intérieure d'acier augmenterait peu effectivement, sans que pour autant l'exportation d'acier augmente, car les industries « redéployées » ont intérêt alors à s'approvisionner auprès d'autres sidérurgies. On voit donc les conséquences pour les travailleurs des métropoles capitalistes et le nouveau système de dépendance économique qui se tisse autour des pays sous-développés.

Quand le gouvernement dit que la sidérurgie est une activité comme une autre et qu'il ne voit pas pourquoi il faudrait fabriquer toutes les sortes de produits sidérurgiques, et lorsque ce point de vue se traduit effectivement par un retrait immédiat sur certaines productions et un retrait probable à moyen terme sur d'autres, en raison de l'absence d'investissement, cela veut dire qu'il préconise une répartition entre producteurs européens, donc une interdépendance accrue au niveau du produit de base pour toute l'industrie qu'est l'acier. Il en découle que la possibilité d'une planification globale nationale se réduit, que la nécessité d'arbitrage au niveau européen s'accroît, et que le problème d'un pouvoir supra-national s'imposera alors. C'est un choix possible, encore faut-il le dire, et ne pas en même temps déclarer vouloir une Europe simplement confédérale.

Il est donc vrai que, de ce point de vue et pour l'avenir, le problème de la sidérurgie française est lié à un choix de politique européenne. Il est par contre faux, me semble-t-il, au vue des informations que j'ai pu recueillir, d'attribuer la faillite et le déclasserement de la sidérurgie française à une domination de la sidérurgie allemande. Rappelons ici un certain nombre de faits que nous avons vus tout au long de ce livre.

Depuis 1974, les quotas de production, les prix minima, les taxes aux importations des pays tiers dans l'attente d'accords bilatéraux, ont été réclamés en premier par la France pour que les prix de l'acier se rétablissent au sein de la communauté à un niveau qui permette de dégager un minimum de bénéfices. Les quotas de production ont été négociés entre sociétés avec la Commission de Bruxelles sur la base d'une année moyenne de production. Le seul Plan Davignon qui existe pour l'instant est celui-là. Ce n'est donc pas de moins de Plan Davignon dont les sociétés sidérurgiques françaises ont

besoin, mais de plus. S'il y a une responsabilité de la Commission de Bruxelles, c'est, comme nous l'avons vu, de n'avoir pas suscité un accord plus tôt pour que de telles mesures soient prises.

La Commission de Bruxelles ne peut prendre aucune décision sans l'accord de tous les États membres. Elle ne peut imposer aucune mesure de restructuration, aucune réduction d'effectif, et ne peut empêcher aucun maintien, augmentation, ou réduction de capacité. C'est par contre dans ses attributions d'indiquer ce qui serait souhaitable pour que la sidérurgie de la CEE conserve sa place. Dès lors, quoi de surprenant qu'elle ne fasse que préconiser des mesures capitalistes classiques, comme elle le fait depuis qu'elle existe ? Par contre, c'est bien le gouvernement français, et lui seul, qui a choisi la politique de banalisation de la sidérurgie et de repli sur certaines productions.

Le poids de la production allemande dans la production de la CECA à 6 est passé de 46,8% en 1960 à 40,0% en 1974 et à 37,1% en 1977. Celui de la France, respectivement aux mêmes dates, de 23,7% à 20,4% et à 21,1%. Par contre celui de l'Italie est monté de 11,3% à 18,0% et à 22,2%. À supposer qu'il y ait danger, il ne vient pas d'où l'on croit. La balance commerciale avec la RFA a été depuis 1949 négative à cause de l'apport sarrois. Le déficit a augmenté, non pas depuis la crise car il reste stable, mais durant la période d'expansion 1968-1974 où la sidérurgie française manquait de capacité sur certains produits, et où elle a préféré exporter vers les pays tiers, car les prix y étaient plus rémunérateurs, laissant libre le marché intérieur. La moins mauvaise santé financière de la sidérurgie allemande tient à la politique de diversification et d'intégration aval, et non à une emprise croissante sur le marché européen de l'acier. Au contraire, sa balance commerciale avec les pays de la CEE est négative. Ce qui est en cause, c'est donc la politique industrielle menée en France.

La seule fusion de sociétés à avoir été réalisée en Europe depuis la crise, France exceptée, est celle qui a rassemblé, autour de l'ARBED luxembourgeoise (déficitaire comme toutes les sociétés), les usines sarroises et de la sud-Belgique, dont personne ne voulait, et en faillite totale. L'ARBED n'a accepté de restructurer ces usines qu'avec l'aide financière de la RFA et de la Belgique.

