



Acier wallon Un héritage pour l'avenir ?

Des usines et des hommes

Revue annuelle de l'asbl Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles



FSC
www.fsc.org

MIX

Papier issu
de sources
responsables

FSC® C084356

Photo de couverture : Haut fourneau 4 Carsid à Marcinelle - © Gilles Durvaux



avec le soutien de



CULTURE

PATRIMOINE CULTUREL

Prix : 25 € (+ frais de port)

La cotisation annuelle à l'asbl
donne droit à un exemplaire de la revue.

Publications précédentes :

En 2009, N°1, La candidature des sites miniers
majeurs au patrimoine mondial
de l'Unesco

En 2010, N°2, Patrimoine Industriel et Logement

Dépôt légal D2011/10090/1

*Le contenu des textes n'engage que la
responsabilité de leurs auteurs.
Toute reproduction, même partielle, d'une ou
plusieurs parties de cet ouvrage, doit être
soumise à l'accord des auteurs.*

Préface

Par Jean-Louis Delaet,

Président de l'asbl « Patrimoine Industriel Wallonie-Bruxelles »

A la suite de l'industrie charbonnière, la sidérurgie a influencé fortement l'histoire de la Wallonie et a marqué profondément son paysage. L'ambition de ce troisième numéro de la revue « Des Usines et des Hommes », éditée par notre association « Patrimoine industriel Wallonie-Bruxelles », est d'en retracer l'histoire mais surtout de souligner les initiatives prises pour sauvegarder la mémoire de l'industrie lourde des 19^{ème} et 20^{ème} siècles.

La première moitié des contributions est consacrée presque exclusivement à un aperçu historique de la sidérurgie belge, à vrai dire exclusivement wallonne jusque dans les années 1960. L'article de Philippe Tomsin, maître de conférences à l'Université de Liège, est un survol de cette longue évolution des techniques du procédé direct avec le bas fourneau jusqu'à la Révolution industrielle et à l'avènement de l'acier. Il termine ce survol par la crise de la sidérurgie et les conséquences de la mondialisation sur la structure des entreprises.

C'est là que commence le propos de Michel Capron, chercheur à la FOPES (UCL), qui évoque les fusions et les luttes de pouvoir entre les groupes financiers dans les années 1970, l'intervention des pouvoirs publics et, enfin, la dépendance récente de la sidérurgie wallonne par rapport aux groupes étrangers. L'exposé magistral de Capron pose néanmoins beaucoup de questions face à un avenir incertain. La troisième contribution de Gilles Durvaux, enseignant passionné par l'archéologie industrielle, présente cette histoire exceptionnelle à travers le prisme particulier des forges de Clabecq dans le Brabant wallon.

En même temps, cet article charnière de Durvaux ouvre la deuxième partie des contributions consacrée principalement aux initiatives développées pour sauvegarder le patrimoine sidérurgique. Il nous parle du sauvetage du haut fourneau n°2 de Clabecq, outil représentatif des techniques industrielles successives, ainsi que de la préservation des archives et du patrimoine immatériel. La mémoire orale est présente ici par le témoignage de Gilbert Legasse, secrétaire régional de la FGTB Métal.

Comme pour se faire l'écho de cette mission patrimoniale et mémorielle, Thierry Delplancq, archiviste de la ville de La Louvière, évoque l'exemple proche des anciennes usines Boël et le travail de plusieurs institutions oeuvrant pour collecter, sauvegarder, conserver et valoriser les sources de leur histoire industrielle. Comme Durvaux, Delplancq insiste sur l'importance de réaliser des campagnes de couverture photographique d'un paysage industriel en constante évolution.

L'article consacré à la sidérurgie liégeoise par Pascal Lefèbvre, directeur de la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie, présente le parcours commenté des croisières sidérurgiques organisées conjointement avec le site de Blegny-Mine. Le but de cet itinéraire au fil de l'eau est de suivre les nombreuses étapes du développement de la sidérurgie le long de la Meuse en partant du château Cockerill, en passant par les hauts fourneaux de Seraing et d'Ougrée pour arriver à l'aciérie de Chertal en basse-Meuse. Lefèbvre s'interroge aussi sur la pérennité de certains éléments.

André et Béatrice Lierneux-Garny, licenciés en histoire, évoquent un patrimoine sidérurgique carolorégien lui aussi en danger. Ils se sont engagés personnellement dans la sauvegarde des bureaux de la fonderie Léonard- Giot. Ils évoquent aussi deux reconversions réussies, celle des ateliers de l'ancien train 900 des forges de la Providence en un lieu de culture alternatif et celle des grands bureaux des anciennes usines de Sambre-et-Moselle en logements sociaux. A propos du sauvetage de sites sidérurgiques, ils prennent comme exemple deux modèles à l'étranger : les hauts fourneaux de Duisburg dans la Ruhr en Allemagne et le parc de Fundirola à Monterrey au Mexique.



Haut fourneau 4 Carsid à Marcinelle - © Gilles Durvaux

Antoinette Lorang, chargée de mission Culture et Communication au Fonds Belval, en présente un troisième, celui du site d'Esch-sur-Alzette au Grand Duché. Transformée en lieu de vie exceptionnel, cette usine centenaire est reconvertie en Cité des Sciences avec l'Université du Luxembourg. L'auteur s'interroge sur la réappropriation des surfaces industrielles et sur le rôle donné aux vestiges des hauts fourneaux dans ce projet phare.

Bruxelles ne pouvait être entièrement absente de notre propos. C'est pourquoi Guido Vanderhulst, administrateur de PIWB, s'intéresse à la place de ces entreprises « mangeuses » de fer et d'acier, constructeurs ou marchands, qui ont fait une partie de l'histoire industrielle de la capitale. Vanderhulst met en exergue les Etablissements Jean Wauters à Anderlecht.

Enfin, Carole Depasse, que nous félicitons pour la coordination de notre revue, s'est attachée à un projet américain d'exposition et de livre qui lie sidérurgie, photographie et mémoire.

Par le propos de ce numéro 3 de notre revue, notre objectif est bien, à la suite des auteurs, de sensibiliser les lecteurs et, bien entendu, les pouvoirs publics à la sauvegarde de ce patrimoine sidérurgique des 19^{ème} et 20^{ème} siècles. Bien entendu, certains argueront que des musées conservent des pièces maîtresses de ce patrimoine : principalement l'ancien Musée du Fer et du Charbon à Liège et le Musée de l'Industrie transféré sur le site minier du Bois du Cazier à Charleroi.

Mais c'est aussi à un cri d'alarme que cette préface se livre. Le haut fourneau est l'outil fétiche du sidérurgiste, l'équivalent du châssis à molettes pour le mineur comme le souligne Pascal Lefèbre. A l'instar des clochers d'église ou des beffrois, ces monuments industriels se dressent dans le ciel comme des points de repère auxquels la population des anciens bassins industriels s'identifie.

Les hauts fourneaux retiennent donc l'attention de plusieurs auteurs. Bien entendu, Gilles Durvaux met en évidence le site de Clabecq partiellement sauvegardé. Quant à André et Béatrice Lierneux-Garny, ils s'interrogent sur l'héritage fragile que constitue l'avenir industriel incertain du site de Carsid à Marcinelle malgré l'engagement des forces vives carolorégiennes pour défendre le haut fourneau. Si, malheureusement, le sort de ce « symbole achevé de l'histoire industrielle du pays de Charleroi » devait être différent : « le perdre, ce serait perdre notre âme. Et ce qu'il nous reste de mémoire » disent-ils.

A la différence de l'industrie charbonnière qui a mobilisé les énergies comme la candidature des quatre sites miniers majeurs de Wallonie, à laquelle nous avons consacré le premier numéro de « Des Usines et des Hommes », en montre la réussite, la sidérurgie n'a pas donné lieu jusqu'à présent au même phénomène.

Parmi les explications, nous pouvons avancer : l'intérêt économique de beaucoup de ces sites le long des cours d'eau, la construction de nouvelles installations sur de plus anciennes, les restructurations d'entreprise continues, le gigantisme des infrastructures et, enfin, le relatif déficit de l'image de marque du métallurgiste par rapport au mineur dans l'imaginaire collectif. Les circonstances ont évolué et notre souhait est de participer à une mobilisation nouvelle.

Il me reste, au nom du Conseil d'administration de PIWB, à remercier les auteurs pour leur gracieuse collaboration et la qualité de leur travail. Enfin, il me plaît à rappeler le soutien apporté par la Direction du Patrimoine culturel dans la réalisation de nos objectifs de sensibilisation au patrimoine industriel de Wallonie et de Bruxelles.

Sommaire

Acier wallon Un héritage pour l'avenir ?

Préface Jean-Louis Delaet	Page 3
Un survol de l'histoire de la sidérurgie Philippe Tomsin	Page 6
Les métamorphoses de la sidérurgie Michel Capron	Page 16
Les Forges de Clabecq, une histoire et un patrimoine Gilles Durvaux	Page 24
Aux sources des anciennes usines Boël à La Louvière Thierry Delplancq	Page 34
La sidérurgie liégeoise, au fil de la Meuse Pascal Lefèbvre	Page 38
Un patrimoine en danger à Charleroi André et Béatrice Lierneux-Garny	Page 48
Les hauts fourneaux de Belval : un avenir au coeur de la « Cité des Sciences » Antoinette Lorang	Page 56
La sidérurgie à Bruxelles ? Guido Vanderhulst	Page 62
Sidérurgie et photographie, une longue complicité	Page 68

Un survol de l'histoire de la sidérurgie

Philippe Tomsin

Maître de conférence à l'Université de Liège



En Europe, la sidérurgie apparaît d'abord dans le bassin méditerranéen dans le courant du 11^{ème} siècle avant Jésus-Christ. Au sein du territoire de la Wallonie actuelle, et au stade présent actuel des recherches archéologiques, le passage de l'âge du Bronze à celui du Fer semble être un processus essentiellement endogène.

Ledit territoire jouit d'une situation privilégiée; il se trouve au cœur d'une vaste contrée (grossièrement délimitée par l'Escaut, le Rhin et la Moselle) au sous-sol riche en minerai de fer, parcourue par de nombreux cours d'eau au débit puissant, et occupée depuis l'Holocène (vers 8000 avant Jésus-Christ) par la grande forêt d'Ardenne et la forêt charbonnière. Ces caractéristiques géomorphologiques y jouent un rôle fondamental dans le développement de la sidérurgie.

Technologiquement parlant, la sidérurgie n'évolue pas radicalement durant la période relativement brève de la Protohistoire qu'est l'âge du Fer. Le fer est obtenu par le procédé dit « direct », dont l'utilisation se perpétue bien après la conquête romaine.

Selon de récentes théories, la nécessité de disposer d'armes de guerre – d'épées notamment – plus solides et plus légères que celles œuvrées en bronze pourrait être l'une des principales raisons du développement de la métallurgie du fer.

La sidérurgie à ses origines le procédé direct

Le minerai de fer se présentant sous la forme d'un oxyde, le procédé direct consiste à séparer l'oxygène du fer en l'associant au carbone présent dans le combustible utilisé; une fois combinés, oxygène et carbone s'éliminent sous la forme de gaz carbonique. Seul reste alors le fer (aggloméré en une sorte d'éponge nommée « loupe »), accompagné des résidus de la séparation du métal de sa gangue (les scories). Cette réaction chimique élémentaire (la réduction) s'effectue à haute température.

Ainsi que plusieurs fouilles dans l'Entre-Sambre-et-Meuse et la Forêt de Soignes permettent de l'établir, c'est généralement aux abords des sites de production sidérurgique que le minerai est extrait et que le charbon de bois – combustible indispensable à la réduction – est préparé. Remonté des puits d'extraction, le minerai est brossé ou lavé pour le débarrasser de la terre qui y adhère.

Il est ensuite réduit en fragments au moyen d'une masse, ou à l'aide d'une molette sur une meule dormante. Minerai et combustible sont stockés in situ, à l'abri de l'humidité.

Originellement, le procédé direct est pratiqué dans un trou creusé à même le sol (le creuset), profond d'une cinquantaine de centimètres environ. Plusieurs creusets prennent ordinairement place les uns à proximité des autres.

Le creuset est rempli de couches alternées de minerai broyé et de charbon de bois. Un conduit souterrain le relie à la surface. Disposé dans le sens des vents dominants, ce conduit permet au courant d'air de s'engouffrer dans le creuset. Ainsi, une fois initiée, la combustion est entretenue et la température peut y croître jusqu'à permettre la réduction du minerai. Le fer s'agglomère au fond du creuset pour former la loupe, qu'il faut aller chercher une fois l'opération terminée.

Le bas fourneau

La quantité de fer nécessaire à la fabrication d'armes, d'outils et d'éléments d'attelage ou de charroi ne cessant d'augmenter au fil des siècles, accroître la production s'avère nécessaire. Réduire une plus grosse quantité de minerais exigerait d'approfondir le creuset. Comme il serait alors d'un usage moins commode et deviendrait plus difficile à alimenter en air, l'idée s'impose de le construire en hauteur.

La réduction est alors pratiquée dans une sorte de petite cheminée nommée « bas fourneau ». De section circulaire ou elliptique, son diamètre moyen est d'une cinquantaine de centimètres et sa hauteur dépasse rarement le mètre. Le bas fourneau est constitué de deux parois concentriques (une extérieure, en argile; une intérieure, en pierres vitrifiées). En l'absence de matériaux pierreux, il est construit entièrement en limon argileux. Quelquefois, il est légèrement incliné afin de faciliter l'évacuation des scories dans une fosse creusée de côté.

L'air est cette fois introduit au moyen de soufflets dont les tuyères sont fabriquées à base d'argile. La réduction du minerai s'effectue de façon similaire. Au terme de l'opération, les parois du fourneau sont détruites; les pierres vitrifiées sont récupérées pour reconstruire un nouveau fourneau. La loupe de fer est retirée et martelée pour la débarrasser des scories qui y adhèrent. On dispose alors d'un produit semi-fini, pouvant être travaillé ultérieurement par un forgeron.

Le terme «sidérurgie» désigne l'ensemble des opérations techniques nécessaires pour fabriquer des fontes, des aciers ou des alliages ferreux, au départ de minerai de fer. Il désigne également l'industrie qui met en œuvre lesdites opérations. La sidérurgie est donc, spécifiquement, la métallurgie du fer.



Reconstitution et expérimentation d'un bas fourneau gallo-romain. Archéosite d'Aubechies, août 2009 © Ph. Tomsin

Le procédé direct présente plusieurs inconvénients. D'abord, son rendement est faible; le volume de fer récolté est décevant au regard de la quantité de combustible consommée. Ensuite, la réduction est médiocre; les scories contiennent encore beaucoup de fer (au point que certaines seront récupérées au 19^{ème} siècle afin d'en extraire le métal résiduaire). Le fer n'est pas de bonne qualité car la température atteinte à l'intérieur du bas fourneau est insuffisante pour le liquéfier convenablement. Enfin, la nécessité de détruire à chaque fois le fourneau au terme de la réduction et d'en reconstruire un nouveau occasionne un surcroît de travail et une perte de temps considérables.

Vers le 8^{ème} siècle, en Europe centrale, un nouveau modèle de fourneau apparaît. Permanent et plus volumineux (quatre mètres de hauteur environ), le Stückofen permet de recueillir jusqu'à neuf cents kilos de fer à chaque réduction. Quoique vraisemblable, son utilisation sur le territoire de la Wallonie actuelle n'a pas encore été démontrée.

La sidérurgie sous l'Ancien Régime le procédé indirect

La Révolution industrielle du Moyen Âge

Jusque dans le courant du 12^{ème} siècle environ, et en dépit de ses inconvénients, le procédé direct permet de répondre aux demandes en fer. Survient alors ce que l'historien français Jean Gimpel nomme la « Révolution industrielle du Moyen Âge ».

En raison d'une importante croissance démographique (en particulier durant les 12^{ème} et 13^{ème} siècles), les besoins en fer augmentent considérablement. Parmi d'autres applications, ce métal s'avère nécessaire pour le ferrage des chevaux, la consolidation des outils agricoles, les constructions civiles et religieuses (chaînage des maçonneries, bardages, huisserie, etc.), la construction navale (clous) et le charronnage. C'est au point qu'en 1260, le frère franciscain Barthélemy l'Anglais écrit que « le fer est plus utile à l'homme que l'or (...). Sans fer, le peuple ne pourrait se défendre contre ses ennemis (...). Tout métier manuel demande l'emploi du fer sans lequel nul ne pourrait cultiver la terre, ni construire une maison » (cité par Gimpel J., p. 37).

Toutefois, ainsi que le soutient John France dans son classique *Western Warfare in the Age of the Crusades* (Londres, 1999, p. 30 sq.), c'est encore une fois la fabrication des armes qui exige les plus grandes quantités de fer (les armes blanches et les armures, mais aussi l'artillerie dès la seconde moitié du 14^{ème} siècle).

Le haut-fourneau

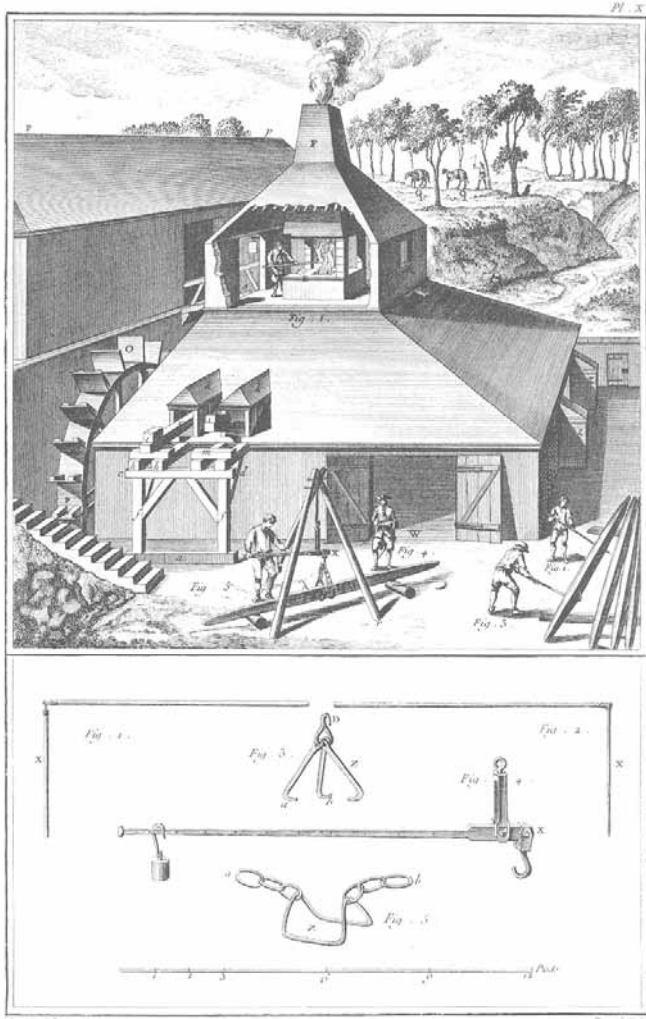
Pour accroître la production de fer, agrandir la capacité du fourneau semble logique. Celui-ci devient à ce point volumineux qu'il est désormais dénommé « haut-fourneau ». Cependant, le haut-fourneau ne fonctionne pas de la même manière que le bas fourneau. La réaction chimique qui s'y opère est différente. Le fer y absorbe davantage de carbone; le métal que l'on récolte se nomme la fonte. En raison de la nécessité d'extraire, a posteriori, l'excédent de carbone de ce matériau intermédiaire, le procédé cette fois mis en œuvre est dit « indirect ».

