

Zeitschrift: Revue économique franco-suisse
Herausgeber: Chambre de commerce suisse en France
Band: 50 (1970)
Heft: 1: Le métal

Artikel: Les mutations de l'industrie sidérurgique
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-887911>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 11.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

LES MUTATIONS DE L'INDUSTRIE SIDÉRURGIQUE

L'acier a marqué de son sceau l'ère industrielle, et ni l'utilisation croissante d'autres métaux ni celle des matières synthétiques n'ont en rien modifié cette situation. Bien que le secteur du fer et de l'acier constitue l'une des branches les plus anciennes de l'industrie, le grand public témoigne relativement peu d'attention à sa rapide transformation. Aussi le survol des tendances qui caractérisent actuellement l'évolution de la sidérurgie trouve-t-il ici sa justification.

Transformation des méthodes de production

L'acier est obtenu à partir du fer brut au moyen d'un procédé consistant à réduire à 1,75 % la teneur en carbone du fer, qui est de 3 % à 4 %. Le fer brut, qui est refondu avec une adjonction de ferraille (déchets de fer), est ainsi scorifié de ses impuretés et, le cas échéant, peut être allié à des métaux non ferreux. L'opération, désignée sous le nom d'« affinage », s'exécute suivant quatre méthodes principales dites : affinage au vent ou par soufflage dans le convertisseur Thomas, affinage au four Martin-Siemens (MS), affinage électrique et affinage à l'oxygène (procédés LD, LD-AC et LD Kaldor). Développé par les « Vereinigten Österreichischen Eisen- und Stahlwerke AG. » et appliqué pour la première fois en 1952, le procédé LD — dont les initiales sont empruntées aux aciéries de Linz et Donawitz, promotrices du nouveau système — remplace progressivement depuis une quinzaine d'années, conjointement avec la méthode électrique d'un usage plus restreint, les anciens modes de fabrication.

La part de l'acier à l'oxygène s'est par conséquent fortement accrue dans l'ensemble de la production, tandis que

celles de l'acier MS et surtout de l'acier Thomas accusent une constante régression. L'acier Thomas, qui constituait les 49 % de la production totale d'acier de l'Allemagne fédérale en 1960, n'en représentait plus que les 23 % en 1967. Pendant la même période, l'acier MS a fléchi de 47 % à 37 %. Par contre, l'acier à l'oxygène a fait un bond de 3 % à 32 %, et l'acier électrique a passé de 6 % à 9 %. En 1967, la proportion d'acier LD aux États-Unis était environ la même qu'en Allemagne, mais était nettement inférieure à celle du Japon où 65 % de la production totale d'acier sortait des cornues LD. La part de l'acier à l'oxygène dans la production mondiale d'acier devrait s'élever à 30 % en 1969, et l'on escompte qu'elle atteindra 60 % vers 1975.

Cette avance foudroyante de l'affinage à l'oxygène s'explique par le bas prix de revient et l'excellente qualité de métal qu'il permet de produire. Celle-ci est en effet équivalente, sinon supérieure, à celle de l'acier élaboré par le procédé Martin-Siemens, dont le prix de revient est sensiblement plus élevé en raison notamment de sa faible productivité et du coût élevé des réfractaires. Ces désavantages sont la cause de la régression du procédé Martin-Siemens aux États-Unis, en Angleterre, en Allemagne et bientôt en U.R.S.S.

Le procédé Thomas, surtout répandu en Allemagne, Belgique, France et Luxembourg, a cédé du terrain par rapport au procédé LD non pas en raison de la qualité de l'acier Thomas, qui est excellente, mais à cause des difficultés insurmontables rencontrées lorsqu'il s'agit de dépoussiérer les fumées rousses dégagées pendant l'affinage.

Une nouvelle technique, dont le champ d'application s'accroît sans cesse, a en outre été mise au point depuis 1960 pour améliorer la fabri-

cation de l'acier. Le métal n'est plus coulé en lingots, mais en barres que l'on coupe à la longueur voulue pour les transformations ultérieures par les usines de laminage. Ce procédé dit de « coulée continue » marque un nouveau pas en avant vers la rationalisation et la réduction des coûts.