Une guerre commerciale, désastreuse pour les prix, a eu lieu avec les sidérurgies belge et luxembourgeoise dans les années 1961-1968. Ces sidérurgies, très fortement exportatrices en raison de l'étroitesse de leur marché intérieur, ont déversé sur le marché commun les tonnages qu'elles ne pouvaient plus placer sur les pays tiers, d'où elles étaient refoulées, par le Japon notamment. Durant cette période, elles ont accru en leur faveur la balance commerciale avec la France de 1 Mt (+ 0,56 Mt à + 1,58 Mt). Mais il est à noter que c'est durant la phase d'expansion 1968-1974 que cette balance s'est dégradée le plus pour la France, puisqu'elle est passée de - 1,58 Mt à - 3,25 Mt. Les raisons sont les mêmes que celles qui ont provoqué la dégradation commerciale avec la RFA : manque de capacité le moment voulu et accroissement des exportations vers les pays tiers, notamment vers les États-Unis, au détriment du marché intérieur.

Les problèmes de la sidérurgie française sont nés essentiellement d'une situation particulière à la France, où les intérêts de la sidérurgie et de l'industrie de transformation ont été constamment divergents. Les gouvernements successifs n'ont pas réussi à résoudre cette contradiction. Et le plan actuel entérine définitivement cet état de fait.

## CONCLUSION

Un des faits qui frappe lorsqu'on considère la sidérurgie depuis trente cinq ans, c'est la contradiction entre l'ampleur des investissements nécessaires et la sensibilité de cette industrie aux moindres variations du marché.

Toutes les industries, directement, ou indirectement sous forme de machines, sont consommatrices d'acier. Les variations de production qu'elles connaissent se répercutent, se concentrent et s'additionnent dans l'activité sidérurgique. Dès lors si les cycles des autres industries se superposent, la sidérurgie est affectée.

Toutefois, il faut relever que les chutes de la demande mondiale d'acier qui se sont produites au cours des trente cinq dernières années, ont été somme toute faibles (-4,8% en 1954, -6,6% en 1958, -2,4% en 1971, -9% en 1975) et de courte durée. Elles ne dépassent jamais plus d'un an, sauf pour la crise actuelle, où il faut attendre 1978 pour dépasser le niveau de 1974. Les baisses de production ont été en revanche plus fortes pour les pays capitalistes - 5,3% pour la CECA en 1953 ; - 20,9% pour les États-Unis en 1954 ; -3,1% pour la CECA, -24,4% pour les États-Unis, - 3,6% pour le Japon, en 1958; - 0,4% pour la CECA, - 26% pour le Japon, en 1962; - 1,1% pour la CECA en 1966 ; -5,2% pour les États-Unis en 1967 ; -5,3% pour la CECA, - 8,5% pour les États-Unis, -5,2% pour le Japon en 1971 ; - 19,5% pour la CECA, - 19,6% pour les États-Unis, - 12,7% pour le Japon en 1975.

Ces chutes sont importantes, mais ne suffisent pas à expliquer les difficultés et la sensibilité de la sidérurgie en pays capitalistes. Ce sont les mouvements des prix qui en indiquent l'origine, ils apparaissent comme l'écho considérablement amplifié et déformé de la demande. Les prix à la grande exportation et au sein de la CECA ont chuté de nombreuses fois et durablement de 25 à 50% : 1958-1959 ; 1961-1968 ; 1971-1972 ; 1975-1979.

Mais là aussi ces amplitudes ne peuvent s'expliquer par les surcapacités de production que créent temporairement les réductions de la demande, et donc l'excès de l'offre. D'une part, ces baisses sont de courte durée (sauf depuis 1974), d'autre part, les producteurs, dans leurs intérêts individuels, pourraient s'entendre pour autolimiter leur production et permettre un rétablissement des prix. La difficulté vient de ce que certaines sociétés sidérurgiques ne peuvent limiter leur production et doivent vendre à tout prix, en raison de la structure de leur capital. Ce sont les sociétés qui ont financé leur développement en recourant essentiellement à l'emprunt. Sous peine de faillite, elles doivent impérativement assurer les charges financières annuelles. Si les investissements qu'elles ont réalisés leur ont permis d'accroître fortement leur productivité par rapport aux autres

sidérurgies, elles peuvent en période de stagnation ou de dépression de la demande et des prix, ravir des marchés à d'autres et dégager un minimum de bénéfiques. Ce sont ces sociétés qui ont provoqué des affaiblissements durables des prix, obligeant les autres sidérurgies à une course effrénée à la productivité. Seules des sociétés recourant essentiellement à l'autofinancement pourraient s'entendre pour autolimiter leur production.