Comme le bas fourneau, le haut-fourneau se charge par l'ouverture se trouvant à son sommet (la gueule). Il est cette fois complètement en pierres maçonnées, quadrangulaire à sa base et ses murs présentent un léger fruit. Si possible, il est accolé à une dénivellation du paysage afin de faciliter l'accès à la gueule.

Puisque les dimensions de l'infrastructure (huit à dix mètres de hauteur) autorisent le traitement d'un plus gros volume de minerais, conséquemment, davantage de charbon de bois s'avère nécessaire. Le minerai, broyé et lavé, et le charbon de bois sont versés en couches alternées dans la cuve du fourneau (le ventre).

L'air est insufflé par une paire de gros soufflets, fonctionnant alternativement afin de ne pas interrompre le flux. Ces soufflets sont trop lourds pour être entraînés manuellement; via un arbre à cames, ils sont actionnés par une roue hydraulique.

Le mélange du minerai et du combustible (la charge) est porté à une température supérieure à celle obtenue dans le bas fourneau (1.300° C environ). Liquéfiée, la fonte percole vers le fond du fourneau. Après avoir percé le bouchon d'argile placé dans l'ouverture aménagée à la base de l'édifice, la fonte s'écoule dans une rigole creusée à même le sol. Après refroidissement, elle y forme une masse de section triangulaire, d'une demi-douzaine de mètres de longueur environ (la « gueuse », de l'allemand gießen, couler).



Forges, x. Section, Fourneau à Fer, Sander et Paver.

Haut fourneau dans Recueil de planches sur les Sciences, les Arts libéraux et les Arts mécaniques, vol. XXI, Paris, 1765, art. 'Forges ou Art du Fer', 2e sect., pl. X

La fonte est fortement chargée en carbone (entre 2 et 5% selon les variétés). C'est un avantage car elle est plus facile à mouler et convient alors pour fabriquer des objets décoratifs, des taques, des grilles, des récipients, etc. Ceux-ci sont réalisés directement au pied du fourneau; plutôt que d'être coulée en gueuse, la fonte est récupérée par les fondeurs à l'aide d'une sorte de louche enrobée d'argile et munie d'un long manche. Comme la fonte est aussi plus résistante à la compression que le fer, elle s'avère être le matériau idéal pour fabriquer des colonnes. Cependant, en raison de cette teneur en carbone, la fonte est particulièrement fragile aux chocs. Pour la décarburer, il faut procéder à son affinage.

La décarburation de la fonte s'effectue dans un foyer d'affinage; un feu vif y est entretenu par l'air qu'insufflent des soufflets hydrauliques. Une extrémité de la gueuse est introduite dans le foyer et est portée à température de fusion. L'air s'associe au carbone de la fonte et s'échappe sous la forme de gaz carbonique. Goutte à goutte, le fer coule au fond du foyer. La gueuse est poussée dans le foyer jusqu'à décarburation complète. Le fer est récupéré en loupe et est façonné en une sorte de lingot au martinet hydraulique (maka en wallon). Ce procédé est attesté en Wallonie depuis le 15ème siècle au moins.



Martinet hydraulique de Bomerée (vers 1700) et foyer d'affinage. Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège © Ph. Tomsin

Les origines du haut-fourneau sont encore mal connues et font toujours l'objet de recherches. Les mentions écrites relatives aux forges ne sont pas éclairantes car elles sont imprécises quant à la nature des infrastructures auxquelles elles font allusion. De récentes fouilles inclinent à penser que l'apparition du haut-fourneau est également un phénomène endogène, encouragé peut-être par l'itinérance de certains artisans métallurgistes. Sa présence est établie dans la seconde moitié du XIIe siècle dans les Alpes italiennes, en Scandinavie, en Allemagne et en Suisse. Sur le territoire de la Wallonie actuelle, des forges sont mentionnées dans diverses archives dès le XIIIe siècle, mais rien ne permet d'établir que s'y trouvent déjà des hauts-fourneaux.

L'apogée du procédé indirect au 18ème siècle

Dès le 17ème siècle au moins, à proximité des minières et de forêts de feuillus, certaines forges offrent déjà l'apparence d'une petite usine. En plus du fourneau s'y trouvent une installation de lavage et de broyage du minerai (bocard), des foyers d'affinage, une fonderie, une forge, des annexes (magasin pour le charbon de bois, etc.) et parfois même un laminoir et une fenderie. De la sorte, les infrastructures nécessaires à la fabrication des produits sidérurgiques semi-finis sont proches les unes des autres; les déplacements (et donc les coûts) sont réduits et toutes les roues hydrauliques nécessaires peuvent être entraînées par le même cours d'eau.

Les cours d'eau dont on tire l'énergie offrent un régime intense (le Hoyoux par exemple) et sont les affluents de plus larges rivières. De la sorte, davantage en amont dans le bassin versant, ils sont plus faciles à domestiquer

et sont un peu moins propices aux crues. Creusé en dérivation du cours d'eau, un canal (le bief) permet d'alimenter la roue hydraulique, soit directement, soit via un étang de retenue régulateur de débit. Un jeu de vannes aiguille le courant d'eau à volonté.

Ce type d'établissements est placé sous la direction d'un « maître de forge ». Celui-ci dirige les ouvriers et organise les activités. Cependant, il n'est pas toujours le propriétaire des lieux. Bien souvent, le fourneau ou la forge appartient à un aristocrate ou à une abbaye, et sa gestion est confiée audit maître de forge.

Plusieurs recensements des forges et fourneaux jadis actifs sur le territoire wallon actuel permettent de situer ceux-ci dans la province de Liège (vallées de la Vesdre, de l'Ourthe et de l'Amblève, jusque dans les régions de Ferrières et Chevron), aux abords de Huy et dans la vallée du Hoyoux, dans le Namurois (en bord de Meuse, entre Namur et Dinant), dans le sous bassin hydrographique de la Sambre (régions de Philippeville, de Silenriex, d'Yves-Gomezée, de Gerpennes, de Morialmé et de Beaumont), dans la région de Chimay, dans le Couvinois (vallée du Viroin, régions de Couvin, Nismes et Mariembourg), dans le sud de la province de Luxembourg (vallées de la Semois et de la Rulles) et à l'extrême sud de la Gaume (région de Virton).

Ces différents bassins sidérurgiques ne se constituent pas simultanément, même si dans chacun se trouvent conjointement forêts, minerais de fer et cours d'eau puissants. Dès le 12^{ème} ou le 13^{ème} siècle, les premiers hauts-fourneaux sont implantés aux environs de Liège, Spa, Durbuy, Namur, Dinant, Huy, Couvin, Philippeville et Chimay. Ce n'est toutefois pas avant la première moitié du 16^{ème} siècle que les sidérurgistes gagnent l'Ardenne centrale et la Gaume, époque au cours de laquelle la sidérurgie indirecte connaît du reste une expansion dans d'autres régions d'Europe, notamment dans les Ardennes françaises. La sidérurgie connaît ensuite un développement important dans la première moitié du 16^{ème} siècle, légèrement ralenti dans le troisième quart; une phase de déclin dans le dernier quart qui perdure jusqu'au début du 17^{ème} siècle et qui conduit à la ruine de la sidérurgie dans certaines régions; un retour à la prospérité dans le bassin liégeois (où les activités sont reconverties) et la persistance de la sidérurgie dans le duché de Luxembourg.

Au 18^{ème} siècle, la situation a peu évolué. La plupart des sites sidérurgiques se trouvent dans les bassins luxembourgeois, namurois et carolorégien, le long des affluents de la Meuse en amont de Huy et le long de la Sambre. Il s'y trouve plus de la moitié des fourneaux et des forges. Le bassin de Liège n'abrite pratiquement aucun fourneau, mais près de la moitié des usines transformatrices y sont actives (clouteries, armureries, platineries). Dans les Pays-Bas autrichiens (y compris dans les principautés de Liège et de Stavelot qui s'y trouvent enclavées), l'industrie métallurgique se trouve pour l'essentiel au sud du sillon Haine-Sambre-Meuse.

La Révolution industrielle

Révolution française et révolution industrielle

En 1795, la jeune République française annexe les territoires qui formeront la Belgique. Le nouveau régime réforme profondément les structures sociales et économiques qui prévalent jusqu'alors. Une législation spécifique aux activités de nature industrielle (à l'exploitation de la houille en particulier) est mise en place. Celle-ci est davantage favorable au développement de nouvelles usines de grande ampleur qu'au maintien des petites manufactures. Progressivement, la sidérurgie cesse d'être l'affaire de modestes maîtres de forges pour devenir celle d'ambitieuses dynasties d'hommes d'affaires. De la sorte, c'est au cours des deux décennies durant lesquelles les territoires qui constitueront la Belgique appartiennent à la France que se prépare la Révolution industrielle.

Dans l'histoire de l'Europe occidentale, ce que l'on nomme la « Révolution industrielle » consiste en une profonde mutation structurelle de la société. On en situe conventionnellement les origines dans le courant du deuxième quart du 18^{ème} siècle en Angleterre, et dans les années 1770-1780 en Europe continentale. En réalité, toute tentative de datation est vaine; elle dépend de la définition donnée à ce phénomène fort complexe (il en existe des dizaines; cf. Lebrun P. et al., p. 26 sq.) et du point de vue adopté.

Très schématiquement, la Révolution industrielle se caractérise par un déplacement de prédominance, depuis la société rurale (au quotidien rythmé, depuis le Néolithique, par l'agriculture, l'élevage et l'artisanat), vers la société urbaine (au fonctionnement subordonné à l'industrie lourde, au commerce et à une certaine forme de production de masse). Cette transformation sociétale majeure ne survient pas partout simultanément, ne présente pas partout les mêmes caractéristiques et nécessite plusieurs décennies.

Les Belges s'enorgueillissent de l'invention de cette expression par leur compatriote Natalis Briavoine (De l'Industrie en Belgique, I, Bruxelles, 1839, p. 195). À tort de toute évidence, puisqu'elle apparaît déjà, telle quelle, deux ans auparavant dans un ouvrage de l'économiste français Jérôme-Adolphe Blanqui (Histoire de l'économie politique en Europe, II, Paris, 1837, p. 209).

Dans l'Entre-Sambre-et-Meuse et en Ardenne, à l'aube de la Révolution industrielle, la sidérurgie atteint un niveau de technicité qu'elle ne sait plus dépasser dans les conditions dans lesquelles elle se trouve. Les procédés de fabrication et d'affinage de la fonte sont bien rôdés et suffisent pour répondre à la demande. Cependant, et malgré une législation régulant les coupes et réglementant les droits d'usage, la consommation de bois n'a cessé de croître depuis trois ou quatre siècles. Les charbonniers peinent à approvisionner les sidérurgistes en combustible. Le charbon de bois est acheté de plus en plus loin; le coût du transport se répercute sur celui de la fonte.

Solution évidente en apparence, le remplacement du charbon de bois par la houille (sous la forme de coke, résultat de sa distillation) n'intervient pourtant pas dans les faits avant le 19^{ème} siècle. Bien que le nouveau combustible soit connu et essayé en Principauté de Liège dès le troisième quart du 18^{ème} siècle (il est expérimenté en Angleterre dès les années 1730 et en France dès les années 1760), son usage ne séduit par les maîtres de forges. Son prix de revient et ses propriétés physico-chimiques sont certes avantageux (il fournit plus de calories et résiste mieux à l'écrasement, on peut donc en mettre davantage dans des fourneaux plus volumineux) mais l'éloignement des bassins charbonniers engendre un important accroissement du prix de revient du fer. Même bien après 1800, une certaine résistance au changement chez quelques maîtres de forges n'est peut être pas non plus à exclure; la question mériterait d'être étudiée.

La période hollandaise

Durant la période hollandaise, grâce à la politique d'encouragement de l'industrie mise en place par Guillaume Ier, la sidérurgie connaît un essor important dans les Pays-Bas du Sud. En 1817, le souverain soutient la création, à Seraing, des houillères, de l'usine sidérurgique et des ateliers de l'Anglais John Cockerill (dont le père, William, mécanise le travail de la laine à Verviers dès l'aube du siècle).

Le déplacement de la sidérurgie s'effectue de l'Ardenne et de l'Entre-Sambre-et-Meuse vers les bords de Meuse et de Sambre. L'exploitation houillère s'y développe et s'y mécanise. Les petites exploitations familiales disparaissent au profit de grandes usines sidérurgiques où s'activent jusqu'à plusieurs centaines d'ouvriers. Les machines n'y sont plus mues par des roues hydrauliques mais par des machines à vapeur.

Avec l'apport en capitaux des banques, d'ambitieux industriels (Orban, Lamarche, Huart-Chapel, Puissant) rachètent les petites manufactures de fer qui périclitent; ils mettent ainsi la main sur les portefeuilles de clients et réembauchent du personnel expérimenté. De manière à ravitailler leurs usines sidérurgiques à des prix intéressants, ils font de même avec les petites houillères familiales. Par ailleurs, ils systématisent l'usage des nouvelles technologies venues d'Angleterre.

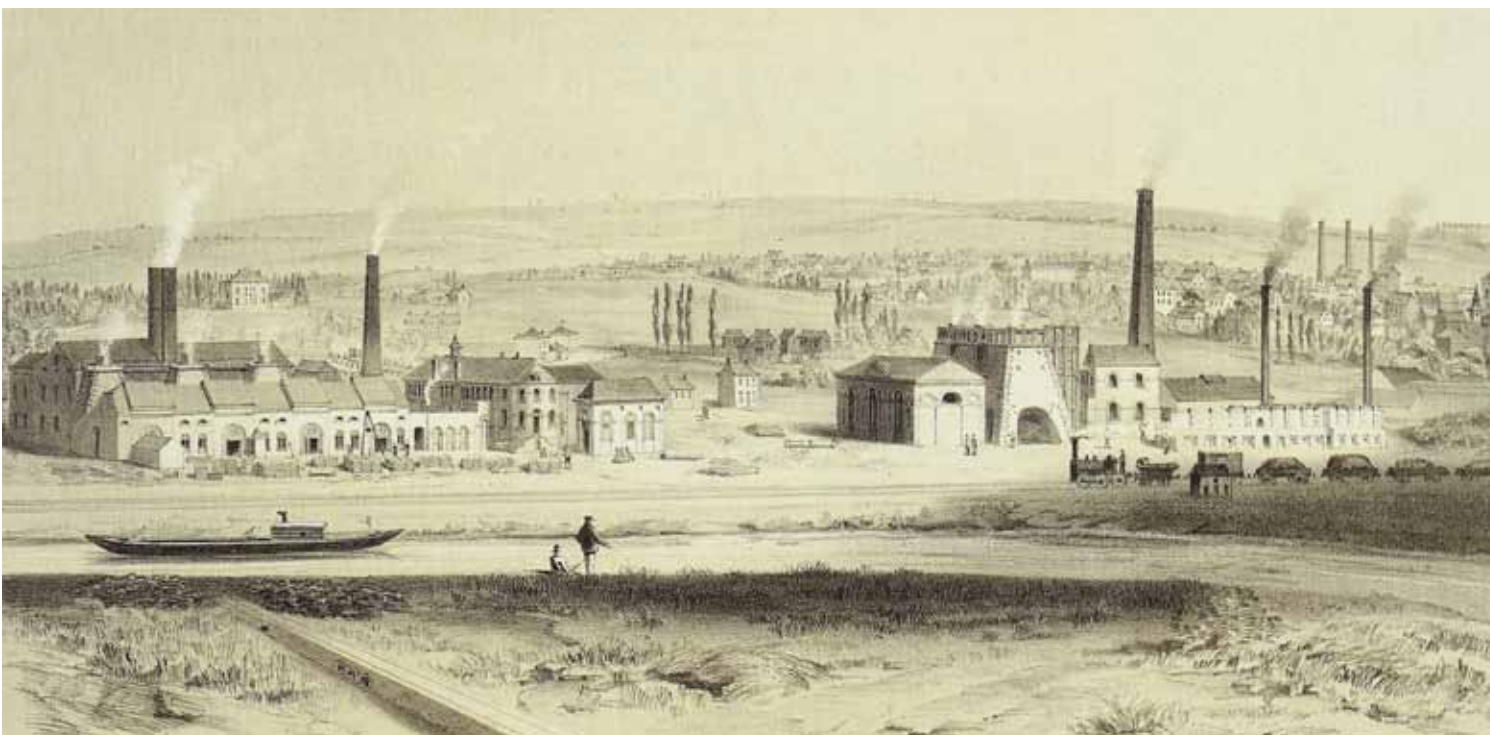
Au lendemain de l'indépendance nationale

À partir des années 1830, la sidérurgie connaît une expansion encore plus considérable. L'établissement du chemin de fer – notamment en Belgique dès 1835 – lui offre un débouché de premier plan.

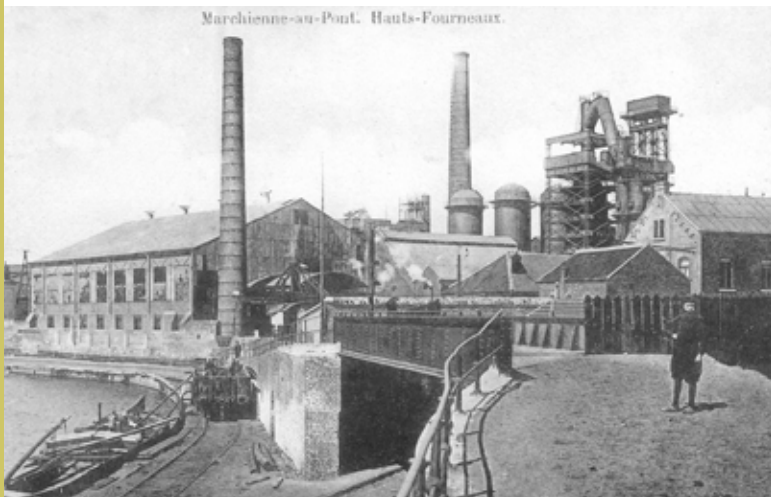
Bien que sa mise au point ait été laborieuse, le haut-fourneau au coke est de plus en plus utilisé par les sidérurgistes. Le coke permet en effet d'alimenter des fourneaux plus volumineux (leur hauteur avoisine dorénavant la quinzaine de mètres).

Les soufflets sont remplacés par des machines soufflantes, entraînées par moteurs à vapeur dès 1826. Expérimenté dès 1836, le soufflage d'air chaud permet de ne pas refroidir la charge et offre, par conséquent, un meilleur rendement. Comme dorénavant les fourneaux ne sont plus adossés à des dénivellations naturelles, ils sont complétés d'un plan incliné ou d'un monte-charge pour permettre l'alimentation par la gueule.

La décarburation de la fonte s'effectue par puddlage. Mis au point par l'Anglais Henry Cort en 1784, ce procédé d'affinage consiste à brasser la fonte liquide, additionnée de scories oxydantes, dans un four spécial. Le puddleur brasse la fonte en fusion à l'aide d'un ringard, sorte de long crochet emmanché. Travail particulièrement pénible et dangereux, le puddlage est introduit à l'aube des années 1820, presque simultanément chez la plupart des sidérurgistes.