Forte augmentation de la production

Au cours des trente dernières années, la production d'acier s'est considérablement développée. Après avoir atteint 121 millions de tonnes en 1929, elle retomba en 1938 à 110 millions de tonnes par suite de la crise économique des années trente. Mais, pendant la Seconde Guerre mondiale, la demande de l'industrie d'armement stimula de nouveau la production. L'expansion se poursuivit dans l'après-guerre sous l'effet de la reconstruction et de la concurrence que ne tardèrent pas à se livrer l'Est et l'Ouest dans le domaine de l'armement. En 1951, la production atteignait déjà presque, avec 211 millions de tonnes, le double du chiffre réalisé pendant la dernière année d'avant-guerre. Elle a continué sur cette lancée pendant les années cinquante et soixante grâce à l'expansion de l'économie et à la persistance des besoins d'armement. Les chiffres atteints en 1960, 1965 et 1968 ont été respectivement de 345, 456 et 510 millions de tonnes.

Le tableau ci-dessous indique plus en détail l'évolution de la production d'acier depuis 1952, c'est-à-dire à compter de l'époque où la reconstruction cessa de constituer un problème de premier plan dans les pays dévastés par la guerre. Il montre également que la part de la Communauté européenne du charbon et de l'acier (C.E.C.A.) à la production mondiale d'acier est demeurée relativement stable. De 1952 à 1960, celle des États-Unis a accusé un recul considérable, qui s'est quelque peu ralenti depuis lors. De son côté, l'U.R.S.S. a enregistré de remarquables progrès aux environs des années cinquante; depuis 1960, sa production s'est stabilisée et correspond approximativement au cinquième de la production mondiale. Quant aux aciéries japonaises, elles ont développé leur production de façon spectaculaire, enregistrant une progression constante au cours des dernières années.

Extrême variabilité du taux de consommation

La consommation d'acier par habitant diffère beaucoup suivant la structure économique et le degré de développement de chaque pays. Elle atteint naturellement son maximum en Amérique du Nord, au Japon, en Australie et dans les pays industrialisés d'Europe, et son minimum dans les pays en voie

ÉVOLUTION DE LA PRODUCTION MONDIALE D'ACIER BRUT

Pays	Production d'acier brut				Part respective des pays producteurs			
	1952	1960	1967	1968	1952	1960	1967	1968
	en millions de tonnes				en pour cent			
République fédérale d'Allemagne.	18,6	34,1	36,7	41,1	8,7	10,3	7,6	8,1
France	10,9	17,3	19,7	20,4	5,1	5,2	4,1	4,0
Italie	3,6	8,5	15,9	17,0	1,7	2,6	3,3	3,3
Pays-Bas.	0,7	1,9	3,4	3,7	0,3	0,6	0,7	0,7
Belgique.	5,2	7,2	9,7	11,6	2,4	2,2	2,0	2,3
Luxembourg	3,0	4,1	4,5	4,8	1,4	1,2	0,9	0,9
C.E.C.A.	42,0	73,1	89,9	98,6	19,6	22,1	18,6	19,3
Grande-Bretagne	16,7	24,7	24,3	26,3	7,8	7,5	5,0	5,1
États-Unis.	87,8	91,9	118,0	121,0	41,1	27,8	24,4	23,7
U.R.S.S.	34,5	65,3	102,2	106,2	16,1	19,8	21,1	20,8
Autres pays du bloc oriental (1).	11,2	21,2	33,1	34,5	5,2	6,4	6,8	6,8
Japon.	7,0	22,1	62,2	66,9	3,3	6,7	12,8	13,1
Autres pays	14,6	32,2	54,7	57,0	6,9	9,7	11,3	11,2
Production mondiale	213,8	330,5	484,4	510,5	100,0	100,0	100,0	100,0

(1) Sans la Chine.

Source : Office Statistique des Communautés Européennes.

de développement. D'après une statistique de la Commission économique pour l'Europe, les États-Unis venaient en tête et l'Inde en fin de liste de la consommation mondiale d'acier en 1967, avec 634 kilogrammes, respectivement 13 kilogrammes par habitant. Il n'est donc pas étonnant que, depuis 1938, la consommation se soit accrue dans une mesure supérieure à la moyenne dans de nombreux pays en voie de développement, abstraction faite du Japon et de l'Italie. Mais, comme les taux d'accroissement des pays industrialisés ont été en général aussi élevés, le fossé qui sépare ces derniers du tiers monde, et qui tend plutôt à s'élargir, se reflète aussi dans la consommation d'acier.