Au cours des trente cinq dernières années, les sidérurgies capitalistes semblent donc avoir été particulièrement sensibles dans leurs résultats financiers en raison de l'affrontement de capitaux de structures différentes, provoquant à plusieurs reprises un effondrement durable des prix sans commune mesure avec la baisse de la demande généralement de courte durée.

Dans ce contexte, la sidérurgie française a été dans une situation tout à fait particulière : être tout à la fois très endettée, insuffisamment compétitive, particulièrement sur certains produits, et sans lien réel avec l'industrie de transformation nationale. Elle a cumulé tous les « défauts » pour une entreprise capitaliste. C'est pourquoi, plus que toute autre, elle a été sensible aux variations du marché dans ses résultats financiers, donc dans sa possibilité de mener une politique régulière à long terme d'investissements.

Cette situation résulte de trois contradictions que le patronat n'a pas ou mal surmontées, contradiction bien sûr avec la classe ouvrière, contradiction entre sociétés sidérurgiques, contradiction entre sidérurgie et industrie de transformation.

La sidérurgie française a eu à franchir en peu de temps deux stades de la division du travail, en raison du retard pris durant l'entre-deux guerres, et sous l'effet de la concurrence et de la demande des industries de transformation. À la Libération, les usines sidérurgiques étaient peu mécanisées, contrairement à la sidérurgie américaine, anglaise et allemande. Quand la sidérurgie française a commencé à généraliser la mécanisation, c'était déjà le moment de s'engager dans la voie de l'automatisation. Chacun de ces stades a été lié à des tailles d'usines différentes, à des procédés nouveaux et à des changements de localisation. L'escalade dans les besoins de capitaux et dans l'affrontement avec la classe ouvrière qu'implique le franchissement de plusieurs étapes de la division capitaliste du travail, au lieu d'être étalée dans le temps, s'est trouvée concentrée durant une courte période.

Le patronat a eu deux occasions d'éviter, tout au moins d'atténuer et d'étaler l'affrontement avec la classe ouvrière. À la Libération, où le manque de main-d'oeuvre était tel qu'une rationalisation était possible. Durant la phase d'expansion 1954-1960, où l'accroissement de la demande pouvait compenser les emplois qu'aurait supprimés la mécanisation généralisée. La phase de la fin des années 60 aurait été moins difficile socialement pour le patronat. Mais pour cela, il aurait fallu qu'il résolve les contradictions qui l'ont empêché de rassembler les capitaux nécessaires au moment voulu et qui l'ont poussé à mal les utiliser quand il les a eus.

Plus que dans d'autres pays, en raison du retard de l'appareil de production, les sociétés françaises devaient se regrouper. Ces regroupements ont été réalisés à chaque fois tard, à un niveau insuffisant et généralement mal. La raison en a été que les sociétés étaient de puissance voisine, et que l'appréciation des actifs et le choix de la direction ont fait l'objet de discussions difficiles. Cela a donné les fusions de la période 1948-1953, dont deux n'avaient aucune logique géographique, et la longue et douloureuse constitution de Wendel-Sidelor, tirillée entre de Wendel et Pont-à-Mousson. Enfin la bataille de Wendel-Usinor pour le contrôle de Creusot-Loire, et pour le financement de Fos.

Ces luttes ont été décisives dans la formation du processus de faillite de la sidérurgie. Elles ont eu plusieurs conséquences. La première, d'empêcher le rassemblement de capitaux suffisants pour doter la sidérurgie française d'usines neuves intégrées sans prendre des risques financiers trop grands. La création de l'usine de Dunkerque par la seule Usinor a été démesurée pour cette société. De même Solmer, pour le seul Sacilor-Sollac. La deuxième conséquence a été le gaspillage de capitaux. Chaque société n'ayant pas les ressources suffisantes pour se doter d'un coup d'installations importantes et cohérentes entre elles, a pratiqué la modernisation partielle, au coup par coup, au fur et à mesure des moyens de financement. Au bout du compte, cette politique a été très coûteuse et n'a pas provoqué de saut décisif de productivité. Elle n'a pas permis de donner aux sociétés les moyens de recherche suffisants et surtout de pratiquer systématiquement la mise à l'essai industriel des procédés inventés. C'est pourquoi on est parvenu à ce résultat surprenant que la sidérurgie française est celle qui de toutes les sidérurgies européennes a le plus investi à la tonne produite, ou à la tonne de capacités nouvelles, tout en ayant périodiquement des installations tombant en dessous du nouveau seuil de rentabilité fixé par l'évolution de la concurrence.