«SA de Châtelineau. Hauts fourneaux, fonderie, ateliers de construction et charbonnages à Châtelineau près de Charleroy», lithographie d'Adrien Canelle dans *Belgique industrielle. Vues des établissements industriels de la Belgique*, I, Bruxelles, s.d. (v. 1855), pl. 24.



Hauts fourneaux à Marchienne-au-Pont. Carte postale.
Photographie prise vers 1900 (?). Coll. privée

L'apogée de la sidérurgie en Wallonie

Les guerres de la seconde moitié du 19^{ème} siècle (notamment celle de Sécession) sont de grandes consommatrices de produits sidérurgiques. Le chemin de fer, les premiers cuirassés et sous-marins, l'artillerie de gros calibres et l'armement individuel y jouent un rôle toujours plus important.

À partir des années 1860-1870, d'importantes modifications techniques sont introduites dans l'industrie, notamment dans la sidérurgie. L'acier remplace le fer puddlé (procédé Bessemer en 1859, procédé Siemens Martin en 1868, procédé Gilchrist Thomas en 1877-1879). Petit à petit, les moteurs à gaz utilisant les gaz des cokeries et des fourneaux remplacent les machines à vapeur, notamment pour entraîner des génératrices électriques. Les usines sont électrifiées, surtout après 1890, lorsque la transmission de la force motrice par le courant alternatif est maîtrisée. En raison de ces importantes modifications, cette période est qualifiée de « deuxième révolution industrielle ».

Du point de vue organisationnel, les choses changent également. La conduite des usines sidérurgiques n'est plus uniquement l'affaire d'industriels ambitieux entourés d'ouvriers expérimentés. Elle devient aussi celle d'ingénieurs et de laborantins. Les cahiers des charges des clients étant de plus en plus exigeants, les usines sidérurgiques s'équipent de laboratoires de chimie et de métallographie pour contrôler et améliorer la qualité de leur production. L'apport de la physique et de la chimie à la sidérurgie est grandissant. Les universités forment des ingénieurs spécialisés. Les grandes écoles techniques (surtout après 1918) forment des ouvriers qualifiés; le métier atteint un tel niveau de complexité que la seule transmission du savoir-faire par la pratique n'est plus suffisante.

En Wallonie, le minerai s'épuise; il est importé dans des volumes toujours croissants (de Lorraine notamment). Les procédés de traitement doivent être adaptés à une matière première ne présentant plus les mêmes caractéristiques physicochimiques.

Bien qu'encore très productives, les mines de houille s'appauvrissent; l'exploitation des gisements de Campine commence dès l'aube du 20^{ème} siècle.

Comme le marché national est insuffisant (l'aménagement du réseau ferroviaire étant en voie de finalisation), des marchés sont recherchés à l'étranger. L'Europe toute puissante de la seconde moitié du 19^{ème} siècle conquiert et domine le monde.

L'acier wallon s'exporte bien (notamment en Russie); il permet l'équipement des armées, l'établissement du chemin de fer et la construction d'ouvrages d'art dans les colonies.

À l'aube du 20^{ème} siècle, les expositions universelles ou internationales de Liège (1905), Bruxelles (1910) et Charleroi (1911) symbolisent le triomphe de l'industrie et de ses nouvelles technologies. Peu s'en doutent alors, elles sont aussi le chant du cygne de la bourgeoisie capitaliste née avec la première révolution industrielle,

et dont le cataclysme de la première guerre mondiale ruinerait définitivement la superbe.

Au lendemain de l'Armistice, la situation de l'industrie – et notamment de la sidérurgie – est catastrophique. Certes, loin de la ligne de front, les installations sidérurgiques n'ont pas souffert des combats. Cependant, dès 1914, l'occupant soit en démonte en grande partie les outils pour les ramener en Allemagne et les y utiliser, soit les sabote au moment de sa retraite.

Ce désastre offre aux sidérurgistes wallons l'opportunité de rééquiper leurs usines. Les années 1920 sont mises à profit pour moderniser et complètement réorganiser les halls de production et les ateliers. Du matériel neuf et entièrement électrifié est acheté (aux États-Unis notamment).

À l'aube des années 1930, la sidérurgie dispose d'un outil moderne et performant, alimenté par les charbonnages liégeois, hainuyers et campinois. Le minerai provient de l'étranger (de plus en plus de Suède), via le port d'Anvers et le canal Albert.

L'instabilité internationale qui prévaut à partir des années 1935-1936 est bénéfique à la sidérurgie. Après la reconstruction, la modernisation des chemins de fer (électrification), la construction navale et l'industrie automobile, c'est au tour des grands programmes de réarmement de la dynamiser.

Depuis la Seconde Guerre mondiale

Les Trente Glorieuses

La blitzkrieg du printemps 1940 épargne les infrastructures industrielles des bassins liégeois et hainuyers. De manière à préserver les travailleurs du chômage et de la déportation pour travail obligatoire, la sidérurgie fonctionne au ralenti durant toute

l'occupation. Après la Libération, elle redémarre de manière à fournir les grandes quantités d'acier que la reconstruction nécessite.

Tout au long des années 1950, la consommation d'acier repart à la hausse. Le réarmement rendu nécessaire par la guerre froide, la guerre de Corée, la consommation de masse (l'adoption en Europe de l'American Way of Life) et surtout l'automobile en sont les raisons principales. L'Atomium, monument phare de l'Exposition universelle de Bruxelles (1958) représentant un cristal de fer, en est un peu le symbole.

Fondée en 1951, la Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier (CECA) se donne notamment pour objectif d'encourager l'industrie lourde en Europe. Si les charbonnages sont fermés les uns à la suite des autres durant les années 1950-1970, la sidérurgie reste l'une des principales activités économiques du pays. Les producteurs s'associent pour rationaliser leurs activités et consolider leur position sur les marchés internationaux.

Cependant, la seconde guerre mondiale s'est montrée bien moins dévastatrice que la première envers l'outil sidérurgique. Le peu de dommages qu'il a subi n'a pas incité à sa modernisation. Beaucoup d'usines continuent à fonctionner avec des infrastructures qui remontent parfois aux années 1930. Dans le même temps, les pays vaincus (l'Allemagne et le Japon) reconstruisent des infrastructures sidérurgiques plus performantes et proposent des produits à meilleurs coûts. La sidérurgie s'implante aussi dans des pays où elle n'était pas présente avant 1940 (Turquie, Brésil). Certes, les aciers n'y sont pas toujours d'aussi bonne qualité, mais leur prix de revient y est bien inférieur.

Le développement à l'étranger (au Japon pour commencer) de la sidérurgie dite « maritime » permet de réduire la manutention des matières premières et des produits, et donc d'abaisser les coûts de production. La Wallonie ne bénéficiant pas d'une ouverture sur la mer, sa compétitivité s'en trouve handicapée.

À partir des années 1960, industriels, hommes politiques et syndicalistes collaborent pour trouver des solutions propres à maintenir la compétitivité de la sidérurgie. Jusqu'alors, celle-ci est entièrement implantée en Wallonie (quoique contrôlée par la finance bruxelloise). En 1962, une usine sidérurgique maritime (Sidmar) est fondée aux abords de Gand. Dans le même temps, un énorme complexe sidérurgique (Chertal) est mis en chantier au Nord de Liège.

La crise

À l'aube des années 1970, la sidérurgie en Wallonie est surtout établie dans les bassins liégeois et hainuyer, et dans une moindre mesure dans le Brabant wallon et en Gaume. Elle est alors principalement représentée par la SA Cockerill Ougrée Providence & Espérance-Longdoz, la SA Métallurgique Hainaut-Sambre, la SA des Forges de Thy-Marcinelle et Monceau, la SA Gustave Boël, la SA des Forges de Clabecq, la Fabrique de Fer de Charleroi,

les usines Henricot à Court-Saint-Etienne et la SA Minière et Métallurgique de Rodange-Athus.

Lorsqu'éclate la crise de 1973, la hausse du prix du pétrole entraîne celle des produits sidérurgiques. Leur consommation chute. Dans le même temps, et depuis quelques années déjà, l'industrie automobile utilise de plus en plus les matières plastiques et la construction, le béton. Les sidérurgistes européens se livrent une très forte concurrence, d'autant plus que de nouveaux pays deviennent producteurs (Iran, Inde, etc.).

En 1977, le gouvernement belge commande au cabinet de consultance en management McKinsey & Co un rapport sur la situation de la sidérurgie nationale. Au début de l'année suivante, sur base de ce document, un sévère programme de redressement est élaboré. Il préconise la suppression des outils peu rentables ou trop vétustes et le maintien des installations les plus récentes. Il conseille d'investir dans des infrastructures plus modernes. Il prévoit aussi la liquidation de plusieurs milliers d'emplois.

La mondialisation

En 1981, les sociétés des bassins sidérurgiques liégeois et carolorégiens fusionnent pour former Cockerill Sambre, qui devient de la sorte le plus grand groupe industriel du pays. La Région wallonne en est le premier actionnaire.

Début 1988, l'homme d'affaires français Jean Gandois (délégué du Gouvernement auprès dès 1984) prend la présidence du conseil d'administration de Cockerill Sambre. Philippe Delaunois en devient l'administrateur délégué. L'entreprise est restructurée en profondeur, notamment en intégrant Phœnix Works (tôle galvanisée) et en faisant l'acquisition, en 1990, d'Eko Stahl GmbH, une usine sidérurgique allemande établie à Eisenhüttenstadt. De la sorte, les activités de Cockerill Sambre se sont diversifiées (ferblanterie, électro-galvanisation, tôles peintes ou plastifiées, etc.), et sa clientèle aussi par la même occasion (industries automobile et de l'électroménager, secteur de la construction).

Une alliance stratégique avec un grand leader de la sidérurgie européenne est envisagée dès 1997. Elle intervient deux ans plus tard avec la société française Usinor, mais elle est de courte durée. En 2001, Usinor fusionne à son tour avec le sidérurgiste espagnol Aceralia et le sidérurgiste luxembourgeois Arbed (Aciéries Réunies de Burbach-Eich-Dudelange). Ensemble, ils forment Arcelor, qui devient ipso facto le premier groupe sidérurgique au monde. Enfin, en 2006, Arcelor fusionne à son tour avec la société sidérurgique indienne Mittal Steel pour constituer ArcelorMittal, leader mondial de la production et de la transformation de l'acier.

En guise de conclusion...

Quel avenir la sidérurgie a-t-elle en Wallonie ? Bien malin qui peut, aujourd'hui, répondre à cette question.



Haut fourniste mesurant la température de la fonte sur le plancher de coulée du haut fourneau B Cockerill à Ougrée, novembre 2007 © Ph. Tomsin

Depuis la fin de la guerre froide (1991), les besoins ont considérablement changé et l'économie a subi de profondes modifications. Les nouvelles technologies de l'information et de la communication aidant, les marchés – des matières premières aux produits finis – ont été internationalisés. La recherche du profit et de la rentabilité est devenue obsessionnelle. Les sociétés sidérurgiques nationales, aux dimensions encore modestes et au pouvoir décisionnel proche de l'outil, sont devenues des composantes, parmi d'autres, d'immenses conglomerats industriels dirigés depuis d'autres continents. Le développement économique de certains pays (Chine, Inde, Brésil), surtout après 2000, donne au monde, chaque jour davantage, d'autres « centres de gravité » économiques. En point d'orgue, la crise financière de l'automne 2008 a occasionné le ralentissement des activités sur certains sites sidérurgiques, voire leur cessation temporaire.

Par ailleurs, et dans le même laps de temps, une prise de conscience des ressources limitées de la planète, le rejet croissant du consumérisme effréné et la condamnation grandissante du principe d'obsolescence programmée (né avec la deuxième révolution industrielle et consacré par la troisième) sont autant de facteurs qui influencent également la demande en produits sidérurgiques.

La Wallonie jouit d'une longue tradition en matière de sidérurgie. Elle bénéficie d'un savoir-faire séculaire dont elle peut légitimement être fière. Peut-être son avenir dépendra-t-il aussi de la manière dont les femmes et les hommes qui y vivent s'en souviendront. Comme le disait le philosophe et historien français Ernest Renan, ce qui constitue une nation, ce n'est pas de parler une même langue ou d'appartenir à un groupe ethnographique commun, mais c'est d'avoir fait ensemble de grandes choses dans le passé et de vouloir continuer à en faire dans l'avenir.

Orientation bibliographique

- BIRAT J.-P. (2004), « Alternative ways of making steel: Retrospective and prospective... », *Revue de Métallurgie*, 11, p. 937-955.
- BONENFANT P.-P. (1983), « Les origines de la sidérurgie en Entre-Sambre-et-Meuse », *Actes du colloque Francqui (28-29 décembre 1980)*, Bruxelles, p. 235-241.
- BONENFANT P.-P., DEFOSSÉ P. (1994), « Les recherches paléosidérurgiques en Belgique: l'exemple de la forêt de Soignes au Sud-Est de Bruxelles », in MANGIN M. (édit.), *La sidérurgie ancienne de l'Est de la France dans son contexte européen, actes du colloque de Besançon, 10-13 novembre 1993*, Annales littéraires de l'Université de Besançon, 536, p. 269-273.
- FELTZ CL., INCOURT A.-Fr. (1995), *Itinéraire de la sidérurgie du XVIe au XXe siècle en Sud-Ardenne et Gaume. 128 km d'archéologie industrielle de Habay à Longwy*, coll. Hommes et Paysages, 26, s.l. [Bruxelles].
- FRAIKIN J. (2002), « La forge en Wallonie sous l'Ancien Régime », in Société des Études Euro-Asiatiques (édit.), *La forge et le forgeron. Pratique et croyances*, I, Paris, p. 207-220.
- GIMPEL J. (1975), *La révolution industrielle du Moyen Âge*, Paris, v. part. p. 37-48.
- HALLEUX R. (2002), *Cockerill. Deux siècles de technologie*, Liège.
- HANNICK P., MULLER J.-Cl. (édit.) (1999), *Marcel Bourguignon (1902-1971). L'ère du fer en Luxembourg (XVe-XIXe siècles). Études relatives à l'ancienne sidérurgie et à d'autres industries au Luxembourg*, Luxembourg, Arlon.
- HANSOTTE G. (1980), *La métallurgie et le commerce international du fer dans les Pays-Bas autrichiens et la Principauté de Liège pendant la seconde moitié du XVIIIe siècle*, coll. Histoire quantitative et développement de la Belgique, II(3), Bruxelles.
- HOUBRECHTS G., PETIT Fr. (2004), « Évolution des techniques sidérurgiques pré-industrielles et aperçu des critères de localisation de la métallurgie en 'Terre de Durbuy' », *Terre de Durbuy*, 89, p. 3-29.
- HOUBRECHTS G., WEBER J.-P. (2007), « La sidérurgie proto-industrielle dans le bassin de la Lienne », *De la Meuse à l'Ardenne*, 39, p. 35-63.
- LEBOUTTE R. (1984), *La grosse forge wallonne (du XVe au XVIIIe siècle)*, Liège.
- LEBOUTTE R. (2004), « L'industrie sidérurgique belge et ses réseaux dans les années 1950 », in DUMOULIN M. (édit.), *Réseaux économiques et construction européenne. Economic Networks and European Integration*, Bruxelles, p. 163-187.
- LEBRUN P., BRUWIER M., DHONDT J., HENSOTTE G. (1979), *Essai sur la révolution industrielle en Belgique. 1770-1847*, coll. Histoire Quantitative et Développement de la Belgique, II(1), Bruxelles, v. part. p. 261-290.
- PASQUASY Fr. (2005), *Le haut-fourneau au pays de Liège*, Liège.
- PASQUASY Fr. (2007), *L'affinage de la fonte au pays de Liège du XIVe siècle à 1863*, Liège.
- SOETE A. (1995), « De Cockerill à Bessemer: l'industrie métallurgique lourde », in VAN DER HERTEN B., ORIS M., ROEGIERS J. (dir.), *La Belgique industrielle en 1850. Deux cents images d'un monde nouveau*, s.l., p. 145-175.
- WEBER J.-P. (1987), « Fouille du haut fourneau de Marsolle (commune de Saint-Hubert) », *Archæologia Belgica*, 3, p. 271-276.

Les métamorphoses de la sidérurgie

Michel Capron

Chercheur retraité de la Faculté Ouverte de Politique Economique et Sociale
(FOPES - Université de Louvain)



En l'espace d'un demi-siècle, entre les années 1960 et 2010, le constat d'une véritable métamorphose du paysage sidérurgique en Wallonie s'impose¹. Dans les années 1960, au moment même où la production sidérurgique apparaissait comme un symbole de la puissance industrielle d'un Etat ou d'une région, la Wallonie comptait un nombre important d'entreprises sidérurgiques². Celles-ci produisaient, au début des années 1970, une majorité de produits plats (55%), essentiellement dans le bassin liégeois et une forte minorité de produits longs (40%), surtout dans le bassin de Charleroi. Si les produits étaient de qualité, leur aval était peu diversifié (Phenix Works produisait des aciers revêtus et Jemappes des produits galvanisés) et le taux de production d'aciers inoxydables et spéciaux était faible. Les entreprises étaient contrôlées par des holdings belges, au siège social à Bruxelles (la Société Générale de Belgique, le groupe Bruxelles-Lambert) ou par un actionariat familial (Forges de Clabecq, Usine G. Boël, Ets. Henricot et Jadot, Laminoirs de Jemappes). L'objectif premier était la qualité du produit, même si celui-ci n'était pas particulièrement élaboré, la commercialisation venant en second lieu, dans une logique d'industriels et d'ingénieurs.

L'innovation technologique était cependant faible, les premières coulées continues ne faisant leur apparition qu'au début des années 1970. Enfin, l'industrie sidérurgique était une grande pourvoyeuse d'emplois : en 1972, elle comptait 49.842 ouvriers et 9.738 employés et cadres dont la grande majorité en Wallonie³. Les conditions de travail étaient pénibles (chaleur, bruit, poussière, odeurs) et risquées (de nombreux accidents dus à des brûlures, chutes ou asphyxies). Toutefois, l'ouvrier sidérurgiste, du premier lamineur au simple manoeuvre, était fier d'un métier qui, dans le monde ouvrier, lui valait une considération sociale certaine.