Expansion du commerce international de l'acier

Le commerce mondial de l'acier s'est accru presque sans interruption durant la dernière décennie; de 1963 à 1967 seulement, les exportations ont passé de 45,4 millions de tonnes à 63,2 millions de tonnes accusant ainsi une augmentation de 39 %. Durant ce laps de temps, la part de la C.E.C.A. a légèrement progressé de 50 % à 51 %. Les contingents du Japon et de l'Australie ont attesté pendant la même période une hausse relativement forte, de 12 % à 14 % pour le premier, et de 0,7 % à 1,9 % pour la seconde. Par contre la contribution des États-Unis a fléchi de 4,3 % à 2,4 %. En 1967, les principaux pays exportateurs

ont été la République fédérale d'Allemagne (12 millions de t), la Belgique et le Luxembourg (9,6 millions de t) ainsi que le Japon (8,7 millions de t). L'étroite interdépendance des marchés de l'acier, que le volume des échanges internationaux traduit bien, doit être considérée comme un état de fait durable, même si des fluctuations ne cessent d'être engendrées suivant les conditions qui règnent dans les pays producteurs et sur les marchés d'exportation. Il n'existe pratiquement plus aujourd'hui de marchés nationaux de l'acier alimentés par les seuls producteurs indigènes, ni d'usines sidérurgiques qui puissent se permettre de renoncer à l'exportation.

L'une des causes principales de l'expansion constante du commerce mondial de l'acier réside surtout dans le développement considérable de la capacité de production, phénomène sur lequel nous reviendrons plus loin. L'excédent de capacité constaté sur le plan mondial jusqu'en 1967 a déclenché une âpre concurrence sur le marché international de l'acier. Pour que le degré d'utilisation de leurs installations fût suffisant, de nombreuses entreprises préférèrent produire plus que ne l'exigeait l'entrée des commandes courantes, alors même que la vente de leur production excédentaire à l'étranger ne leur procurait pas de revenus satisfaisants.

La concurrence s'intensifiera probablement au cours des prochaines années. D'une part, les producteurs japonais envisagent de porter leurs exportations annuelles à environ 20 millions de

CONSOMMATION D'ACIER PAR HABITANT DANS CERTAINS PAYS REPRÉSENTATIFS

Pays	Consommation d'acier par habitant			Augmentation de la consommation d'acier par habitant, de 1938 à 1967
	1938	1962	1967	
	en kg			en pour cent
États-Unis	314	488	634	102
Suède	218	530	589	170
Japon	84	242	513	511
Australie.	206	335	471	129
Belgique.	180	331	422	134
Grande-Bretagne	227	332	388	71
France.	132	318	360	173
Suisse	104	373	338	225
Italie	52	243	312	500
Argentine	50	72	88	76
Mexique.	11	51	72	555
Brésil	8,3	38	47	466
Inde.	3,5	14	13	271

Source : « Le marché européen de l'acier en 1967 », Commission économique pour l'Europe, Nations Unies.

tonnes d'acier brut jusqu'en 1975. Mais comme, d'autre part, les exportations destinées aux États-Unis sont soumises de 1969 à 1971 à certaines restrictions, les exportateurs devront se tourner dans une plus large mesure vers d'autres marchés. Au début de 1969, les membres de la C.E.C.A. ont en effet décidé, avec le Japon, de réduire d'un commun accord leurs exportations d'acier vers les États-Unis afin de prévenir un contingentement des importations que les producteurs américains pourraient exiger de leur gouvernement. Par ce moyen, les importations d'acier aux États-Unis devront baisser de 15,9 millions de tonnes en 1968 à environ 12,7 millions de tonnes en 1969; les parts de la C.E.C.A. et du Japon représenteront chacune les 41 % des importations américaines, soit 5,2 millions de tonnes pour chacun des partenaires, tandis que la Grande-Bretagne et le Canada, qui pourtant ne participent pas à l'accord, se partageront les 18 % restants. L'arrangement prévoit que les importations des États-Unis devront augmenter chaque fois de 5 % en 1970 et 1971; les quotes-parts respectives accordées à la C.E.C.A. et au Japon seront de 5,5 millions de tonnes en 1970, et de 5,8 millions de tonnes en 1971.