La troisième conséquence des luttes entre sociétés a été de les empêcher de concevoir qu'elles auraient à fusionner à plus ou moins long terme et qu'en conséquence une harmonisation des investissements et des accords de spécialisation auraient été des mesures prudentes. Aussi, aux moments des fusions de nombreux doubles emplois sont apparus, entraînant l'arrêt d'installations qui venaient d'être modernisées. La quatrième conséquence a été, en raison de l'éparpillement des investissements, de manquer de capacité de production au cours des deux périodes 1954-1960 et 1968-1974. Cela a empêché la sidérurgie française de tirer les bénéfices que ces périodes permettaient et donc d'accroître sa capacité d'autofinancement et de réduire son endettement. Cela enfin a permis une pénétration accrue du marché intérieur par les sidérurgies belge, luxembourgeoise, et dans une moindre mesure, allemande. La cinquième et dernière conséquence a été que les sociétés ont recouru à des pratiques dangereuses : à savoir, essayer de compenser leur « manque à gagner » dû à leur insuffisante concentration et à leur manque de capacité au moment voulu par des revenus supérieurs tirés de la grande exportation en période de haute conjoncture. De cette façon encore, elles ont permis l'accroissement de la pénétration du marché intérieur par d'autres sidérurgies.

Enfin, la France a connu une situation unique, semble-t-il, à savoir une non-articulation entre la sidérurgie et l'industrie de transformation. De 1945 à 1953, le patronat de la sidérurgie ne croit pas dans le développement d'une grande industrie de transformation française. Il ne réoriente pas ses produits et n'accroît pas ses capacités en fonction de la demande à venir. Il reprend sa politique d'exportation sur les pays tiers. De 1954 à 1960, lorsque la demande intérieure se développe effectivement, la sidérurgie française fait tout pour continuer à exporter au détriment des industries de transformation nationales qui doivent importer aux prix forts. De 1961 à 1967, les prix s'effondrant, la demande se ralentissant, des surcapacités se créent. Mais l'industrie de transformation n'a plus de raison de réclamer de l'acier à la sidérurgie française plutôt qu'à d'autres, alors que les sociétés sidérurgiques auraient besoin de reconquérir le marché intérieur. Au contraire, elles subissent une pression des sidérurgies belge et luxembourgeoise. De 1968 à 1974, la demande augmentant brutalement, ainsi que les prix, la sidérurgie manque à nouveau de capacité et cherche à nouveau à exporter pour tirer plus de revenus qu'elle ne pourrait en tirer du marché intérieur. Dès lors l'industrie de transformation doit importer aux prix forts. La pénétration étrangère atteint son maximum.

De 1975 à 1979, la demande et les prix s'effondrent. C'est la faillite. L'industrie de transformation n'est pas favorable à un sauvetage de toute la sidérurgie. Cette dernière n'a jamais répondu à ses attentes. Le sauvetage d'une sidérurgie avec toutes les catégories de produits coûterait trop cher à la collectivité. Il est maintenant possible de s'approvisionner ailleurs à bon compte.

Ce divorce a donc eu de profondes conséquences : au départ une inadaptation de l'offre en volume et en qualité, une pénalisation réciproque au niveau des prix, une pénétration du marché intérieur par d'autres sidérurgies, une impossibilité de définir une politique de valorisation de l'acier, et l'absence d'un processus d'intégration de la filière acier. La dernière conséquence est la banalisation de la sidérurgie devenue « une industrie comme les autres », et le retrait sur certaines catégories d'acier.

L'État a tenté, à plusieurs reprises et avec des moyens différents, d'amener le patronat de la sidérurgie à sortir des contradictions dans lesquelles il s'est trouvé. La création d'un « marché commun de l'acier » concurrentiel a été un moyen pour provoquer des fusions. L'autre moyen, en 1966, a été de suspendre l'octroi de prêts importants à de nouveaux regroupements. Mais les mouvements de concentration qui en sont résultés ont été insuffisants, mal faits et tardifs. *A posteriori*, compte tenu de l'énorme gaspillage de capitaux et d'installations que la rationalisation capitaliste chaotique de la sidérurgie a provoqué, on peut dire que la nationalisation était la solution la plus rationnelle et la plus profitable pour le capitalisme français et la collectivité. Elle aurait permis d'établir d'emblée des plans de restructuration et de modernisation cohérents qui auraient évité les doubles emplois, les gâchis successifs, et qui auraient orienté la production vers les besoins de l'industrie de transformation.