La situation au cours de la première décennie du 21^{ème} siècle révèle à tous égards une métamorphose du secteur en Wallonie. Au fil des crises successives, des fusions, des restructurations et fermetures, il ne subsiste en Wallonie, en 2011, qu'un nombre restreint d'entreprises d'une certaine importance, devenues toutes des filiales de groupes multinationaux étrangers. Les usines du bassin liégeois sont contrôlées par ArcelorMittal, tout comme Industeel (la Fafer) et

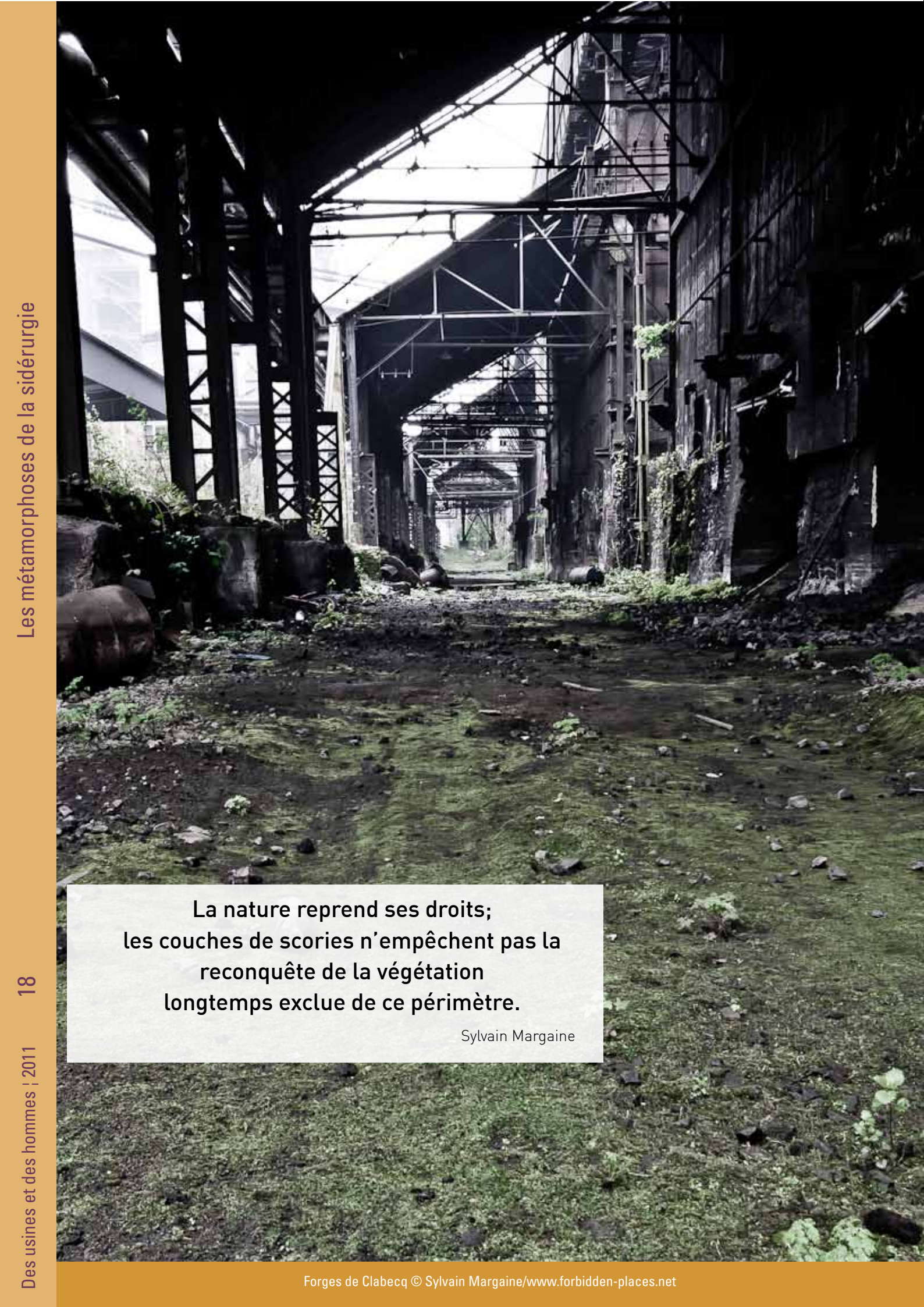
Carinox (l'extension de Carlam⁴ pour le laminage de l'innox) à Charleroi, la joint-venture SIF (Steel Invest and Finance) entre le groupe italo-suisse Duferco et le russe Novolipetsk Steel (NLMK) contrôle les usines de Carsid (à Marcinelle), Duferco La Louvière, Duferco Clabecq et les centres de service acier de Jemappes et Manage⁵, les groupes italiens Riva et Beltrame contrôlent, le premier Thy-Marcinelle et le second les Laminoirs du Ruau. Les types de produits finis et les processus de production ont évolué. D'une part, seuls Duferco La Louvière (en partie), Thy-Marcinelle et les Laminoirs du Ruau produisent des quantités relativement faibles de produits longs (du fil machine et des ronds à béton). Les usines liégeoises produisent des produits plats, sous forme de bobines ou de tôles fines, laminés à chaud et à froid puis revêtus (par électro-zingage, peinture ou prélaquage notamment), Industeel et Clabecq produisent des tôles fortes /ou des aciers spéciaux et Carinox (devenu Aperam⁶) des produits plats inoxydables. D'autre part, la valeur ajoutée des produits finis s'est considérablement accrue : tôles fines pour le secteur automobile, tôles revêtues sophistiquées à haute résistance et grande flexibilité, essais de revêtement des produits sous vide (le projet Arceo à Liège).

Par ailleurs, le processus de production lui-même est devenu plus compact depuis la généralisation de coulées continues performantes, de hauts-fourneaux et de laminoirs de plus grande capacité, d'une informatisation et d'une automatisation généralisées des processus. Enfin, le coût social de cette métamorphose a été énorme : il ne reste plus guère que quelque 9.000 sidérurgistes en Wallonie et, à l'heure actuelle, il est impossible de prévoir si ce nombre pourra être maintenu. En outre, le métier lui-même a évolué : ce sont des compétences techniques pointues qui sont exigées des opérateurs, le métier est devenu un emploi et la considération sociale dont jouissait le sidérurgiste s'est évaporée dans un monde ouvrier lui-même en perte d'identité.

Fusions et luttes de pouvoir dans les années 1970

Dès le début des années 1970, les principaux groupes financiers se lancent dans différentes opérations de fusion et de contrôle de plusieurs entreprises sidérurgiques. Ainsi, après avoir absorbé Ougrée-Marihaye et Ferblatil en 1955, Cockerill, devenu

Dans cet article, nous nous proposons de parcourir succinctement les principales étapes constitutives de cette métamorphose, depuis les luttes de pouvoir entre groupes financiers au début des années 1970 jusqu'à la situation actuelle, en passant par les différentes modalités de l'intervention des pouvoirs publics, les rationalisations successives et la multinationalisation du secteur. Il est évidemment impossible en quelques pages de présenter le détail des mutations qui se sont opérées. Les lecteurs intéressés trouveront en note des références leur fournissant des indications plus détaillées sur les différents thèmes abordés.



**La nature reprend ses droits;
les couches de scories n'empêchent pas la
reconquête de la végétation
longtemps exclue de ce périmètre.**

Sylvain Margaine

Cockerill-Ougrée-Providence après l'absorption des Forges de La Providence en 1966, prend le contrôle d'Espérance-Longdoz puis de Phenix Works en 1970. L'entreprise prend le nom de Cockerill, sous le contrôle de la Société Générale de Belgique. A Charleroi, Albert Frère, propriétaire des Ets. Frère-Bourgeois, s'allie au groupe Cobepa pour créer en 1973 le Triangle de Charleroi (regroupant Hainaut-Sambre, Thy-Marcinelle-Monceau et les Laminoirs du Ruau) sous le contrôle de la Financière du Ruau où les deux groupes se partagent le pouvoir. Les Forges de Clabecq sont l'enjeu d'une lutte puis d'un partage de pouvoir entre les groupes Frère-Cobepa d'une part et Boël-Bruxelles Lambert d'autre part. En mars 1973, la Métallurgique et Minière de Rodange-Athus (MMRA) résulte de l'absorption de la division Athus de Cockerill par la Métallurgique et Minière de Rodange, avec un contrôle paritaire exercé par Bruxelles Lambert et Cockerill.

Au début de 1974, la sidérurgie en Wallonie comprendra pour l'essentiel une triple constellation. D'une part, la Société Générale de Belgique réunit en Cockerill l'ensemble de la sidérurgie liégeoise, avec deux lignes à chaud (Seraing et Chertal) et la sidérurgie à froid (Phenix Works, Ferblatit, Tolmatil). A Charleroi, l'association Frère-Cobepa contrôle le Triangle, tandis que La Providence est intégrée dans Cockerill. Restent ceux que l'on appellera par la suite les « indépendants » (parce qu'ils refuseront l'intervention des pouvoirs publics), à savoir le groupe Boël qui contrôle les Usines G. Boël et la Fafer et les Forges de Clabecq. La crise qui frappera la sidérurgie en Wallonie dès la fin de 1974⁷ va renforcer une intervention des pouvoirs publics nationaux déjà actifs dans le secteur, notamment via une instance de concertation, le CCPS.

L'intervention des pouvoirs publics

La première Conférence Nationale de la Sidérurgie décide, le 21 novembre 1966, de créer un organe tripartite (gouvernement, groupement des hauts-fourneaux, organisations syndicales) de concertation, le Comité de Concertation de la Politique Sidérurgique (CCPS)⁸ en réponse aux demandes patronales d'aides publiques pour alléger le poids des investissements ainsi qu'aux requêtes syndicales face aux risques de surcapacités et de fermetures d'outils. Cet organe aurait dû pouvoir assurer la restructuration de la sidérurgie belge à partir d'un plan global d'investissements, ainsi que le reclassement du personnel excédentaire et une éventuelle reconversion régionale. Dans les faits, si le CCPS a pu intervenir dans certaines des opérations précitées, il n'a pas réussi à s'imposer face aux holdings et disparaîtra en 1975. Les holdings ne parvenant plus à maîtriser l'endettement croissant des entreprises sidérurgiques, la Conférence nationale de la sidérurgie du 5 mars 1977 charge le bureau McKinsey d'un audit du secteur. Les accords d'Hanzinelle (mars 1978), conclus en dehors des organisations syndicales entre gouvernement et holdings, redessinent le paysage sidérurgique belge autour de trois pôles : Arbed-Sidmar-Triangle de Charleroi, Cockerill et les « indépendants ». En avril 1978 le rapport McKinsey propose des réductions

de capacités de production par la fermeture d'outils obsolètes, le recentrage de la production sur les outils les plus performants et 645 millions € d'investissements d'accroissement de productivité. Le gouvernement prend à son compte les recommandations de McKinsey et élabore le Plan Claes, promulgué le 23 novembre 1978, qui instaure en son volet industriel un Comité National de Planification et de Contrôle (CNPC) de la sidérurgie chargé de décider de l'opportunité de la mise en œuvre des investissements proposés. Son volet financier inaugure une association entre les pouvoirs publics et les actionnaires privés stables (APS), c.à.d. les holdings. L'Etat prend des participations dans Cockerill et le Triangle, mais les groupes privés gardent le contrôle de la gestion des entreprises. Vu la persistance de la mauvaise conjoncture, l'Etat doit combler les déficits qui s'accumulent, tandis que la Commission Européenne imposera des restrictions de production puis, progressivement, un contrôle plus strict sur les aides publiques au secteur.

Le second Plan Claes (mai 1981) reconstitue les fonds propres de la nouvelle entreprise issue de la fusion entre Cockerill et Hainaut-Sambre (qui coiffe le Triangle de Charleroi qui s'est adjoint La Providence rachetée à Cockerill en 1979) et dénommée Cockerill Sambre (CS), née officiellement le 26 juin 1981⁹, dont les pouvoirs publics détiennent 81,44% du capital et dont les Ets. Frère-Bourgeois Commerciale assurent la commercialisation des produits. Les interventions financières des pouvoirs publics ne suffisent toutefois pas à rétablir la rentabilité de CS, malgré le plan de restructuration de M. Vandestruck (1982), si bien que le gouvernement se résout à confier au français Jean Gandois la mission de proposer des solutions pour assurer l'avenir industriel et financier de CS¹⁰. Le schéma industriel et le montage financier élaborés par ce dernier sont avalisés par le gouvernement Martens V le 26 juillet 1983. Entre 1985 et 1987, le Plan Lévy ne parvient toutefois pas, malgré une restructuration sévère¹¹, à rapprocher CS de l'équilibre. C'est pourquoi J. Gandois est nommé président de CS le 16 janvier 1987 pour superviser la stratégie de CS et défendre ses intérêts au niveau international, tandis que Ph. Delaunois est chargé de la gestion quotidienne.

En deux années et en bénéficiant d'une conjoncture favorable, J. Gandois parvient à réorganiser CS et à inaugurer le retour aux bénéfices. Au plan industriel, il restructure la production sur deux lignes de production à chaud de produits plats (Chertal et Carlam) et développe le revêtement en aval dans la sidérurgie à froid (Phenix Works, Tolmatil, Ferblatit, Jemeppe). Parallèlement il organise l'abandon progressif de la production des produits longs¹² et finalise par un accord social de juin 1987 les réductions d'emplois prévues¹³. Le rétablissement de CS n'a toutefois pu se réaliser qu'au prix d'un financement public considérable d'au moins 2,5 milliards €. Vu les tensions communautaires qu'il a suscitées, il a fallu assurer un « traitement équivalent » en faveur de la sidérurgie en Flandre et des sidérurgistes indépendants¹⁴. Auparavant cependant, le gouvernement national avait inauguré en 1980 une politique d'appui aux « secteurs nationaux »¹⁵ (dont la sidérurgie) pour en assurer le financement et la couverture des charges

du passé. Cette politique des secteurs nationaux sera entièrement régionalisée en 1990 et la gestion des participations publiques dans la sidérurgie wallonne (y compris au niveau des Investis) sera transférée en 1991 à la Société Wallonne pour la Sidérurgie (SWS), filiale spécialisée de la Société Régionale d'Investissement de Wallonie (SRIW). Les pouvoirs publics régionaux n'interviennent pas dans la gestion de CS, laissée aux mains du duo Gandois-Delaunois. Toutefois, en 1990, ils bloquent le projet de fusion CS-Arbed porté par J. Gandois. Celui-ci s'est alors appliqué à réorganiser la production et à moderniser les outils, notamment en vue d'accroître les capacités de production en produits revêtus pour le secteur automobile.

Après l'échec de tentatives de diversification (dans l'équipement automobile, l'informatique et la gestion de l'environnement), J. Gandois s'est attaché à développer les capacités de production de CS par la reprise et la modernisation du sidérurgiste est-allemand Eko Stahl en 1995 et en se recentrant sur les métiers de base de CS en sidérurgie intégrée. Ainsi, deux plans triennaux d'investissement ont permis notamment d'accroître les lignes de revêtement, de créer Eurogal (galvanisation) et CS Tailored Blanks (découpe et soudure de flans pour l'automobile) et d'accroître les capacités de la coulée continue de Chertal à Liège; à Charleroi il y a eu une nouvelle coulée continue et le démarrage de l'aciérie électrique à Marcinelle et le renforcement des capacités de Carlam (laminage d'inox). Par ailleurs, CS dispose d'un réseau de distribution performant. La Région wallonne détient, en 1997, 78,77% du capital de CS qui accroît ainsi ses performances et sa productivité, ce qui implique cependant une réduction régulière de l'emploi¹⁶.

Par ailleurs, les pouvoirs publics sont entrés dès 1985 dans le capital des Forges de Clabecq dont les erreurs de gestion de la direction et un endettement excessif mènent, après une première alerte en 1992, à la prise de contrôle début 1996 par la SWS qui, malgré une recapitalisation en juin, est contrainte de déposer le bilan fin 1996. La faillite est cependant évitée par une procédure de « faillite-relance » début 1997, une situation qui a donné lieu à un conflit social majeur¹⁷. Par contre, le groupe Boël a toujours refusé l'intervention des pouvoirs publics mais, si la Fafer se développe dans des produits spécifiques (tôles fortes, inox et aciers spéciaux), les Usines G. Boël entrent dans un marasme industriel, financier et social dès 1992, connaissent un endettement croissant et appliquent des plans de restructuration induisant quelque 1.000 pertes d'emplois entre 1992 et 1994, qui ne suffiront cependant pas à rétablir la rentabilité de l'entreprise. Une table Ronde sur l'acier wallon en février 1996 ne parvient pas à réaliser le regroupement des entreprises wallonnes, le groupe Boël refusant toute prise de contrôle publique et donc toute synergie avec CS et les Forges de Clabecq.

Dès lors, tout en détenant le contrôle de la majorité de la sidérurgie wallonne, les pouvoirs publics régionaux échouent à en assurer seuls le développement industriel et financier, étant donné à la fois leurs propres limites financières et les contraintes de la Commission européenne. Dès 1997, les principales entreprises sidérurgiques en Wallonie vont progressivement passer

sous le contrôle de groupes étrangers et les pouvoirs publics régionaux verront leur influence décliner très sensiblement.

La dépendance par rapport aux groupes étrangers

A partir de 1997 les principales entreprises sidérurgiques wallonnes passeront progressivement sous pavillon étranger, ce qui les sortira de situations économiques et financières catastrophiques (Forges de Clabecq et Usines G. Boël) ou sera justifié par une alliance destinée à accroître les capacités de production au niveau européen (Cockerill Sambre). Nous évoquerons ici les différentes reprises dans leur ordre chronologique¹⁸.

Le 28 février 1997 est signée la convention de partenariat entre les Usines G. Boël (UGB) et le sidérurgiste néerlandais Hoogovens qui contrôlent à parité UGB et la Fabrique de Fer de Maubeuge. La restructuration d'UGB (devenu H-UGB) s'opère via divers financements. Hoogovens prend la direction de la gestion et amorce un programme d'investissements de 62,5 millions € pour améliorer la qualité des produits plats laminés à chaud et à froid et le fonctionnement du four électrique (dédié à la production de fil machine), réorganise H-UGB en fonction de critères de rentabilité, de flexibilité et de polyvalence. Cette nouvelle culture d'entreprise est mal accueillie par les travailleurs, d'où de multiples conflits sociaux. Par ailleurs, en octobre 1997, le groupe français Usinor rachète à H-UGB la Fafer à Charleroi. Les Forges de Clabecq seront reprises le 25 novembre 1997 par le trader italo-suisse Duferco, devenu producteur d'acier par des rachats successifs d'entreprises en difficulté, et deviennent Duferco Clabecq, où la SWS conserve une participation minoritaire. Le groupe Duferco investit 44,6 millions € pour l'aciérie et le laminoir et réorganise le système de production.

Quant à CS, J. Gandois voit son avenir à moyen terme dans une alliance avec un des leaders au niveau européen. C'est ainsi qu'après de longues tractations est signée le 1er décembre 1998 une convention de partenariat entre le groupe français Usinor et la SWS¹⁹, actionnaire majoritaire de CS. Usinor reprend 53,77% du capital de CS²⁰ pour 644,5 millions € et développe pour CS un plan stratégique. Celui-ci porte sur 268 millions € d'investissements destinés à renforcer la ligne à chaud (une nouvelle coulée continue pour Chertal) et les laminoirs à froid à Liège et les capacités de Carlam et à installer un nouveau four à la Fafer (Usinor Industeel) à Charleroi. Ces investissements ont été confirmés en mai 2000, mais on pressent déjà un double mouvement. D'une part, Usinor veut entrer dans une alliance plus vaste pour s'assurer la première place mondiale; d'autre part, plusieurs signes indiquent sa volonté de se dégager de la phase à chaud à Charleroi pour ne garder que Carlam et Industeel.

Pendant ce temps, le destin de H-UGB se joue à La Louvière : fin 1998 sa situation se dégrade au point que la direction se voit obligée de déposer une requête en concordat acceptée par le tribunal de commerce de Mons qui lui accorde un sursis jusque mars 1999.