Le problème du lieu d'implantation optimale des usines sidérurgiques

L'emplacement le plus favorable d'une usine sidérurgique est celui qui permet de réduire au minimum les frais de transport pour l'arrivage des matières premières lourdes, telles que la houille et le minerai de fer, et pour l'expédition des produits finis aux consommateurs. C'est pourquoi ces installations furent construites jadis à proximité soit des mines de charbon, soit des gisements de minerai. Mais, comme le minerai coûtait plus cher que le charbon, c'est le premier qui était le mieux à même de supporter les frais de transport jusqu'au haut fourneau. Il est donc naturel que les régions houillères soient devenues les lieux d'implantation préférés des usines sidérurgiques. Par ailleurs, la présence du charbon, source d'énergie toute proche et bon marché, attira d'autres industries qui constituèrent pour la vente de l'acier un marché d'autant plus avantageux qu'il se trouvait à portée de main.

De nos jours, le charbon a perdu son monopole de source d'énergie fondamentale pour la fabrication de l'acier. Grâce à l'emploi de minerais plus riches en fer et soumis à une prépa-

ration spéciale, la production d'une tonne de fer brut exige moins de coke aujourd'hui qu'autrefois. Par ailleurs, le charbon est de plus en plus remplacé par d'autres éléments énergétiques tels que le pétrole, le gaz naturel ou l'électricité. Enfin, la réduction des frets maritimes a rendu moins étroit le lien historique de la sidérurgie avec les gisements de houille ou de minerai connus de vieille date. La liberté de choix qui préside aujourd'hui à l'établissement d'une usine sidérurgique eût été impensable autrefois.

Cette évolution s'est traduite par la multiplication en Europe et outre-mer d'aciéries indépendantes de leurs sources de matières premières et construites à même le littoral. Ce lieu d'implantation offre de nombreux avantages, du point de vue des frais de transport car les besoins en matières premières sont largement satisfaits aujourd'hui par les pays d'outre-mer, alors que, d'un autre côté, les produits finis sont souvent exportés sous de lointaines latitudes. L'implantation sur les côtes offre en outre un autre avantage : la présence d'acheteurs, tels les chantiers navals, aux environs immédiats des aciéries. Aussi de grands ports possédant un arrière-pays étendu et un potentiel de consommation suffisant constituent-ils des emplacements adéquats.

Le problème de la surcapacité

L'excédent de l'offre est le plus grave problème qui se pose aujourd'hui à la sidérurgie. De 1956 à 1967, la capacité totale de production d'acier (Chine exceptée) a passé de 292 millions de tonnes à 540 millions de tonnes. Pendant cette période, la production s'est élevée de 280 millions de tonnes à 484 millions de tonnes. Ainsi, alors que la capacité s'est accrue d'environ 85 %, la production n'a progressé que de 73 %. Durant le même temps, la capacité de production inexploitée a augmenté de 12 millions de tonnes à 56 millions de tonnes, soit environ du quintuple.

Récemment encore, le degré insuffisant d'utilisation des installations était général et dans certains pays industrialisés ce problème prit une acuité particulière en 1966 et 1967, du fait de la récession. Cependant, une amélioration sensible s'est manifestée en 1968, due à l'essor de la conjoncture. Dans les pays de la C.E.C.A., le degré d'utilisation des aciéries a progressé de 80 % en 1967 à 86 % en 1968, ce qui est considéré comme satisfaisant. Durant l'année courante, la plupart des usines

de laminage doivent également utiliser à fond leurs capacités.

La situation actuellement favorable de la sidérurgie ne permet cependant pas de conclure à l'élimination du problème de la surcapacité. En premier lieu, l'utilisation des installations ne s'est améliorée que dans les pays industrialisés, notamment d'Europe occidentale. La surcapacité a donc plus ou moins disparu à l'échelon régional, mais non mondial. En outre, il est à prévoir qu'un fléchissement général de la conjoncture se traduirait aussitôt par un amoindrissement du degré d'utilisation. L'amélioration qui s'est manifestée pourrait donc n'être que passagère.