L'État a tenté à deux reprises de supprimer le divorce sidérurgie-transformation, en soutenant une politique ambitieuse d'accroissement important de capacité permettant à la fois de répondre au marché intérieur et de maintenir un fort courant d'exportation : en 1960, avec le 4<sup>e</sup> Plan, en 1969 avec la décision de porter l'usine de Dunkerque à 8 Mt et de construire Fos. Mais à chaque fois, la fragilité financière des sociétés a été sous-estimée. Dans les deux cas, un renversement de la tendance de la demande et des prix a suffi pour tout remettre en cause.

Enfin l'État est intervenu pour permettre aux sociétés de surmonter les crises sociales et régionales successives provoquées par leur plan de restructuration à répétition en 1966-67, en 1971, en 1977, en 1979. Il l'a fait en participant au financement des mesures de mise en pré-retraite et de formation, en poussant, au moins en 1967 et 1971, à un accord avec les organisations syndicales, enfin en prenant des mesures d'incitations à la création d'emplois nouveaux.

La reconversion industrielle des zones sidérurgiques, si tant est qu'il y ait eu une volonté réelle dans ce sens, a été un échec complet. Les sociétés sidérurgiques, malgré leurs engagements, n'ont rien fait pour la rendre possible. L'État, tout en voulant éviter une crise régionale, s'est toujours refusé à établir un réel plan de ré-industrialisation. Sa politique a toujours été une politique incitative par des primes et des équipements, au lieu d'organiser une concertation entre des sociétés appartenant à des activités industrielles précises, afin de reconstituer, à partir de la présence de la sidérurgie, un tissu industriel cohérent, et de prendre les mesures en conséquence.

Le chemin parcouru par le mouvement ouvrier depuis la période de répression anti-syndicale du début des années 50 est important. Les luttes dans la sidérurgie ont fortement contribué à ce que soit établi un ensemble de mesures sociales en cas de restructuration industrielle. Mais les travailleurs et les organisations syndicales ont dû faire

face, plus que dans d'autres branches, à trois contradictions : lutter pour les salaires, les conditions de travail, la garantie de l'emploi, contre un patronat, infériorisé dans la lutte inter-capitaliste, et ayant des difficultés, anormales, mais réelles ; accepter la modernisation capitaliste avec la déqualification et les réductions d'effectifs qu'elle entraîne, ou défendre le statu quo, devenu intenable, d'un point de vue capitaliste, pour les entreprises ; défendre une sidérurgie nationale tout en tenant compte d'une situation qui s'est créée à l'échelle européenne. En raison des politiques industrielles différentes menées par les différentes sidérurgies, une répartition nouvelle des productions est en cours. Donc une modification des échanges commerciaux pourrait entraîner des difficultés pour les travailleurs des sidérurgies concernées.

Ces contradictions ont pu parfois être esquivées. Plusieurs attitudes ont été prises, consistant soit à contester l'existence de ces difficultés, soit à revendiquer un changement de politique globale, soit à accepter de fait la modernisation capitaliste tout en cherchant à en atténuer les effets. La crise durable et la faillite ont rendu impossible de telles positions. Une nouvelle stratégie, pour le mouvement syndical français, semble se mettre en place visant à lier étroitement mesures industrielles et revendications sociales, à définir des propositions industrielles qui, tout en constituant une issue momentanée d'un point de vue capitaliste pour les entreprises, permettent d'accroître le pouvoir des travailleurs sur le contenu de leur travail, sur le type de modernisation, sur l'orientation de la production et les mouvements régionaux de l'emploi. Cette stratégie n'est pas sans risque, mais elle peut être aussi porteuse d'une autre pratique syndicale (car pour définir et rendre applicables les propositions industrielles, il faut qu'elles soient élaborées et acceptées par les travailleurs), d'une autre stratégie de prise de pouvoir dans laquelle la lutte électorale n'est plus le « va-tout » des travailleurs et d'un autre internationalisme.

## BIBLIOGRAPHIE

Pour une branche d'activité économique particulière et pour une période récente, les ouvrages de synthèse sont peu nombreux. À l'inverse, le nombre d'articles, de rapports, de notes... est très élevé et il est impossible, dans le cadre d'un tel livre, d'en faire le recensement. Je ne mentionnerai donc ici que les journaux, les revues, les rapports annuels utilisés, les organismes consultés, et un certain nombre de livres soit de synthèse, soit traitant avec précision d'un sujet particulier.