Finalement, la reprise de H-UGB est réalisée par Duferco qui, avec le soutien de la SWS, dépose un plan de reprise et de redressement finalisé le 10 juin 1999. En août 2000 Duferco présente un plan d'investissement et de financement de 388,8 millions € pour Duferco La Louvière après s'être adjoint deux centres de service acier à Jemappes et Manage.

Le projet de fusion entre les groupes Usinor, Arbed et Aceralia (Espagne) est rendu public, sous le nom de Newco, le 19 février 2001. Le nouveau groupe dénommé ensuite Arcelor est coté en Bourse le 18 février 2002 et devient le premier groupe mondial avec une production de 45 millions de tonnes d'acier²¹. Cette fusion induit un certain nombre de conséquences pour les activités et le personnel de CS. Le premier effet concerne la phase à chaud de CS à Marcinelle qui est jugée excédentaire. Sa reprise par Duferco en octobre 2001 assure cependant sa survie. Elle devient Carsid S.A. qui comprend outre la filière intégrée classique également la filière électrique. La première fournit des brames à Duferco Clabecq²², la seconde des brames à CS et le surplus éventuel à Clabecq ou La Louvière. Le « système » Duferco est complété par le rachat à Arcelor en décembre 2002 de deux unités françaises de revêtement. Par après, Carsid alimentera en brames les laminoirs de Clabecq et la Louvière (suite à un accord avec Arcelor) dont le laminoir à froid produira des tôles, revêtues dans les filiales françaises.

A partir de la création d'Arcelor qui entend jouer un rôle au plan mondial, y compris face aux sidérurgies émergentes (Chine, Brésil, Inde, Mexique notamment), CS perd en importance au sein du nouveau groupe, d'autant que la Sogepa voit sa participation se diluer²³. En outre, en 2002, si Arcelor occupe 7.700 travailleurs chez CS S.A. et ses filiales à Liège et 1.700 à Charleroi, le Plan Delta prévoit, à Liège, une perte progressive de 2.600 emplois car, comparé aux sites maritimes (Sidmar, Dunkerque, Fos s/Mer, Avilès) CS est un des 4 sites continentaux (avec Florange, Brême et Eko Stahl) aux coûts de production trop élevés, avec une productivité et une rentabilité trop faibles. Arcelor décide donc de geler les investissements dans les phases à chaud de ces sites. Etant donné les

surcapacités en produits plats, la direction décide, début 2003, de fermer la majorité des phases à chaud des sites continenaux et prévoit la fermeture des haut fourneau B (Ougrée) et haut fourneau 6 (Seraing) ainsi que de Chertal à l'horizon 2005-2006, malgré une vive opposition des organisations syndicales²⁴, appuyées par le gouvernement wallon. Si Arcelor consent à négocier un plan social, confirme son soutien à la sidérurgie à froid à Liège et annonce la création à Charleroi d'une aciérie électrique et d'une coulée continue (le projet Carinox) pour l'inox en amont de Carlam, il maintient sa décision tout en l'étalant entre 2005 et 2009²⁵. Par ailleurs, il se voit contraint de garder sa division aciers spéciaux (dont Fafer-Industeel) faute d'accord avec un repreneur potentiel, l'allemand Dillinger Hütte.

Malgré ses opérations de restructuration, d'investissements de rationalisation et de politiques d'expansion, le groupe Arcelor n'échappera pas à une attaque de la part du groupe indien Mittal Steel²⁶ qui, à l'issue d'une OPA homérique²⁷, prendra officiellement le contrôle d'Arcelor fin juillet 2006 pour constituer le premier groupe mondial ArcelorMittal.

Au sein de ce groupe, CS est devenu un simple pion utilisé ou mis partiellement au frigo au gré des politiques d'ArcelorMittal (AM) qui vise l'hégémonie en aciers plats carbone et revêtus et en produits longs, sans négliger un pôle inox important.

AM recherche les meilleures performances et une rentabilité élevée et consolide son pouvoir par le rachat de mines de charbon et de fer et par un ensemble d'acquisitions. Dès lors, si la sidérurgie à froid l'intéresse à Liège, la phase à chaud sera sujette à maintes vicissitudes et d'autant plus démunie que la Sogepa ne dispose plus que d'une participation minime au sein du groupe dirigé par Lakshmi Mittal. En 2007-2008, AM profite à fond d'une conjoncture favorable et a donc besoin de toutes ses capacités, d'où la remise en activité du haut fourneau 6 de Seraing.



La récession de fin 2008 frappe cependant durement la sidérurgie liégeoise où toute la phase à chaud est mise à l'arrêt, de même que, pour six mois, trois lignes d'électrozingage et de prélaquage : le chômage économique touche l'ensemble du bassin, déjà éprouvé par des pertes d'emplois successives au cours des années précédentes²⁸.

Comme une certaine reprise se dessine sur le marché de l'acier, AM redémarre en partie le laminoir de Chertal fin novembre 2009, puis remet en activité le haut fourneau B le 12 avril 2010, puis l'ensemble de Chertal, reprenant ainsi quelques centaines de travailleurs ayant migré vers la sidérurgie à froid et procédant à des embauches à durée déterminée moyennant davantage de flexibilité et des efforts pour réaliser 250 millions € d'économies annuelles. Pour sa part, AM investira 110 millions € dans la phase à chaud sans que l'on connaisse la durée de vie du haut fourneau B et étant entendu que le haut fourneau 6 reste à l'arrêt.

Les outils de Charleroi ont également connu des périodes de chômage économique, puis ont fonctionné à 70% de leurs capacités. La Décaperie en aval de Carlam, mise à l'arrêt en janvier 2009 semble cependant vouée à la fermeture en 2010. Par ailleurs, AM a décidé le 25 janvier 2011 de se séparer de la branche inox et aciers spéciaux qui, sous le nom d'Aperam, est depuis lors cotée en bourse, tout en étant contrôlée à 40,8% par la famille Mittal. Cela concerne les quelque 700 travailleurs de l'ex-Carinox.

Les différents sites de Duferco n'ont pas été épargnés par les problèmes. Pour des raisons de financement de ses investissements, Duferco a conclu en décembre 2006 une alliance avec le sidérurgiste russe Novolipetsk Steel (NLMK), avec un contrôle à parité du holding luxembourgeois Steel Invest and Finance (SIF) qui coiffe les sites wallons. En janvier 2008, SIF a décidé de fermer la cokerie de Marchienne vu sa vétusté et une pollution excessive. Dès ce moment, Carsid est alimenté par du coke de NLMK, d'assez piètre qualité. La récession a provoqué la mise à l'arrêt de Carsid le 11 novembre 2008, qui se prolonge toujours à l'heure actuelle. NLMK approvisionne en brames les laminoirs de Clabecq et La Louvière qui ont également connu des périodes de chômage économique.

Un avenir incertain

Les métamorphoses de la sidérurgie en Wallonie ont pu se lire au fil des mutations qui l'ont affectée depuis un demi-siècle. Nombre d'entreprises ont disparu ou ont été absorbées par de plus grandes qui elles-mêmes sont devenues des filiales de groupes étrangers, mondialisation oblige²⁹. Le nombre d'emplois a été divisé par cinq, le métier et les conditions de travail sont soumis aux impératifs de productivité, rentabilité, flexibilité et polyvalence. Les produits, à haute valeur ajoutée, sont nettement plus sophistiqués mais production et vente dépendent de l'évolution conjoncturelle de secteurs comme la construction, l'automobile, l'électroménager et l'emballage, sans compter la vive concurrence des pays émergents. Des groupes multinationaux privés se

sont substitués aux pouvoirs publics, le gouvernement wallon n'a d'influence que chez Duferco au gré des prêts qu'il lui accorde.

La situation actuelle n'augure guère d'un avenir radieux. Il est, au contraire, truffé d'incertitudes, à des degrés divers selon les entreprises. Chez AM Liège, si l'avenir de la phase à chaud n'est pas garanti à terme, la sidérurgie à froid pourrait envisager l'avenir un peu plus sereinement. A Charleroi, Industeel peut se maintenir et Aperam dispose de possibilités au niveau de l'inox. La situation du groupe Duferco est plus problématique. En effet, en vertu de l'accord de décembre 2006, NLMK peut, depuis fin 2010, reprendre l'ensemble des usines. Ce que NLMK vient de négocier récemment via la reprise de l'ensemble du capital de SIF. Or NLMK n'est intéressé que par des filières d'écoulement de ses brames, à savoir les laminoirs de produits plats de Clabecq et La Louvière et par l'aval de cette dernière. Duferco va assurer seul un avenir au four électrique et à la filière de produits longs de La Louvière, en investissant dans leur modernisation voire leur extension. Carsid reste le gros point noir : NLMK ne veut plus assumer ses déficits, ses coûts de production étant trop élevés et, faute de cokerie, on voit mal Carsid subsister seul. Il serait question d'une réhabilitation partielle de la cokerie qui mettrait cependant quelque 20 mois pour devenir opérationnelle. Entretemps, Duferco, qui reste le seul opérateur industriel de Carsid pour le moment, cherche un repreneur pour Carsid d'ici fin 2012, mais vu l'état encore incertain du marché, ce ne sera pas une tâche aisée. En l'absence de repreneur, il faudrait reconverter le site de Carsid via Duferco Diversification dans des activités périphériques à la sidérurgie, encore peu définies, et financer un plan social pour les quelque 1.000 sidérurgistes de Carsid...

Cela étant, l'industrie sidérurgique demeure indéniablement un des éléments majeurs du patrimoine industriel wallon. Durant des siècles elle a forgé la culture industrielle de la région, à l'instar des industries minière, verrière et textile. Le patrimoine immobilier en a gardé peu de traces, puisque la grande majorité des sites a été rasée et leur terrain reconverti pour d'autres activités. Il reste quelques exceptions comme le hall des Ets. Henricot à Court Saint Etienne ou l'espace du train 600 à Marchienne reconvertis en lieux d'activités culturelles. Plusieurs musées ont cependant gardé des traces de cette industrie, qu'il s'agisse d'outils ou d'anciens laminoirs à tôles. C'est notamment le cas de la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie à Liège et du Musée de l'Industrie au Bois du Cazier à Marcinelle.

Les photos d'époque permettent également de maintenir vivace le souvenir de la sidérurgie³⁰. Des documents d'époque se trouvent notamment dans les archives de la Fondation Jacquemotte ou au Carhop.

Il reste que le patrimoine immatériel, les souvenirs et témoignages d'anciens sidérurgistes ou de responsables syndicaux de la sidérurgie devraient inspirer les historiens soucieux de restituer cette part importante de notre patrimoine industriel.

Il serait évidemment plus souhaitable encore que l'un ou l'autre site sidérurgique puisse être conservé tel quel, comme témoin d'une époque qui a vu travailler des milliers de sidérurgistes aux hauts fourneaux, aux aciéries ou aux laminoirs, comme on a pu le réaliser pour l'industrie minière. La sidérurgie a constitué un des axes majeurs de l'activité industrielle en Wallonie. Même si à l'heure



actuelle son avenir est peuplé d'incertitudes, le savoir-faire de ses travailleurs, ingénieurs et chercheurs peut encore être source d'innovations créatrices de produits nouveaux dans le respect de l'environnement. Pour peu que les groupes qui gouvernent les entreprises sidérurgiques en Wallonie se montrent en mesure d'apprécier ces recherches à leur juste valeur

Références

- 1 Pour la période 1960-2000, cf. M. CAPRON, « Les mutations de la grande industrie en Wallonie : le cas de la sidérurgie », in B. FUSULIER (éd.), *L'ouvrier, l'usine et le syndicalisme wallons. Involutions et enjeux (1960-2000)*, Louvain-la-Neuve, Académia-Bruylant, 1999, p. 67-116. C'est au cours de cette période que se sont opérées les principales métamorphoses de la sidérurgie en Wallonie, même si la multinationalisation s'est accentuée par après.
- 2 Citons notamment Cockerill, Espérance-Longdoz, Ferblatil, Phenix Works et les Usines à Tubes de la Meuse dans le bassin liégeois ; les Tôleries Delloye-Mathieu (Marchin) ; Hainaut-Sambre, Thy-Marcinelle-Monceau, les Forges de La Providence, la Fafer, les laminoirs du Ruau et les laminoirs St-Eloi dans le bassin de Charleroi ; les Usines Gustave Boël à La Louvière, les Forges de Clabecq, les laminoirs de Longtain, les Forges et Laminoirs de Jemappes, les Ets. Jadot frères (Beloil), les Usines E. Henricot (Court-St-Etienne) et la MMRA (Athus). De nombreuses entreprises seront soit fermées (par exemple Athus dès 1977), soit intégrées par voie de fusions au cours des années 1980-1990.
- 3 En Flandre, le complexe de sidérurgie maritime de Sidmar à Zelzate devint opérationnel en 1966 et Allegheny-Longdoz à Genk produisait de l'inox depuis 1964, le tout occupant quelque 5.000 travailleurs.
- 4 Le laminoir à larges bandes à chaud de Carlam à Chatelineau a été implanté en 1975 par A. Frère dans le Triangle de Charleroi.
- 5 Très récemment, NLMK a décidé de reprendre l'ensemble du capital de SIF mais se limite, au niveau industriel, à reprendre l'activité produits plats de La Louvière, le laminoir de Duferco Clabecq, les centres de service acier de Jemappes et manage et les sites français de Beautor et Strasbourg qui produisent des tôles revêtues pour l'automobile. Pour sa part, Duferco reprend les activités produits longs de La Louvière et Trebos, ainsi que le four électrique de la Louvière. En outre, Duferco garde le contrôle de Carsid qui n'intéresse plus NLMK.
- 6 Le groupe ArcelorMittal a récemment filialisé cette usine, tout comme l'ensemble de son secteur inox dont la rentabilité restait insatisfaisante aux yeux du groupe.
- 7 Sur la crise et les restructurations de la sidérurgie entre 1975 et 1983, cf. M. CAPRON, « The State, the Regions and Industrial Redevelopment : The Challenge of the Belgian Steel », in Y. MENY and V. WRIGHT (Eds), *The Politics of Steel : Western Europe and the Steel Industry in the Crisis Years (1974 - 1984)*, Berlin-New York, W. De Gruyter, 1987, p. 692-790.
- 8 Sur la création et le fonctionnement du CCPS sous la présidence d'A. Oleffe, cf. P. TILLY, « André Oleffe », Bruxelles, Le Cri Edition, 2009, p. 366-417.
- 9 Pour une analyse détaillée de la création et de l'évolution de Cockerill Sambre cf. M. CAPRON, « Cockerill Sambre, de la fusion à la « privatisation » 1981-1989 », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 1253-1254, 1989 et M. CAPRON, « Cockerill Sambre (1989-1997). Le développement d'une sidérurgie intégrée », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 1719-1720, 2001. Les conséquences économiques, sociales et politiques de la crise dans le bassin sidérurgique liégeois au cours des années 1980 sont analysées par B. FRANCOIS et D. LAPEYRONNIE, « Les deux morts de la Wallonie sidérurgique », Louvain-la-Neuve, Eds. Ciaco, 1990.
- 10 Cf. J. GANDOIS, « Mission acier. Mon aventure belge », Paris-Gembloux, Duculot, 1986.
- 11 En 1984 déjà étaient intervenues plusieurs fermetures : le train à fil de Valfil à Seraing (qui n'a jamais fonctionné), le train 900 à Marchienne et les aciéries de Seraing et de Montignies-sur-Sambre.
- 12 En 1989, le train de laminoirs à chaud 300 de Marcinelle est cédé au groupe italien Riva et prend le nom de Thy-Marcinelle qui fonctionnera avec une aciérie électrique. Des synergies avec l'Arbed assurent pour quelque temps la survie du train 600 à Marchienne qui lamine des produits longs pour le compte d'Arbed. Par ailleurs, les Laminoirs du Ruau seront cédés pour passer sous le contrôle du groupe italien Beltrame.
- 13 Une même production de 4,6 millions de tonnes est assurée par CS en 1982 par 24.437 ouvriers et en 1988 par 13.635 ouvriers. Malgré de multiples combats syndicaux, ces pertes d'emplois significatives n'ont pu être évitées. Prépensions et primes de départ volontaire ont constitué l'essentiel des plans sociaux adoptés dans les différents départements de CS. Les pertes d'emplois ont d'ailleurs affecté toutes les entreprises sidérurgiques, essentiellement en Wallonie et la création des Investis (voir ci-après) n'a jamais réussi à les compenser totalement. L'emploi total du secteur est ainsi passé de 37.200 en 1985 à 29.213 en 1988 et a donc été divisé par deux en l'espace de quelques trente ans.
- 14 Les pouvoirs publics nationaux ont dès lors créé des Investis, structures d'investissement mixtes associant pouvoirs publics et groupes privés en vue de la reconversion ou le développement des régions concernées. Ainsi sont notamment nés en Wallonie Boëlinvest en 1983, puis, par après, Sambrinvest (Charleroi) et Meusinvest (Liège) centrés sur la reconversion des deux bassins sidérurgiques. Cf. B. BAYENET, « Les investis wallons », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 1540-1541, 1996.
- 15 Cf. E. LENTZEN et E. ARCQ, « Les secteurs nationaux », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 938, 1981.
- 16 Entre fin 1989 et fin 1997, le volume de l'emploi chez CS est passé de 13.819 personnes occupées à 9.166 et le Plan « Horizon 2000 » (élaboré en 1997) prévoyait, à cette échéance, une perte supplémentaire de 2.135 emplois.
- 17 Sur l'évolution des Forges de Clabecq et le conflit social, cf. M. CAPRON, « Les Forges de Clabecq. Chronique d'une survie fragile », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 1529-1530, 1996 et M. CAPRON, « La reprise des Forges de Clabecq », FEC-FOPES, décembre 1997.
- 18 L'évolution de ces entreprises durant la période 1997-2002 est présentée in M. CAPRON, « La sidérurgie en Wallonie entre Usinor, Duferco et Arcelor », Courrier hebdomadaire, CRISP, n° 1786- 1787, 2003. Ce document comprend également un petit glossaire de terminologie sidérurgique.
- 19 Le 30 juin 1999, la SWS devient la Sogepa (Société wallonne de gestion et de participations) qui gèrera désormais les actifs sidérurgiques détenus par la Région wallonne.
- 20 En mars 1999, Usinor porte sa participation à 70%, la SWS gardant 25% plus une action, de quoi s'assurer une minorité de blocage.
- 21 L'analyse des groupes en présence, de leurs objectifs et des premières conséquences de la fusion pour la sidérurgie en Wallonie est présentée par M. CAPRON, « Newco ou la fusion Usinor-Arbed-Aceralia », in B. FUSULIER, J. VANDEWATTYNE, C. LOMBA (sld.), *Kaléidoscope d'une modernisation industrielle. Usinor-Cockerill Sambre-Arcelor, Louvain-la-Neuve, Presses Universitaires de Louvain, 2003, p. 193-213.*
- 22 Ce fonctionnement implique l'arrêt de la phase à chaud de Clabecq où ne subsiste que le laminoir à chaud occupant quelque 500 travailleurs et qui sera modernisé.
- 23 Suite à deux échanges de titres successifs, sa participation est d'abord ramenée à 8% du capital d'Usinor puis réduite à 4,29% dans Arcelor.
- 24 Cette question sera débattue au sein du Comité d'entreprise européen d'Arcelor, organe d'information et de consultation constitué en mai 2002 en vue de développer le « dialogue social » entre direction et organisations syndicales du groupe.
- 25 Le haut fourneau 6 de Seraing sera mis à l'arrêt en avril 2005, puis remis en activité en février 2008 avant un nouvel arrêt en novembre 2008. Sa remise en activité avait fait l'objet d'un marchandage de la part d'ArcelorMittal pour l'obtention de quotas CO2 supplémentaires. Cf. B. DENIS, « La relance de la phase à chaud de la sidérurgie liégeoise », La Revue Nouvelle, mai-juin 2008, p. 11-14.
- 26 Mittal Steel est issu de la fusion, en 2004, du groupe indien Ispat et du holding britannique LNM Holdings contrôlés par la famille Mittal. Il est devenu le numéro un mondial après absorption du sidérurgiste américain International Steel Group en 2005.
- 27 Cf. F. GILAIN, « Mittal-Arcelor. Les dessous du bras de fer », Bruxelles, Jourdan Editeur, 2006.
- 28 A la mi-2010, AM n'occupe plus que 4.800 sidérurgistes, soit quelque 3.000 à Liège, 700 chez Carinox et 1.100 chez Industeel
- 29 Ne subsistent finalement qu' AM Liège (phases à chaud et à froid), Industeel, Aperam, les usines de Duferco-NLMK (Carsid, Clabecq, La Louvière, Jemappes et Manage), Thy-Marcinelle, les Laminoirs du Ruau, Segal (filiale de Tata Steel) et Ellwood Steel Belgium (filiale du groupe allemand Georgsmarienhütte).
- 30 C'est notamment le cas de l'ouvrage « Les sidérurgistes », abondamment illustré de photos d'époque, publié en 1985 (avec une réédition augmentée en 1989), aux Archives de Wallonie.