C'est la construction de nombreuses aciéries au cours des trente dernières années dans les pays industrialisés ou en voie de développement qui est à l'origine de la surcapacité actuelle, car elle a eu pour effet d'accroître les possibilités de production à long terme dans une mesure ne correspondant pas au rythme d'accroissement de la demande. D'autre part, nombre de pays d'outre-mer créèrent leur propre industrie sidérurgique pendant la Seconde Guerre mondiale pour parer au blocage des voies commerciales traditionnelles. Dans l'après-guerre, plusieurs pays en voie de développement les imitèrent en s'inspirant parfois davantage de considérations de prestige que d'impératifs purement économiques. La surcapacité fut également favorisée du fait qu'il n'est pas souhaitable, pour des raisons de rentabilité, de construire de petites aciéries. Comme l'indiquait récemment M. Hermann Schenck, ancien président de l'Association des métallurgistes allemands, le coût d'une aciérie dont la production annuelle avoisine 1 million de tonnes d'acier brut atteint 1 milliard de deutsche marks, alors que celui d'une usine produisant 5 millions de tonnes d'acier brut n'est pas cinq fois, mais seulement deux fois plus onéreux.

Évolution irrégulière des prix

Au cours des dernières années, la surcapacité a provoqué dans le monde entier une offre excédentaire qui a comprimé les prix. Succédant à l'important recul noté de 1957 à 1959, un léger raffermissement se produisit en 1960. Mais un mouvement de repli ne tarda pas à se manifester en 1961 déjà et persista jusqu'en 1963. Dans la C.E.C.A. par exemple, les prix appliqués durant cette période de dépression n'atteignaient plus que 60 % à 70 %

de ceux de 1957. Une hausse modérée intervint en 1964, qui fut suivie d'un nouveau fléchissement jusqu'en 1967, année où les prix retombèrent à leur niveau de 1963 et même en dessous. La relance conjoncturelle dont l'Europe et l'Amérique du Nord furent le théâtre à fin 1967 favorisa ensuite un nouveau relèvement des tarifs. Les prix à l'exportation de l'acier en barres dans la C.E.C.A. s'élevèrent de \$ 76 la tonne à fin 1967, à \$ 96 à fin avril 1969; simultanément, celui du fil machine passa de \$ 80 à \$ 93 la tonne, et celui de la tôle forte de \$ 78 à \$ 130.

Nécessité d'abaisser les prix de revient

Depuis un certain temps déjà, la sidérurgie se voit contrainte de prendre des mesures énergiques pour réduire ses frais d'exploitation. Cette nécessité résulte de l'évolution défavorable des prix et de l'accroissement concomitant des frais de production, au nombre desquels figure surtout l'augmentation des salaires. La hausse des prix enregistrée depuis fin 1967 a certes contribué à l'amélioration du rendement des aciéries; celles-ci doivent cependant poursuivre leurs efforts de rationalisation tendant à abaisser les prix de revient. La concurrence continue à se développer d'une manière particulièrement intense. En outre, un affaiblissement de la conjoncture pourrait provoquer une nouvelle chute des prix. Enfin, la sidérurgie doit veiller à sauvegarder sa capacité compétitive, afin d'éviter que les consommateurs ne se tournent vers d'autres matériaux de substitution, notamment l'aluminium, les matières synthétiques et le béton précontraint. D'ailleurs, les mesures de rationalisation adoptées ces dernières années ont été couronnées d'importants succès. En Allemagne fédérale, par exemple, l'industrie sidérurgique occupait en 1968 un effectif d'ouvriers et employés inférieur de 14 % à celui de 1960, mais avait augmenté sa production d'acier brut de 30 %.

Coopération et fusions

Les mesures prises aux environs des années soixante pour promouvoir la capacité de concurrence de la sidérurgie ont conduit, principalement en Europe, à une restructuration sectorielle. Cette dernière doit déboucher sur la concentration dans un même lieu d'une capacité de production optimale et d'un nombre minimal d'unités de produc-

tion. Mais, comme chaque entreprise n'est évidemment pas à même, pour des raisons financières et dans l'optique d'une adaptation des capacités à la demande, de mener une politique de restructuration indépendante, des efforts de coopération et des fusions s'avèrent indispensables. C'est de cette manière qu'il a déjà été possible, ces dernières années, de mettre des hauts fourneaux et des trains de laminage hors circuit, d'utiliser des installations modernes de façon plus rationnelle et de dresser en commun les plans de nouvelles usines.