### 1. Les revues

*Actualités industrielles lorraines*, éd. Maisonneuve, 386 route de Verdun, 5716 Sainte Ruffine par Moulin les Metz.

*Annales des mines*, GEDIM, 19 rue du Grand Moulin, 42 100 Saint-Etienne.

*Revue de la métallurgie*, 5 rue P. Cézanne, 75008 Paris.

*L'Acier dans le monde*, OTUA, 129 avenue Charles de Gaulle, 92200, Neuilly-sur-Seine.

*Le Bulletin statistique de la Chambre syndicale de la sidérurgie*, Séries rouge, bleue et verte.

*Le Bulletin trimestriel sidérurgie : Eurostat*, de l'Office Statistique des Communautés Européennes.

*Revue d'Histoire de la sidérurgie*, Nancy.

*Revue d'Histoire des mines et de la métallurgie*, Droz, Genève.

*Bulletin des ingénieurs et cadres de Sacilor*.

*Économie et Politique*.

*Problèmes économiques*, Documentation Française, Paris.

*Les Dossiers de l'économie lorraine*, INSEE, Nancy.

*Profils de l'économie du Nord-Pas-de-Calais*, INSEE, Lille.

*Économie et statistique*, INSEE, Paris.

*CFDT aujourd'hui*.

*Le Peuple*, organe officiel de la CGT.

### 2. La presse

*Usine nouvelle*, *Les Échos*, *Le Nouveau journal*, *L Expansion*, *Entreprise*, *Le Nouvel économiste*, *Intersocial*, *Le Monde*, *L Humanité*, *Libération*, *Le Républicain Lorrain*, *L Est Républicain*, *La Voix du Nord*, *Lorraine magazine*, *La Vie ouvrière* (édition métaux) *CGT*, *Syndicalisme hebdo CFDT métallurgie*.

### 3. Documents non publiés, remis par différents organismes ou consultés

Chambre syndicale de la sidérurgie française, Chambre syndicale des agents de change, Association de la sidérurgie et des mines de Lorraine (Assimilor), Union des mines et de la métallurgie de Longwy, Groupement de l'industrie sidérurgique, Sacilor, Usinor, Observatoires économiques de l'INSEE de Nancy et de Lille, Échelon régional de l'emploi de Nancy, Agence pour l'emploi de Thionville, Sections syndicales et Unions régionales CGT et CFDT, Municipalités.

### 4. Les rapports annuels d'activité, sur la période 1945-1977

Chambre syndicale de la sidérurgie française, Groupement des industries sidérurgiques, De Wendel, Wendel-Sidélor, Sacilor, Usinor, Lorraine Escaut, Sidélor, Union métallurgique et minière de Longwy. L'enquête annuelle de la CECA sur les investissements dans les industries du charbon et de l'acier de la communauté, 1954 à 1977.

### 5. Ouvrages généraux et historiques

- Biard R., *La sidérurgie française*, Editions sociales, Paris, 1958.
- Comité des Forges de France. *La sidérurgie française, 1864-1913*, Paris, 1920.
- Chardonnet J., *La sidérurgie française*, Dalloz, Paris, 1954.
- Chardonnet J., *L'économie française. Les grandes industries françaises*, Dalloz, Paris, 1971.
- Freyssenet M., Imbert F., *La centralisation du capital dans la sidérurgie*, Paris, CSU, 1975.
- Gille B., *La sidérurgie en France au XIXe siècle*, Droz, Genève.
- Hannape P., Savy M., *Internationalisation de l'économie et politiques nationales de transport : la sidérurgie*, PAM, Paris, 1975.
- Précheur C., *La sidérurgie française*, Paris, Armand Colin, 1963.
- Rivet D., *L'acier et l'industrie sidérurgique*, Que-sais-je ?, n° 561, PUF, Paris.
- Rognant J.Y., Romain C., Rosso F., *Où va la sidérurgie ?*, Syros, Paris, 1977.
- Thouvenot C., Wittmann M., *La mutation de la sidérurgie*, Paris, Masson, 1972.
- « L'industrie sidérurgique en France », Chambre syndicale de la sidérurgie française, Paris, 1971.
- Bilan de la sidérurgie française, *Etudes et Conjoncture*, n° 17, décembre 1947, INSEE, Paris.
- Le rapport Bousch sur la sidérurgie, Conseil de la République, Session ordinaire du 6 mars 1956, n° 316. *La Documentation française*, Paris, 1956 (2 tomes).
- Rapports des commissions « Sidérurgie », préparatoires aux Plans : du 1er au 7e Plan, La Documentation française, Paris.
- « 1968 . Les Industries françaises à l'heure du marché commun », Sedes, Paris, 1969.
- « La vérité sur la sidérurgie », Chambre syndicale de la sidérurgie française, Paris, 1978.
- « Le Mémoire FTM-CGT sur la sidérurgie », Novembre 1978, CGT, Paris.
- « Le Dossier sidérurgie », FGM-CFDT, 1978.