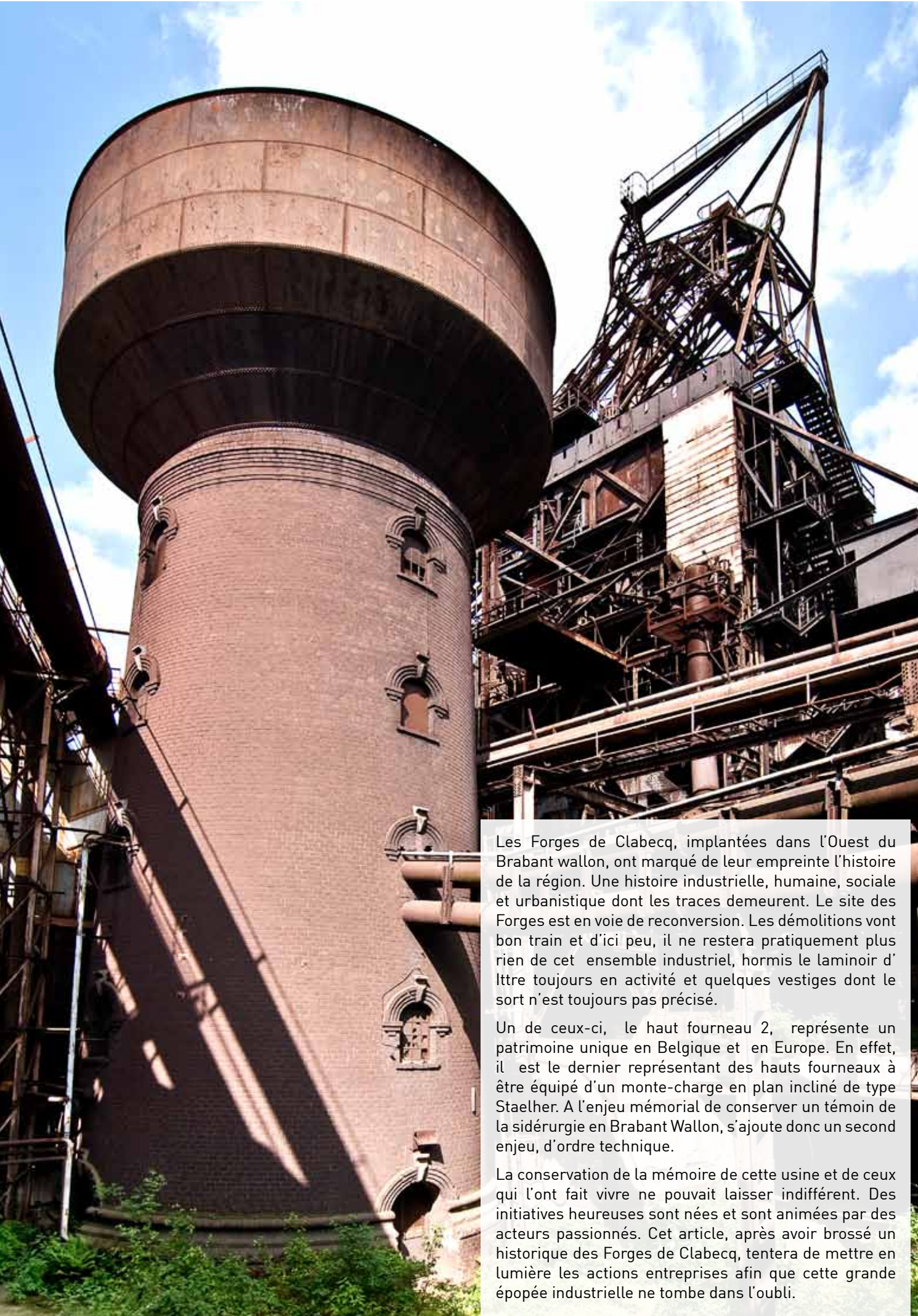
Les Forges de Clabecq, une histoire et un patrimoine

Gilles Durvaux

Enseignant et photographe, licencié en sciences de l'éducation.



Forges de Clabecq - © Sylvain Margaine/www.forbidden-places.net



Les Forges de Clabecq, implantées dans l'Ouest du Brabant wallon, ont marqué de leur empreinte l'histoire de la région. Une histoire industrielle, humaine, sociale et urbanistique dont les traces demeurent. Le site des Forges est en voie de reconversion. Les démolitions vont bon train et d'ici peu, il ne restera pratiquement plus rien de cet ensemble industriel, hormis le laminage d'Iltre toujours en activité et quelques vestiges dont le sort n'est toujours pas précisé.

Un de ceux-ci, le haut fourneau 2, représente un patrimoine unique en Belgique et en Europe. En effet, il est le dernier représentant des hauts fourneaux à être équipé d'un monte-charge en plan incliné de type Staelher. A l'enjeu mémoriel de conserver un témoin de la sidérurgie en Brabant Wallon, s'ajoute donc un second enjeu, d'ordre technique.

La conservation de la mémoire de cette usine et de ceux qui l'ont fait vivre ne pouvait laisser indifférent. Des initiatives heureuses sont nées et sont animées par des acteurs passionnés. Cet article, après avoir brossé un historique des Forges de Clabecq, tentera de mettre en lumière les actions entreprises afin que cette grande épopée industrielle ne tombe dans l'oubli.

Les origines historiques

En vertu d'un octroi qui lui est accordé le 10 juillet 1752 par l'Impératrice Marie Thérèse d'Autriche, le seigneur de Clabecq, vicomte de Flodrop, obtient l'autorisation de reconstruire un ancien moulin à farine sur la Sennette, cours d'eau qui arrose le village de Clabecq.

En 1781, le vicomte de Flodrop loue un terrain tout proche de son moulin à Pierre Van Esschen, marchand et bourgeois de Bruxelles. Celui-ci cherche un emplacement propice pour édifier un moulin à battre le fer, moulin qui doit être entraîné par la force hydraulique. C'est ainsi que naissent les Forges de Clabecq. Notons que, longtemps, les anciens villageois ont surnommé l'usine de Clabecq « El moulin au fier ». Les premières années de ce moulin au fer sont difficiles, en raison de nombreuses oppositions à cet embryon d'industrie. Le 1er août 1786, Pierre Van Esschen obtient de la Chambre des comptes impériale, l'autorisation de continuer son exploitation. Un des arguments avancés par l'intéressé est qu'il occupe dans sa petite usine une trentaine d'ouvriers qui risquent d'être réduits au chômage si l'activité vient à cesser. L'usine, de taille réduite au départ, va se développer au cours des ans et de façon décisive à partir de 1828, lorsque deux propriétaires bruxellois, Nicolas Joseph Warocqué et Edouard Guillaume Goffin, apportent à l'exploitation des capitaux importants. C'est d'ailleurs Goffin qui deviendra le principal propriétaire des Forges de Clabecq.

Le premier laminoir à fer est implanté en 1850 (aujourd'hui nommé « laminoir à profilés »), suivi en 1857 du premier laminoir à tôles. L'usine comportera également une masserie, une fonderie, des fours à puddler, des forges.

Environ 500 ouvriers sont occupés dans cet ensemble.

Les Forges de Clabecq continuent leur développement en installant un laminoir à tôles moyennes, suivi en 1882 d'un laminoir à tôles fortes. Le 11 octobre 1888, l'usine adopte le statut de société anonyme.

L'aventure sidérurgique

Eugène Germeau, ingénieur liégeois prend la direction de l'usine au début du 20ème siècle. Il parvient à convaincre le conseil d'administration d'édifier des nouvelles installations pour produire de l'acier au départ de fonte liquide. Ce projet se concrétise par l'édification, en 1910, d'un premier haut fourneau, le haut fourneau 1, mis à feu en novembre de la même année. Un second, le haut fourneau 2, sera mis en service en novembre 1911. Une aciérie Thomas et une centrale électrique. s'ajoutent aux hauts fourneaux. Une nouvelle aventure démarre pour l'usine brabançonne.

En 1913, une cokerie est mise en service à Vilvorde. Les Forges de Clabecq vont d'emblée y prendre une participation importante. Elles deviennent ainsi une entreprise sidérurgique intégrée qui, au départ de matières premières minérales (charbons et minerais de fer), élaborent de la fonte liquide directement transformée en acier dans l'aciérie Thomas adjacente. Acier lui-même directement mis en forme dans les laminoirs attenants.

Survient le premier conflit mondial, quelques années à peine après le démarrage des nouvelles installations. En 1919, au sortir de la guerre, l'usine a largement souffert du pillage perpétré par l'occupant allemand. Néanmoins, les activités reprennent lentement. En 1924, un troisième haut fourneau, le haut fourneau 3, est mis en service, suivi en 1925 d'un nouveau laminoir à tôles. Le haut fourneau 4 est mis en service en 1929 ainsi qu'un laminoir blooming. Cette même année, les Forges de Clabecq deviennent les seuls et uniques propriétaires de la cokerie de Vilvorde. Un autre laminoir, le train à fil, sera inauguré en 1935, suivi en 1936 d'une tréfilerie. Durant cette première partie du 20ème siècle, particulièrement importante dans la vie des Forges, la main d'œuvre ne cessera d'augmenter. Pour la fidéliser, la société va édifier de nombreuses habitations afin de





Les Forges de Clabecq vers 1930. De gauche à droite, les hauts fourneaux 1 à 4. © Collection Nicau Elias.



Fondeurs au plancher de coulée du haut fourneau 3 en 1969. Ce haut fourneau est demeuré dans son état d'origine jusqu'à son extinction en 1972 © Collection Roberto Perna

la loger. En 1940, éclate la Seconde Guerre Mondiale. Durant ce conflit, les activités se poursuivront à allure très réduite sous la férule de l'occupant nazi. Les bonnes raisons de réduire l'allure (pénurie de matières premières, alertes ou les obligations d'occultation...) ne manquent pas.

Les Trente Glorieuses

Au sortir de la guerre, et durant les années 1950, la demande d'acier va fortement augmenter. Ce sera pour l'ensemble des sidérurgistes wallons, une période particulièrement faste. De fait, les Forges de Clabecq vont voir leur production croître sans cesse. Trois laminoirs vont être mis en service au cours de cette décennie : le train de 300 en 1954, les trains de 550 et de 700 en 1956. La division hauts fourneaux peine à suivre la demande. Ses installations vieillissantes ne suffisent plus pour alimenter l'aval. Les responsables décident de construire un cinquième haut fourneau. Ce dernier, à peine plus moderne que les quatre autres, sera mis à feu en 1956. Une autre réponse sera apportée par l'adjonction à cet ensemble d'une aciérie électrique. L'aciérie traditionnelle Thomas subira également une modernisation partielle.

Cette période euphorique voit les effectifs des Forges augmenter. On fait appel à de la main d'œuvre d'origine italienne dont une partie logera dans un manoir acheté par la société et qui deviendra le célèbre « Château des Italiens ». Aspect rarement précisé, les Forges de Clabecq vont aussi permettre à de nombreux ouvriers issus du Borinage de retrouver un emploi après la fermeture des charbonnages de la région.

L'essor de l'usine continue mais l'accroissement nécessaire de la production de fonte est fortement entravé par l'enfournement de minerais tout venant : les plus gros morceaux bloquent dans les goulottes et les « fines » étouffent les fourneaux. Les Forges de

Clabecq décident donc de construire une installation de concassage- criblage qui sera opérationnelle dès 1959. Cette même année, la société entame son extension sur le territoire d'Ittre, le long de la rive droite du canal Charleroi-Bruxelles. Sur ces terrains vont être édifiés une nouvelle aciérie à oxygène, un laminoir à tôles fortes, une usine à oxygène et une nouvelle centrale électrique. Toutes ces installations entreront en service en 1964 sous le surnom de « Nouvelle Usine ».

Entre 1960 et 1969, seront construits successivement deux fours d'agglomération des fines de minerais et une installation de fabrication de pellets (boulettes d'agglomérés de minerais confectionnées avec les poussières et les fines).

La demande internationale en acier ne faiblissant pas, les Forges décident, en 1970, de construire le haut fourneau 6. Celui-ci, d'une capacité quatre fois supérieure aux anciens hauts fourneaux dont la production ne dépasse pas 700 tonnes par jour, entre en service en 1972. Le jour même, le vieux haut fourneau 3, dernier du genre à encore être équipé d'une cuve primitive en briques cerclées et dont les opérations de bouchage et débouchage des trous de coulée sont toujours effectuées manuellement, est définitivement éteint.

Les années de crise

Nous sommes à la veille du premier choc pétrolier, événement qui va engendrer une crise économique de grande ampleur affectant durement la sidérurgie européenne. A ce moment, les Forges de Clabecq sont comme les autres sidérurgistes wallons, un fournisseur « universel » produisant une gamme de produits couvrant un large pan de la demande générale : tôles minces à fortes, profilés légers et lourds, fils, ronds à béton, produits tréfilés. La production annuelle d'acier s'élève pour l'exercice 1973-74 à 1.266.000 tonnes. Pas loin de 6.000 travailleurs sont occupés dans ces divers



Le haut fourneau 6, un des derniers investissements des Forges de Clabecq, trône toujours dans le paysage. Il est appelé à disparaître prochainement. © Gilles Durvaux

départements. Comme ses voisines, la société va devoir, sous l'injonction des autorités européennes, rationaliser sa production. Ce qui ne l'empêchera pas de mettre en service, dès 1974, la première vraie coulée continue de Belgique à l'aciérie d'Iltre. Il s'agit d'une machine produisant en continu et directement les « demi produits » à destination des laminoirs. Auparavant, l'acier était coulé dans des lingotières. Les lingots étaient ensuite démoulés, réchauffés et travaillés à l'aide de laminoirs dégrossisseurs afin d'en tirer des brames. Cette première coulée continue sera suivie d'une autre, en 1978, faisant de Clabecq la première usine au monde à produire de l'acier intégralement par coulées continues.

Mais la production chute de manière impressionnante à Clabecq, comme chez les autres sidérurgistes wallons : de 1.150.000 tonnes pour l'exercice 1974-75, le chiffre tombe brutalement à 702.000 tonnes pour l'exercice 1975-76. La rationalisation va se traduire principalement par l'abandon de la production de produits longs (profilés, cornières, ronds à béton et fils machine) pour un repli « stratégique » sur la production de tôles fortes qui deviendra la spécialité de Clabecq. L'ensemble des laminoirs à produits longs va donc être éliminé dans les dix années qui vont suivre. Le haut fourneau 5 sera éteint définitivement. Il sera parmi les premiers des anciens hauts fourneaux à être démolis dans les années 1980 après une longue période d'inactivité. Ceci pour faire place à l'installation de charbon pulvérisé pour l'alimentation du haut fourneau 6. La marche avec ce seul haut fourneau 6, de plus grande capacité, deviendra progressivement la règle, les trois anciens hauts

fourneaux restants n'intervenant plus que quelques mois par an. En 1986, la société se résigne à fermer la cokerie de Vilvorde. A partir de ce moment, le coke proviendra dans un premier temps de la cokerie de Tertre jusqu'à sa fermeture et du marché mondial par la suite.

L'embellie

La seconde moitié des années 1980 sont celles d'une réelle embellie dans le secteur de la sidérurgie. Clabecq profite bien entendu de cette tendance et est de nouveau bénéficiaire. En 1988, le centenaire est fêté dans l'optimisme et bientôt des investissements importants sont annoncés avec la conversion du haut fourneau 6 et du haut fourneau 2 à la fonte hématite. Jusque là, l'usine brabançonne produisait de la fonte dite « phosphoreuse » au départ d'un minerai pauvre en fer, provenant en grande partie de la Lorraine française. Le gain de productivité escompté avec la conversion à la fonte hématite peut être d'au moins 25 %. Le haut fourneau 6 rénové redémarre à la fin de l'année 1991. Cependant, la situation sur le marché de l'acier s'est singulièrement dégradée, notamment à cause de la Guerre du Golfe. Les Forges de Clabecq, plutôt que de faire appel à l'emprunt, ont financé leurs coûteux travaux en fonds propres, ce qui a gravement porté préjudice à leur trésorerie. En octobre 1992, la société est au bord du gouffre. Des études sont menées pour sauver ce qui peut l'être, notamment la reprise des activités par d'autres groupes. La fermeture pure et simple de la phase liquide

et la conservation du seul laminoir d'Iltre est même à un moment envisagée. Les organisations syndicales ne l'entendent pas de cette oreille et un conflit social très dur éclate au sein de l'usine. Un plan est proposé par Pierre Dessy, président-administrateur délégué. Ce plan est refusé en bloc et il faudra de nombreuses négociations pour trouver un compromis acceptable. Finalement, l'usine intégrée est maintenue et les baisses de salaire envisagées sont consenties sous forme de prêts par les travailleurs. Les activités reprennent après plusieurs semaines très mouvementées.

La fin

La situation s'améliore à peine durant les années qui suivent. En 1995, de sombres nuages s'amoncellent à nouveau au dessus des Forges de Clabecq. La Région wallonne, déjà bien implantée dans l'actionnariat de l'usine, va finalement en prendre le contrôle total après le départ des principaux actionnaires privés, notamment la famille Dessy. Un plan de redressement assorti d'un prêt de la Région est proposé à l'été 1996. Il est conditionné par un hypothétique accord des instances européennes. Instances qui refuseront catégoriquement ce financement estimant qu'il fausse la logique de concurrence sur le marché de l'acier. Ce refus condamne les Forges de Clabecq à la faillite. Prononcée fin décembre 1996, elle jette l'émoi dans la région de Tubize. Quelques 1.800 travailleurs se retrouvent sans emploi. Les mois qui suivent vont connaître un conflit social majeur, personnifié par Roberto D'Orazio, président de la délégation syndicale FGTB et Alain Zenner, président de la curatelle.