Le tableau ci-dessous fournit une récapitulation des plus importantes fusions d'entreprises des dernières années. Signalons encore, à titre complémentaire, qu'au printemps 1968 les sociétés nippones Yawata Iron & Steel Co. et Fuji Iron & Steel Co. ont décidé de fusionner. L'approbation sollicitée de la Commission de concurrence japonaise en vue de cette fusion a été refusée en mai 1969, mais un recours est possible. Si la concentration envisagée se réalisait, le nouveau groupe occuperait, du point de vue de la capacité de production, le deuxième rang sur le plan mondial derrière la société américaine U.S. Steel Corp.

Ajoutons enfin qu'un projet de fusion partielle existe entre Mannesmann AG. et August Thyssen-Hütte AG. Au

début de 1969, les deux sociétés ont résolu de coopérer dans le domaine de la tuyauterie et de réunir leurs usines respectives spécialisées dans ce secteur pour constituer une entreprise commune sous la raison sociale « Mannesmann Röhrenwerke AG. ».

Par ailleurs, un nouveau genre de coopération a fait son apparition en Allemagne : quatre comptoirs de vente en commun, désignés chacun sous le nom de « Walzstahlkontore » et réunissant 31 fabricants, sont entrés en activité en avril 1967. Lors de la réception des commandes, celles-ci sont groupées sous forme d'ordres collectifs permettant de rationaliser la production, de limiter les travaux de préparation des installations dans chaque usine et de réduire les frais d'administration et de transport. Suivant les catégories de commandes, des recommandations peuvent être données touchant la production, pour éviter autant que possible la fabrication de produits similaires par plusieurs usines. Les « Walzstahlkontore » sont soumis à des conditions dictées par la Haute Autorité de la C.E.C.A. en vue d'éviter la suppression complète de la concurrence. C'est ainsi que l'établissement des prix courants et des rabais est flexible et s'oriente suivant les conditions du marché. On remarque toutefois que les prix appliqués par ces comptoirs ne diffèrent pas très sensiblement les uns des autres.

FUSIONS IMPORTANTES RÉALISÉES DANS LA SIDÉRURGIE

Sociétés ayant fusionné	Année de la fusion	Production d'acier brut du groupe (millions de t)
<i>République fédérale d'Allemagne</i>		
Hoesch AG., Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. (D.H.H.U.)	1966	6,1 (1967-68) (1)
August Thyssen-Hütte AG. (A.T.H.), Hüttenwerk Oberhausen AG. (H.O.A.G.)	1968	11,5 (1967-68) (1)
<i>France</i>		
USINOR Union Sidérurgique du Nord et de l'Est de la France, Lorraine-Escaut	1966	6,4 (1968)
De Wendel & Cie. S.A., SIDELOR Union Sidérurgique Lorraine, Société Mosellane de Sidérurgie (S.M.S.). Nouvelle raison sociale : WENDEL-SIDELOR	1968	7,2 (1967)
<i>Belgique</i>		
Cockerill-Ougrée, Forges de la Providence. Nouvelle raison sociale : Cockerill-Ougrée-Providence	1967	4,6 (1968)
<i>Luxembourg</i>		
ARBED Aciéries Réunies de Burbach-Eich-Dudelange, HADIR Hauts Fourneaux et Aciéries de Differdange-St-Ingbert-Rumelange.	1967	5,4 (1968)

(1) L'exercice se termine le 30 septembre.

Alors que les exemples de coopération et de fusion évoqués jusqu'ici procédaient tous du libre consentement des intéressés, une autre voie a été suivie en Grande-Bretagne. Après avoir été nationalisée en 1951 par le gouvernement travailliste, la sidérurgie passa de nouveau en main du secteur privé lors de l'accession ultérieure au pouvoir du parti conservateur, puis elle redevint propriété de l'État sous l'égide du gouvernement travailliste en octobre 1964. La British Steel Corp. (B.S.C.) fut fondée en avril 1967 sur la base de l'Iron and Steel Act établi la même année, et la nationalisation de la sidérurgie britannique fut entérinée le 28 juillet 1967. La B.S.C. contrôle 14 entreprises qui appartenaient autrefois au secteur privé et détient plus de 90 % de la capacité de production d'acier brut du pays. Elle se classait en 1968 au deuxième rang des producteurs mondiaux (23,6 millions de t), après l'U.S. Steel Corp. (29,4 millions de t).