## 6. Quelques ouvrages sur l'organisation du travail dans la sidérurgie

- Coche L., L'évolution technique de la sidérurgie, *Annales des mines*, juin 1976, pp. 21-30.
- Gille B., *Histoire de la métallurgie*, Que sais-je ?, n° 96, PUF, 1966.
- Dofny J., Durand C., Reynaud J. D., Touraine A., *Les Ouvriers et le progrès technique : un nouveau laminoir*, Armand Collin, Paris, 1966.
- Durand C., Prestat C., Willener A., *Travail, salaire, production contrôle des cadences*, Mouton, Paris, 1971.
- Petitjean R., *Introduction à quelques problèmes posés par l'automatisation des bloomings*, CEE, 1967.
- Vial J., *L'industrialisation de la sidérurgie française . 1814-1864*, Mouton, 2 tomes, 1967.
- CECA, « Niveau de mécanisation et mode de rémunération. Recherches sociologiques France, Italie, Allemagne, Belgique », 1957.
- CECA, *Nouveaux procédés techniques dans la sidérurgie*, 4 tomes. La Technique de mesure et l'automatisation, 1967. Mécanisation, automatisation et techniques de mesure dans les services des hauts fourneaux, 1969. Les Aciéries, 1972. Les Laminoirs, 1972, Bruxelles.
- Ministère du Travail, Fonds national pour l'emploi, « Les Métiers de la sidérurgie. Les hauts fourneaux., 1965. Préparation des charges, 1967. Les aciéristes., 1971 ».
- OTUA, « L'Acier et sa mise en œuvre », Paris, 1971.

## 7. Les sociétés sidérurgiques et le capitalisme français

- Allard P., Beaud M., Bellon B., Levy A.M., Liénart S., *Dictionnaire des groupes industriels et financiers en France*, Le Seuil, 1978.
- Biard R., Le Groupe Sacilor, *Économie et Politique*, Paris, 1973.
- Bleton P., *Le Capitalisme Français*, Éditions ouvrières, Paris, 1966.
- Carré J.J., Dubois P., Malinvaud E., *La Croissance française, un essai d'analyse économique causale de l'après-guerre*, Le Seuil, Paris, 1972.
- Claude H., *La Concentration capitaliste. Pouvoir économique et pouvoir gaulliste*, Éditions sociales 1965.
- Fritsch P., *Les Wendel, rois de l'acier français*, Robert Laffont, Paris, 1976.
- Granou A., *La Bourgeoisie financière au pouvoir*, Maspero, Paris, 1977.
- Morin F., *La Structure financière du capitalisme français*, Calmann-Lévy, Paris, 1974.
- Toulon C., Le Groupe Usinor- Vallourec, *Économie et Politique*, Paris, 1973.
- DAFSA, « Groupe Denain-Nord-Est-Longwy », Paris, 1972.
- DAFSA, « Analyse. Sacilor », Collection « Analyse des groupes », Paris, 1974.
- DAFSA, « Les Liaisons financières », Paris, 1976.
- « La France et les trusts », *Économie et Politique*, n° 5-6, 1954, Paris.