Finalement, un repreneur, le groupe italo-suisse Duferco, s'annonce. Son intention est de redémarrer la totalité des activités. Le haut fourneau 6 est allumé à nouveau au début de l'année 1998. Quelques jours plus tard, l'intégralité de l'usine est de nouveau en production, avec un prix social important à payer puisque seulement 900 travailleurs ont retrouvé un emploi. En 2000, des investissements importants sont annoncés : réfection du haut fourneau 6 et remise en service du haut fourneau 2. Les travaux débutent sur ce dernier dès le second semestre de l'année. Survient un événement « inattendu » : l'abandon de la phase liquide de Charleroi par le groupe Arcelor. Des démarches politiques sont entamées pour tenter d'empêcher cette fermeture et le drame social qu'elle va engendrer. Proposition est faite au groupe Duferco de reprendre les activités de Charleroi et son haut fourneau 4 de capacité plus importante que celui de Clabecq. Les responsables de ce groupe ne tardent pas à se laisser convaincre.

Dans la nuit du 30 au 31 décembre 2001, deux ans plus tôt que prévu, le haut fourneau 6 crache ses dernières tonnes de fonte, mettant fin à 90 ans de sidérurgie à Clabecq. Reste alors le seul laminoir à tôles fortes, sur le territoire d'Iltre, toujours en activité aujourd'hui. Les travailleurs liés à la phase liquide ont soit rejoint ceux du laminoir, soit ont été transférés à Charleroi ou, pour un certain nombre d'entre eux, été admis à la retraite.

Un patrimoine à sauvegarder

Dès l'arrêt de la phase liquide, la question s'est posée de la reconversion du site des Forges de Clabecq. Que faire de ces installations désormais inutiles, implantées sur un espace de plus de 80 hectares ? Rapidement, la démolition pure et simple s'est imposée au détriment d'autres options analogues à celles qui ont été retenues dans les pays limitrophes. Pensons, notamment, aux hauts fourneaux de Esch Belval au Grand-Duché de Luxembourg, intégrés dans un projet de redéploiement économique, culturel et urbanistique ou au concept de tourisme industriel de la Ruhr, ou encore à la préservation du haut fourneau 4 de Uckange en Lorraine française. Certes, des projets de conservation partielle ont été remis, à la demande du groupe Duferco et/ou des autorités communales. Aucun d'entre eux n'a été retenu.

Sauver le haut fourneau 2

Particulièrement bien situé en bordure du canal Charleroi-Bruxelles et d'un nœud ferroviaire relié à une ligne à grand trafic, il était inconcevable de laisser ce site à l'abandon sans imaginer un quelconque redéploiement économique.



Le 3 avril 2010, la cuve du haut fourneau 1 est basculée
© Gilles Durvaux

C'est une filiale de Duferco qui a pris en charge la démolition et l'assainissement des installations. L'espace ainsi libéré accueillera dans un avenir très proche une zone d'habitat et d'activités de services. La disparition de ces structures qui ont marqué le paysage de leur empreinte et qui sont chargées d'histoire ne laisse pas indifférente une partie importante de la population dont nombre d'anciens travailleurs. Les amoureux du patrimoine industriel sont également attentifs à l'avenir du site d'autant que, sur le site des Forges, se trouve un vestige de haute valeur : le haut fourneau 2, véritable relique datant du début de l'épopée sidérurgique de Clabecq. Le haut fourneau 2 est le dernier en Europe à posséder un système de monte charge à benne en plan incliné, système dit « Staelher ». Tous les autres hauts fourneaux de ce type, qu'ils soient wallons, luxembourgeois ou lorrains, ont disparu.

Outre sa particularité technologique, cet édifice possède d'autres caractéristiques qui plaident en faveur de sa conservation : il est de taille relativement réduite, donc peu gourmand en espace, sa restauration n'engendrerait pas des coûts trop importants et il a déjà fait l'objet d'une réfection complète en 2000 dans le cadre du projet de sa remise en service.

Le haut fourneau 2 fut construit entre 1909 et 1912, année de sa mise à feu. Jusque en 1968, il avait gardé sa configuration primitive, doté d'une cuve en briques réfractaires renforcée par un corset de cerclages

d'acier destiné à contenir des dilatations importantes, engendrées par les hautes températures de marche. Les opérations de débouchage et de rebouchage des trous de coulée laitier et fonte étaient entièrement manuelles. Dans la deuxième moitié des années 1960, lors de chaque réfection de fin de campagne, pour renouvellement de réfractaire usé, les hauts fourneaux ont été successivement modernisés. En 1968, la cuve du haut fourneau 2 fut entièrement reconstruite selon les techniques en vigueur à l'époque : un blindage extérieur en acier de forte épaisseur et une garniture intérieure en réfractaire, le refroidissement étant assuré par un ruissellement d'eau ainsi qu'un grand nombre de boîtes refroidies par un circuit d'eau et reliées entre elles par des flexibles. A cette occasion, le haut fourneau 2 fut également équipé d'une foreuse et d'une machine de rebouchage du trou de coulée assurant désormais seul tant la coulée du laitier que celle de la fonte. A partir de 1976, le haut fourneau 2 n'intervint dans le processus de fabrication de la fonte que quelques mois par an.

Néanmoins, il fut modernisé au début des années 1990 afin de produire de la fonte hématite. A cette occasion, il fut doté d'un gueulard plus étanche, dit « à double cloche ». Malgré ces travaux, il ne fut pratiquement plus utilisé, la marche avec le seul haut fourneau 6 devenant suffisante.

Dès l'an 2000, le groupe Duferco envisagea sa remise en service et entreprit une série de travaux de remise



à niveau. Hélas, les circonstances firent que le haut fourneau 2 ne fut jamais remis à feu, puisque l'abandon de la phase liquide de Clabecq avait été décidé en 2001.

Le haut fourneau 2 est devenu au fil de ses modernisations, et comme le disent d'anciens travailleurs, un « mini haut fourneau 6 », dont l'originalité, et l'intérêt pédagogique résident dans la cohabitation de technologies de deux âges différents : un système ancien d'acheminement des charges dit à « benne Staelher » et une cuve dotée des derniers perfectionnements.

Voisins du haut fourneau 2, les « cowpers » ou tours servant à chauffer le vent nécessaire à la réduction du minerai en fonte. Ces « cowpers » datent également des origines et sont construits en acier riveté. Ils sont les derniers encore présents en Belgique.

Les responsables chargés de l'assainissement du site ont tout de même fini par prêter une oreille plus attentive à la conservation de ces édifices. Des études sont menées et on peut nourrir un léger espoir quant à leur sauvetage. Hélas, le système d'épuration des gaz du haut fourneau a été démantelé en 2010. Le lecteur désireux d'approfondir le sujet sur le haut fourneau 2 pourra consulter les articles que j'ai écrits, parus sur le site du PIWB dans les newsletters 12 et 18 de février et novembre 2010.



Un des appareils Cowper du haut fourneau 2 © Gilles Durvaux

Un précurseur

La disparition annoncée des Forges ne pouvait laisser indifférent les passionnés d'histoire et de patrimoine. Antonio Sestu fait partie des précurseurs. Attaché au service environnement des Forges de Clabecq avant de l'être à Duferco et photographe, il réalise de nombreuses prises de vues dans les différents départements de l'usine. Après la fermeture, il s'inquiète du sort réservé aux archives et entreprend de les sauver. C'est grâce à lui que ces précieux documents sont désormais en lieu sûr aux Archives Générales du Royaume. Il ne s'arrêtera pas là : lors du démantèlement de l'atelier mécanique, il persuade les responsables de Duferco-Clabecq de transférer l'outillage au Musée de la Fonderie à Bruxelles. Dans la foulée, il constitue un dossier pour un projet de sauvetage du haut fourneau 2, projet pour lequel il essuiera, hélas, une fin de non recevoir.

Des photographes

Au cours de ces dernières années, des photographes, passionnés par le patrimoine industriel, ont investi l'usine et l'ont photographiée sous tous ses aspects, par tous les temps et à tous moments. Ils en ont tiré une série remarquable de photographies qui représentent un panorama complet ou presque de la zone des hauts fourneaux et de ses départements annexes. Emus par le sort de ces structures, en collaboration avec le Centre Culturel de Tubize, une exposition consacrée aux Forges s'est tenue en avril 2010. Un grand succès, tant parmi la population locale que parmi les personnalités politiques et culturelles (dont Luc Delporte, conservateur du Musée de la Porte à Tubize).

La sauvegarde du patrimoine immatériel

Sous la houlette de Luc Delporte et Patrice Niset du Musée de la Porte, « La Mémoire des Forges », un site internet est à présent disponible sur la toile. Il rassemble de nombreux documents, photographies, textes et articles consacrés aux Forges de Clabecq. Le même Musée conduit en parallèle un travail de sauvegarde de la mémoire orale. En collaboration avec Claude Brohée et Jacques Debacker, deux anciens ingénieurs aux Forges de Clabecq, d'anciens travailleurs témoignent de

leur expérience face à une caméra. Ces documents filmés sont visibles sur le site www.museedelaporte.be - La mémoire des Forges. L'objectif est à terme, après la collecte d'un maximum de documents et témoignages, de publier un ouvrage consacré à l'histoire de l'usine.

Remerciements

- Messieurs Brohée et Debacker, anciens ingénieurs principaux aux Forges de Clabecq pour la relecture de mon article et la correction de détails
- Messieurs Perna et Elias pour le prêt de photos anciennes
- Monsieur Zoccastello, ancien chef de fabrication aux hauts fourneaux de Clabecq pour ses explications techniques
- Messieurs Saintenoy et Waleffe pour les autorisations de photographier le site des anciens hauts fourneaux

A notre ami Cédric De Keyser,
amoureux des Forges et trop tôt disparu.

Orientation bibliographique

M. Capron (1996), Les Forges de Clabecq, Chroniques d'une survie fragile, Editions du CRISP, Bruxelles
Les Forges de Clabecq (1965), Le présent qui forge l'avenir, Revue Usine et Industries, Bruxelles
Luc Delporte (2010), La fondation des Forges de Clabecq en 1781, Musée de la Porte, Tubize
Luc Delporte (2009), La construction du moulin à eau en 1752, Musée de la Porte, Tubize
Cédric de Keyser (2010), Mémoire consacré aux installations, Musée de la Porte, Tubize
Gilles Durvaux (2010), Newsletters n°12 et 18, Patrimoine Industriel Wallonie Bruxelles

Sites internet

<http://tchorski.morkitu.org>
<http://www.forbidden-places.net>
<http://www.lost-ground.net>
<http://www.focale-alternative.be>
<http://www.explore.fr>
<http://www.foudurail.org/>
<http://www.postindustriel.be>
<http://www.abandoned-places.com>
<http://lesmiroirsdelombre.com>

Témoignage



Témoignage

L'histoire sociale des Forges de Clabecq par Gilbert Legasse

Secrétaire régional de la FGTB Métal Brabant de 1980 à 2005

« Je suis rentré aux Forges à 14 ans. Je ne voulais pas trop mais mon père et deux de mes frères y étaient déjà. Nous étions six enfants, il fallait travailler.

J'étais ouvrier et, en 1969, je suis devenu délégué à la sécurité après avoir vu deux collègues se faire salement blesser. Ils ont un handicap à vie. J'ai suivi des cours du soir pour devenir dessinateur industriel et avancer quelque peu.

En 1980, le syndicat a organisé un concours de recrutement pour un secrétaire régional. J'ai été choisi. J'avais un secteur très large dans le Brabant wallon : Tubize, Nivelles, Ittre... Il y avait plus d'ouvriers que d'habitants. Ils venaient d'assez loin.

C'était une époque très pénible car beaucoup d'entreprises ont fermé : les Tuileries, Fabelta, la Papeterie, Bata, Henricot, la sucrerie de Jemappe et plusieurs fonderies.

Quand la conjoncture était haute, en 1964, les Forges ont décidé de construire une nouvelle usine informatisée, à Ittre, pour de la tôle fine en continu destiné à l'automobile. C'est la première coulée continue du pays. L'ancienne forge faisait de la tréfilerie, des poutrelles, des clous... Le patron Pierre Dessy, ayant une fibre paternaliste, a décidé de garder les anciens ouvriers ce qui [faisait] en tout 6000 ouvriers parce que les anciens, souvent anciens mineurs, n'étaient pas tous capables de travailler avec du matériel moderne.

Mais la crise de la sidérurgie [s'est] déclarée dans les années 1968-1970. Des entreprises fermaient. La nouvelle usine n'était pas terminée. Le chômage partiel s'est installé. Il y a eu changement d'actionnaires... La Région [wallonne soutenait] le rassemblement des fonderies : Boël, le laminoir de Jemappe, Clabecq [...]. A cette époque, Sidmar créé par Cockerill wallon, était l'avenir parce que près de la mer pour, à moindre coût, disposer des énergies et minerais et écouler les produits. ...

[...] Les forges ne se sont pas rassemblées comme l'avait souhaité la Région wallonne. Au contraire, Boël [a dépassé] ses quotas et [payé] ses amendes [...]

Gros événement : les cent ans des Forges [de Clabecq]. La direction [déclara] un bénéfice de 3 milliards. Le roi Baudouin et tout le gratin [étaient] présents. Deux ans après [...] un nouvel ingénieur [...] est mis en poste, il [voulait] la nouvelle fonderie. Il [est allé] à l'affrontement. Soit on achetait la fonte liquide d'ailleurs en attendant la mise en service de la nouvelle usine, soit on remettait les anciennes fonderies en état pour avoir la fonte. C'est ce [dernier] choix qui [fut] fait mais les investissements [étaient] bien trop élevés et [grevèrent] les résultats. Le climat social [empira] de plus en plus.

En 1992, des négociations se [sont] déroulées pendant un an dans les coulisses avec Hoogovens, une sidérurgie hollandaise. Elles [ont échoué]. Les pertes des Forges sont énormes [...]

Une restructuration est programmée. Les tensions sociales sont extrêmes. On conclut à la perte de la prime [de fin d'année qui existait depuis 1948] et à la diminution salariale avec restauration de celle-ci dès que la conjoncture le permettrait. Septante personnes sont licenciées [...]

La Région wallonne est devenue actionnaire. La conjoncture était très défavorable. Le clan de Roberto D'Orazio [...] exerçait une pression extraordinaire sans aucun respect de leurs interlocuteurs. 75 % des ouvriers étaient immigrés, surtout italiens, venant des mines ou recrutés en Italie par les Forges.

En 1996, le bilan est catastrophique et doit être déposé en juin. Sous la pression sociale, la Région envoie son délégué pendant qu'on essaye de trouver un repreneur. Un entrepreneur italien en céramique, qui avait beaucoup de relations, convainc Duferco, un marchand de ferrailles italien, de reprendre l'affaire, quasi pour un franc ! On reporte le dépôt [de bilan] à janvier 1997. La Région maintient l'outil avec cent ouvriers. C'est en avril 1998 que l'entreprise est relancée. Des ingénieurs italiens qui auraient perdu leur emploi suite à la fermeture d'une grosse sidérurgie italienne, sont envoyés à Clabecq [...] Trois jours et trois nuits de négociations aboutissent à créer 850 emplois mais à 300 francs belges l'heure pour 36 heures. C'est la ruée et les pleurs des ouvriers pour être embauchés. La Région wallonne est mal prise mais soutient par crainte d'une extension de la colère sociale à Liège et Charleroi. Roberto D'Orazio et sa délégation ne sont pas réembauchés et seront exclus par les instances syndicales pour violences. Deux ans plus tard, Boël est repris par Duferco, les salaires sont réajustés à hauteur des anciens. Duferco est en train de conclure avec les Russes pour la reprise comme elle l'a fait à Calais.

Mon analyse est que la pression syndicale, aussi dure qu'elle ait été et inacceptable quant aux méthodes, est parvenue à sauver sur place 600 emplois, à éviter de « nettoyer » le Brabant de ces industries dites polluantes. Il apparaît que l'on voulait investir dans des entreprises « propres de hautes technologies ». Les mines ont été fermées, la sidérurgie meurt à petit feu. On tolère des sidérurgies-valises qui ne doivent durer que trente ans puis fermer.

Le dialogue social engagé à l'issue de la grande guerre de 40-45 se disloque, l'Europe fait reculer les acquis, les pensionnés viennent aux permanences sociales, leur pension ne suffit plus. On va vers des catastrophes sociales ».