Depuis quelque temps, la collaboration s'accroît entre des entreprises sidérurgiques de divers pays. L'un des exemples les plus remarquables à cet égard est celui des sociétés Hoesch AG., à Dortmund et Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N.V., à IJmuiden. Ces deux entreprises commencèrent à coopérer en 1966 après la conclusion d'un accord de base assurant une certaine harmonisation des investissements. En raison des avantages géographiques dont elle bénéficie pour la fonte du minerai de fer, Hoogovens portera sa production annuelle d'acier brut à 4 millions de tonnes jusqu'en 1970; Hoesch, par contre, obtiendra de sa partenaire ce matériau en vue de sa transformation. L'intensification de la coopération des deux firmes apparaît dans la décision qu'elles ont prise ce printemps de construire ensemble une aciérie située sur la côte, non loin de Rotterdam. La capacité de production de cette usine, qui entrera en activité en 1974, sera de 2,4 millions de tonnes d'acier brut au début, puis atteindra au moins 8 millions de tonnes ultérieurement. Il est en outre prévu, dans une seconde étape, d'adjoindre à l'aciérie un important laminoir à larges bandes à chaud.

Perspectives

Les milieux de la sidérurgie envisagent l'avenir avec optimisme. Leur attitude se fonde notamment sur le fait que la consommation d'acier est encore

très faible par habitant dans de vastes régions du globe. Elle atteint 300 à 650 kilogrammes par habitant dans les pays industrialisés, mais ne s'élève pas à plus de 50 kilogrammes pour plus des deux tiers de l'humanité. En Asie — Japon excepté — elle est inférieure à 40 kilogrammes; son niveau est plus faible encore en Amérique latine, et l'Afrique utilise moins de 20 kilogrammes par habitant. Les besoins s'accroîtront fortement au cours des prochaines décennies au fur et à mesure du développement économique de ces pays. Les spécialistes estiment que la consommation pourrait atteindre 1,5 à 2 milliards de tonnes d'ici l'an 2000.

A l'avenir également, la sidérurgie se verra confrontée au problème de la surcapacité si elle ne parvient pas à concilier mieux qu'elle ne l'a fait jusqu'ici l'accroissement de la demande avec la construction de nouvelles aciéries et l'extension des usines existantes. Les progrès qu'elle accomplit sur le plan de la coopération lui permettent certes de vouer une attention plus grande au problème de la surcapacité. Mais, d'un autre côté, les producteurs risquent d'investir exagérément lorsque la demande va croissant, comme c'est le cas actuellement, et de se trouver devant un problème épineux en cas de récession. En outre, le danger est grand également de voir les pays en voie de développement augmenter leur capacité de production plus rapidement que ne l'exige la progression de la demande.

L'avenir dépend aussi de la mesure dans laquelle la sidérurgie sera capable de s'affirmer vis-à-vis des matériaux de substitution. A vrai dire, l'acier ne devrait pas courir de péril sérieux, car il ne peut être remplacé que de façon limitée par d'autres métaux dans la construction mécanique, dans la fabrication d'outillage et d'automobiles, sur les chantiers navals et dans nombre d'autres secteurs. Le béton précontraint la concurrence dans l'industrie du bâtiment, mais la mise en route de constructions à ossatures métalliques et de façades revêtues de métal lui ouvrent de nouveaux débouchés.

L'acier est appelé à demeurer la matière première majeure des pays à économie forte. Si le problème de la surcapacité trouve une solution et que les prix de revient sont abaissés dans une mesure qui permette de sauvegarder la rentabilité même en période de compression des revenus, rien n'empêche la sidérurgie d'envisager l'avenir avec confiance.

(Cet article est tiré du Bulletin n° 3/1969 réalisé par le service des études économiques de la Société de banque suisse à Bâle, et reproduit avec son aimable autorisation).