## 8. La sidérurgie française et les autres sidérurgies

- Biard R., Dix années de CECA, *Économie et Politique*, Paris, 1962.
- Judet P., « Évolution de l'industrie sidérurgique et délocalisation. Perspectives: 1985-1990 », IREP-Grenoble, 1975.
- Gehring J-M., L'industrie sidérurgique luxembourgeoise, *Mosella*, avril-juin 1971, Metz.
- Reitel F., La Sidérurgie de la République Fédérale Allemande, *Mosella*, avril-juin 1971, Metz.
- CECA, « La Situation sur les marchés sidérurgiques dans les pays tiers », Luxembourg, 1967, 2 tomes. « Mesures prises dans les pays de la Communauté pour pallier les répercussions sociales défavorables de l'évolution structurelle dans la sidérurgie », Luxembourg, 1970.
- CLUSF, La Siderurgia italiana dall'unita ad oggi, *Ricerche storiche*, janvier-avril 1978, Florence.
- DAFSA, « L'industrie sidérurgique dans le monde », collection « Analyses de secteur », Paris, 1974.
- Notes et études documentaires*. Traité instituant la Communauté Européenne du charbon et de l'acier, et convention relative aux dispositions transitoires, La Documentation Française, n° 1489, Paris, 9 juin 1951.
- Notes et études documentaires*, La Documentation Française, Paris: Les Sidérurgies du Benelux, n° 3191, 15 mai 1965. La Sidérurgie des États-Unis, n° 3253, 11 janvier 1966. La Sidérurgie suédoise, n° 3344, 9 décembre 1966. La Sidérurgie japonaise, n° 3557, 24 janvier 1969. La Sidérurgie du Royaume-Uni, n° 3601, 19 juin 1969.
- GAPSET, « Perspectives comparées des sidérurgies américaines et japonaises », Groupe d'analyse et de prospective des systèmes économiques et technologiques, Centre supérieur des affaires, septembre 1978.

## 9. Les régions sidérurgiques

- Belleville P., *Une nouvelle classe ouvrière*, Julliard, Paris, 1963.
- Belleville P., *Laminage continu, crise d'une région, échec d'un régime*, Julliard, Paris, 1968.
- Biard R., *Les mines de fer de Lorraine*, Éditions sociales, Paris, 1966.
- Bleitrach D., Chenu A., Bouffartigue P., Broda J., Ronchi Y., « Production et consommation dans la structuration des pratiques de déplacement. Les modes de vie des ouvriers des zones industrielles de Fos et de Vitrolles, Aix-en-Provence », CRET, 1977.
- Bonnet S., *Sociologie politique et religieuse de la Lorraine*, Cahiers de la Fondation nationale des sciences politiques, Armand Colin, 1972.
- Bonnet S., Kagan E., Maigret M., *L'homme du fer*, tome 1 (1889-1930), tome 2 (1930-1959), éditions Serpenoise, Metz, 1975-1977.
- Broda J., Demailly S., Labryère Ch., Crise de la sidérurgie et recomposition du procès de travail, *Sociologie du Travail*, octobre-décembre 1978.
- Campagnac E., « Espace régional, filière de consommation et pratiques de transport : les ouvriers de la sidérurgie et de la métallurgie à Dunkerque », BETURE, juin 1978.
- Castells M., Godard F., *Monopolville. L'entreprise, l'État, l'Urbain*, Mouton, Paris, 1974.

- Chenu A., *L'accès aux emplois industriels. Effets de l'aménagement régional : Fos-Étang de Berre-Marseille*, CEREQ, La Documentation Française, Paris, 1975.
- Freyssenet M., Imbert F., « Capital sidérurgique et classe ouvrière en Lorraine, données statistiques 1945-1975 », Centre de sociologie urbaine, Paris, 1976.
- Jeandin J., *Trioux, 79 jours au fond pour la Lorraine*, Éditions sociales, Paris, 1977.
- Mallet A., *La main-d'oeuvre étrangère dans une usine sidérurgique lorraine*, École pratique des hautes études, Paris, 1972.
- Masson J-L., *L'industrie lorraine du fer... ou comment tuer la poule aux oeufs d'or ?*, Cujas, Paris, 1977.
- Paillard B., « L'aménagement de la région de Fos sur Mer », 1977, 2 tomes.
- Precheur C., *La Lorraine sidérurgique*, SABRI, Paris, 1959.
- Printz A., *La vallée usinière*, chez l'auteur, Hayange, 1966.
- Reyanud J.D., Dassa S., Dassa J., Moreau M.F., « Recherche sur les entreprises sidérurgiques nouvelles. Les salariés d'Usinor-Dunkerque attitudes, perspectives et relations de travail », ISST, Paris, 1968, 2 tomes.
- Steines G., *Le fer dans la peau*, éditions Serpenoise, Metz, 1977.
- Veltz P., « La politique urbaine à Dunkerque », BETURE, Paris, 1977.
- ITRES, « Solmer et les politiques industrielles et sociales des groupes Usinor, de Wendel et Thyssen », mars 1976.
- « Le reclassement des mineurs de fer licenciés de 1962 à 1966 en Meurthe-et-Moselle et Moselle, *Revue française des affaires sociales*, janvier-mars 1968, pp. 145-203.