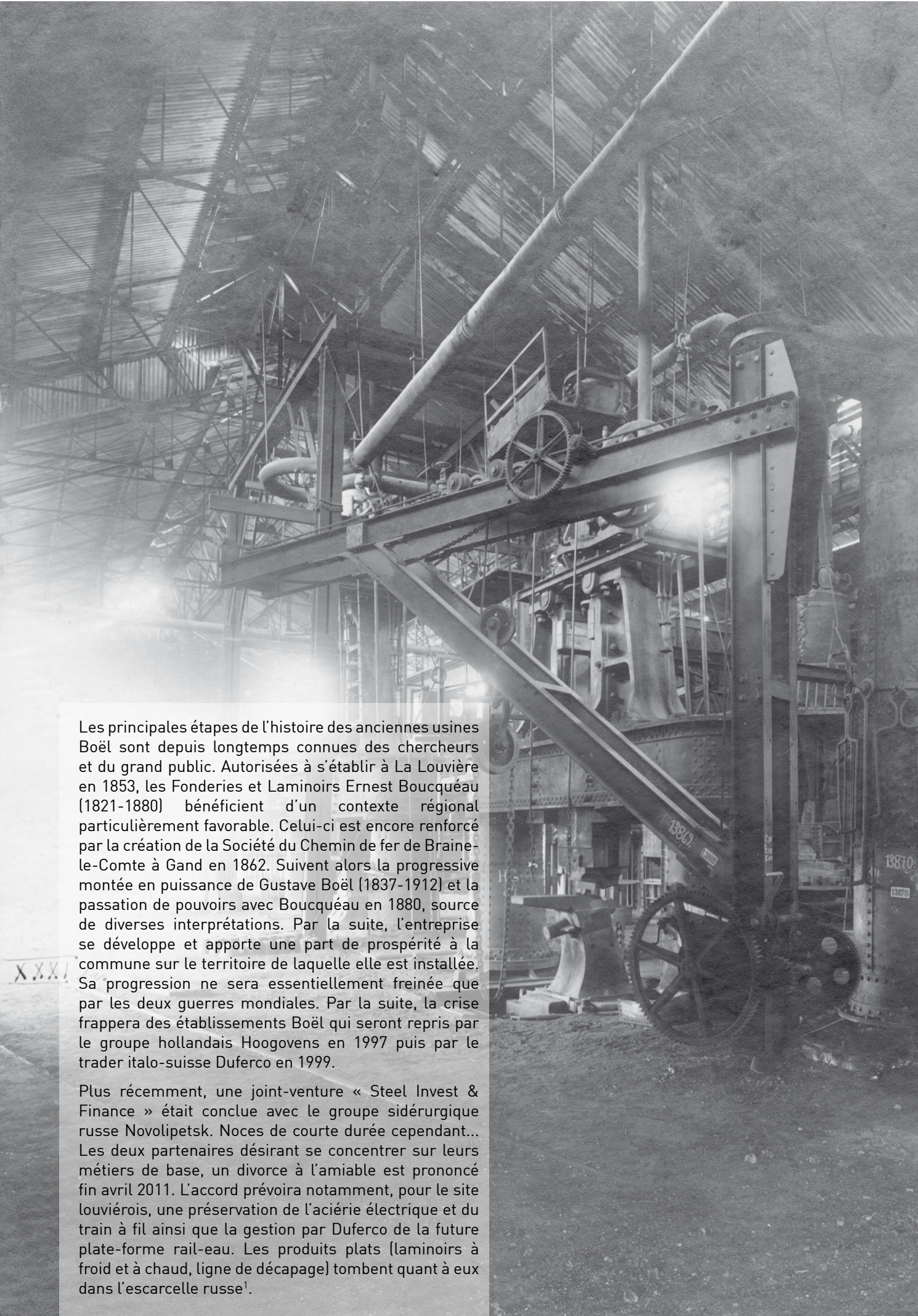
Aux sources des anciennes usines Boël à La Louvière

Thierry Delplancq

Archiviste de la ville de La Louvière



Les opérations de dynamitage du site des hauts fourneaux, 2003-2004 (coll. AVLL)



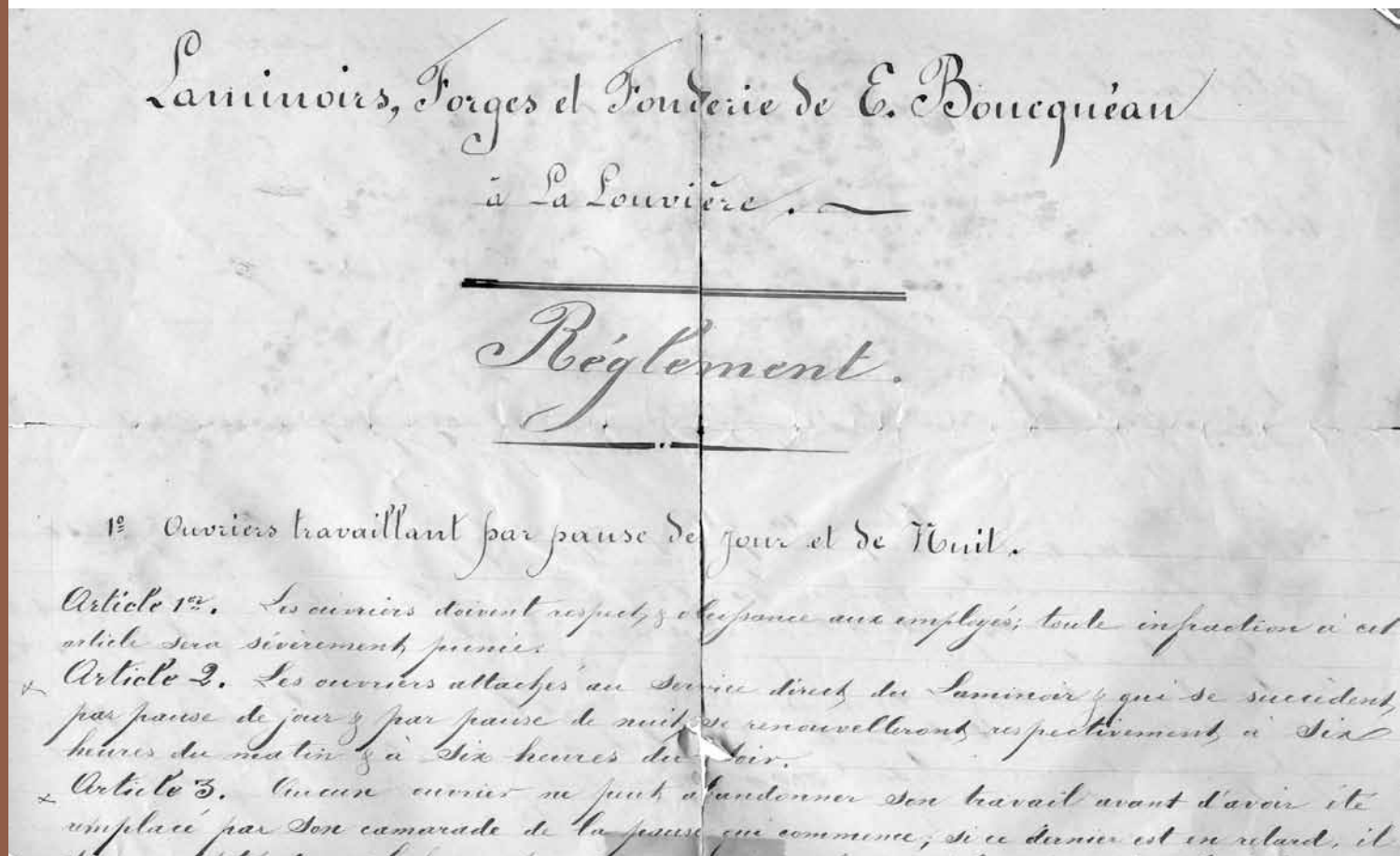
Les principales étapes de l'histoire des anciennes usines Boël sont depuis longtemps connues des chercheurs et du grand public. Autorisées à s'établir à La Louvière en 1853, les Fonderies et Laminoirs Ernest Boucquéau (1821-1880) bénéficient d'un contexte régional particulièrement favorable. Celui-ci est encore renforcé par la création de la Société du Chemin de fer de Braine-le-Comte à Gand en 1862. Suivent alors la progressive montée en puissance de Gustave Boël (1837-1912) et la passation de pouvoirs avec Boucquéau en 1880, source de diverses interprétations. Par la suite, l'entreprise se développe et apporte une part de prospérité à la commune sur le territoire de laquelle elle est installée. Sa progression ne sera essentiellement freinée que par les deux guerres mondiales. Par la suite, la crise frappera des établissements Boël qui seront repris par le groupe hollandais Hoogovens en 1997 puis par le trader italo-suisse Duferco en 1999.

Plus récemment, une joint-venture « Steel Invest & Finance » était conclue avec le groupe sidérurgique russe Novolipetsk. Noces de courte durée cependant... Les deux partenaires désirant se concentrer sur leurs métiers de base, un divorce à l'amiable est prononcé fin avril 2011. L'accord prévoira notamment, pour le site louviérois, une préservation de l'aciérie électrique et du train à fil ainsi que la gestion par Duferco de la future plate-forme rail-eau. Les produits plats (laminoirs à froid et à chaud, ligne de décapage) tombent quant à eux dans l'escarcelle russe¹.

Conscientes de leur mission mémorielle et patrimoniale, plusieurs institutions oeuvrent pour collecter, sauvegarder, conserver et valoriser les sources de l'histoire industrielle louviéroise, elle-même déterminante pour appréhender l'évolution de la Wallonie industrielle et postindustrielle. On citera prioritairement l'Ecomusée du Bois-du-Luc, le Musée de la Mine ainsi que l'asbl Sauvegarde des Archives Industrielles du Couchant de Mons (SAICOM) qui rassemblent et gèrent la majeure partie des fonds industriels locaux et régionaux. L'ensemble des organismes installés sur le site de Bois-du-Luc a depuis longtemps suivi le chemin de la sagesse et de la synergie en coordonnant collégialement la question de leurs champs d'action (diffusion d'informations, récolte et prospection ciblées, etc)². La présence, dans le patrimoine des Archives de la Ville et du CPAS de La Louvière³, du fonds Boël est donc exceptionnelle. Elle résulte de la volonté clairement affichée du Comte Pol Boël (1923-2007), foncièrement attaché à sa Ville, de lui céder un ensemble documentaire important. Les Archives conservent dès lors depuis plusieurs années un fonds concernant la brasserie Boël, la boulonnerie, le personnel des usines sidérurgiques ou encore la Société anonyme pour la fabrication d'engrais azotés (SAFEA). Si Emile Henrard, personnification de l'attachement d'un « ancien » de Boël à son usine, a assuré un premier travail de tri pour ce fonds, le chemin menant à l'ouverture de celui-ci à la recherche est encore long. En effet, son inventoriage précis sera un préalable incontournable pour tout chercheur désirant y avoir accès.

Les Archives louviéroises ne se cantonnent pas, par ailleurs, dans la seule conservation de fonds d'archives. Elles s'arriment également solidement au présent en assurant une couverture photographique d'un paysage louviérois en constante évolution. Une très importante collection iconographique, à terme consultable sur leur page web, est en cours de constitution⁴. Ainsi, entre 2003 et 2004, les opérations de dynamitage des six hauts-fourneaux et des quatorze cowpers des anciennes usines Boël ont été intégralement couvertes. Désaffecté dans le courant des années 1990, l'ensemble s'était vu irrémédiablement condamné par l'installation d'un four électrique en 1993. On mettait alors un terme aux activités du haut-fourneau n°5 avant de faire de même avec le n°6 en 1997. Les objectifs stratégiques et économiques étant privilégiés, le site est démonté et assaini malgré l'émoi général et la relative mobilisation locale. Le bourgmestre Michel Debauque proposait bien de conserver des structures marquantes des usines Boël et Franco Dragone envisageait « d'enjoliver ces témoignages du passé en les repeignant ». Rien n'y fit : le 29 septembre 2004, le poids de la charge émotionnelle dépassait de loin celle de la dynamite qui terrassait le haut-fourneau n°6⁵.

D'un point de vue plus général, le programme de couverture photographique orchestré par les Archives louviéroises est d'autant plus important que la ville est, depuis plusieurs années, entrée dans un processus de mutation qui lui donnera bientôt un visage neuf.



Le lien avec le patrimoine industriel n'est pas tenu quand on sait qu'en 2003, près d'une centaine de friches industrielles étaient recensées à La Louvière. Elles constituaient des plaies béantes en milieu urbain⁶. Depuis lors, la situation a fortement évolué : rasé, le quartier du Moulin Dambot désormais remplacé par un centre aquatique à portée régionale; oublié, le Hall des expositions construit sur les fondations des Hauts-Fourneaux et Fonderies; exit, la quasi totalité du site des usines Boch-Kéramis duquel émergera dans les prochaines années un ensemble mêlant habitat, commerces, musée et espaces verts. C'est désormais sur support numérique, sur papier glacé, sur pellicule ou dans une éphémère mémoire collective que subsistent encore certains sites qui ont fait la renommée industrielle de La Louvière.

Références

1. Th. DELPLANCQ, « La destruction des hauts-fourneaux des anciennes usines Boël. Un peu de La Louvière qui disparaît... », dans Bulletin trimestriel de l'a.s.b.l. Patrimoine industriel Wallonie-Bruxelles, juillet-août-septembre 2003, n°55, pp. 1-7; Th. DELPLANCQ, « Les hauts-fourneaux des anciennes usines Boël à La Louvière... Suite et fin », dans Bulletin trimestriel de l'a.s.b.l. Patrimoine industriel Wallonie-Bruxelles, juillet-décembre 2004, n° 59-60, pp. 18-19; « Duferco : le choix de Novolipetsk était fondé », dans La Nouvelle Gazette, 24 novembre 1910; « Eclaircie pour Duferco », dans La Nouvelle Gazette, 16 février 2011; « La fin d'une sidérurgie wallonne intégrée », dans La Nouvelle Gazette, 21 avril 2011; « Duferco-NLMK : divorce à l'amiable », dans La Nouvelle Gazette, 21 avril 2011.
2. Pour plus d'informations sur les différentes institutions en question, on consultera leur présentation sur http://www.archivistes.be/PDF/Info-AAFB_9.pdf [consulté le 1er avril 2011]. Qu'il nous soit également permis de remercier ici Alain Dewier, Karima Haoudy et Isabelle Sirjacobs.
- 3 Les Archives de la Ville et celles du CPAS ont, depuis leur origine en 1977, travaillé de concert. En 2009, la synergie existante « sur le terrain » a été officialisée par leurs autorités politiques et administratives respectives. Nous utiliserons donc ici le terme « Archives » pour la Ville et le CPAS.
4. <http://www.lalouviere.be/Front/c2-720/Le-systeme-Pallas.aspx>.
- 5 N. DUJARDIN, « C'est un véritable symbole industriel qui disparaît », dans La Nouvelle Gazette, 30 septembre 2004; J.-P. CAILLEAUX, « Les hauts-fourneaux passent à la mitraille », dans La Nouvelle Gazette, 7 novembre 2003.
- 6 « Demain, on rase gratis », dans La Nouvelle Gazette, 12 août 2003.



La sidérurgie liégeoise, au fil de la Meuse

Pascal Lefèbvre

Directeur de la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège



Haut fourneau B d'Ougrée - © Armando Frassi

Bravant les multiples aléas de l'histoire, ancienne ou récente, la sidérurgie liégeoise vit toujours, perpétuant une tradition industrielle séculaire.

S'adaptant sans cesse aux évolutions technologiques ou aux circonstances économiques, elle est en constante transformation depuis son origine.

Pour comprendre la sidérurgie liégeoise actuelle, il faut se rappeler que la société Cockerill était loin d'être la seule active dans ce secteur au début du 19^{ème} siècle.

Sous l'impulsion des nouvelles banques d'affaires, particulièrement la Société Générale et la Banque de Belgique, de nombreuses sociétés anonymes se créent alors, soit pour valoriser les produits charbonniers, soit pour développer la transformation du fer. Des liens familiaux, personnels ou industriels les relie souvent entre elles.

Elles se regroupent progressivement jusqu'à la première moitié du 20^{ème} siècle.

A l'origine de la S.A. Angleur-Athus, créée en 1927, on trouve ainsi des entreprises comme la S.A. des Hauts Fourneaux, Usines et Charbonnages de Sclessin (1837), la S.A. Acières d'Angleur (1878), la S.A. Charbonnages Belges (1846), la S.A. des Hauts Fourneaux et Acières d'Athus (1872) et la S.A. de Grivegnée (1854), issue des Usines Orban.

La puissante S.A. d'Ougrée-Marihaye, constituée en 1900, est issue de fusions successives entre la S.A. des Charbonnages et Hauts Fourneaux d'Ougrée (1835), la S.A. de la Fabrique de Fer d'Ougrée (1837), la S.A. du Charbonnage des Six-Bonnières (1825) et la S.A. des Charbonnages de Marihaye (1870).

La réputée S.A. Société Métallurgique d'Espérance-Longdoz (1877) provient, quant à elle, de l'achat, par une entreprise implantée à Seraing, la S.A. des Charbonnages et Hauts Fourneaux de l'Espérance (1836) des ateliers de laminage du fer et de fabrication de fer-blanc exploités par la Société Dieudonné d'Othée et Cie (1847) dans le quartier du Longdoz à Liège, à l'endroit où se trouve la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège.

Citons encore, pour compléter le tableau, la S.A. du Haut Fourneau et Fonderie des Venues (1835), devenue en 1865 la Compagnie Générale des Conduites d'Eau, située à l'emplacement où est construit l'actuel centre commercial de Belle-Île.

Après la deuxième guerre mondiale, on assiste, partout en Europe, à des mouvements de concentration des entreprises sidérurgiques. A Liège, puis dans toute la Wallonie, la S.A. John Cockerill intègre peu à peu tous les

outils sidérurgiques. Dès 1945 déjà, elle fusionne avec la S.A. Angleur-Athus. En 1955, c'est avec la S.A. Ougrée-Marihaye, sa puissante voisine. En 1966, elle absorbe la Providence, basée à Marchienne-au-Pont. Enfin, en 1970, c'est au tour d'Espérance-Longdoz et de Phénix Works.

L'ensemble porte alors le nom de Cockerill-Ougrée-Providence-Espérance-Longdoz (COPEL), en abrégé, Cockerill. C'est une mosaïque d'installations dispersées, souvent redondantes, et qui nécessitent d'importants coûts de transport et de manutention.

Cherchant la rationalisation, Cockerill cède dès 1973 sa division d'Athus à la S.A. Minière et Métallurgique de Rodange. Après l'extinction de ses derniers hauts fourneaux en 1976, la Société Minière et Métallurgique de Rodange-Athus ferme définitivement, en 1977, l'aciérie et les laminoirs d'Athus, spécialisés dans les ronds à béton. La suppression des 1500 emplois d'Athus suit de près l'arrêt définitif du charbonnage Colard en 1976, qui met fin à l'exploitation charbonnière par le groupe sidérurgique. Ce n'est que le début de la terrible purge des restructurations.

Dans le contexte de crise des années 1970, la sidérurgie hennuyère s'intègre à son tour : en 1976, la fusion de la S.A. Métallurgique Hainaut-Sambre, de la S.A. Forges de Thy-Marcinelle et Monceau et de la S.A. Laminoirs du Ruau fait naître le Triangle de Charleroi, dans lequel la Providence est incorporée en 1979.

L'année 1981 marque l'aboutissement de l'intégration wallonne, avec l'union des bassins de Liège et de Charleroi dans le Groupe Cockerill Sambre, dont l'Etat belge détenait plus de 80 % du capital. La situation

économique est désastreuse et le gouvernement Wilfried Maertens (V) fait appel au Français Jean Gandois pour élaborer un plan industriel viable et rentable. Au terme de ses différentes missions, entre 1983 et 1985, celui-ci propose un remède de cheval pour la sidérurgie wallonne : l'abandon des produits longs et le développement de la production des produits plats et de leur revêtement. Désormais, Cockerill Sambre se concentrera sur un produit susceptible d'acquiescer une haute valeur ajoutée : la tôle.

Cela signifiait concrètement l'abandon de certains outils : dans le bassin liégeois, en 1985, on arrête, à Flémalle, la cokerie, à Liège, la division du Longdoz, et à Seraing, l'aciérie LD, le blooming 3 et l'usine de Valfil, laminoir ultramoderne à fil, où se situe aujourd'hui la centrale électrique utilisant le système Turbine Gaz Vapeur. Dans

Beaucoup d'usines ont été fermées. Souvent polluées et entourées d'un tissu urbain dense, elles ont disparu, rasées et assainies pour que puisse reprendre une nouvelle vie, pour que recommence une nouvelle histoire.

Les outils du bassin qui continuent de produire ont survécu à l'impitoyable sélection économique, parce qu'ils présentaient des caractéristiques technologiques ou géographiques qui les y prédisposaient. Ces usines ont chacune leur histoire propre et leur fonction particulière. Elles se répartissent sur les deux rives de la Meuse, sur une distance de trente kilomètres en amont et en aval de Liège, entre Flémalle et Vivegnis.

les lignes à froid, à Jemeppe, on ferme la décaperie en 1988 et les laminaires Bliss en 1989, avant que Tolmatil, à Tilleur, ne s'éteigne progressivement à partir de 1992.

Le plan de Gandois se révélera efficace et ramènera progressivement Cockerill Sambre vers les bénéfices à partir de la fin des années 1980. A tel point qu'elle suscite des convoitises.

En 1999, après de longues négociations avec la Région wallonne, la société Usinor absorbe Cockerill Sambre.

En 2001, Usinor, Arbed et Aeralia se regroupent sous le nom provisoire de Société New Co qui deviendra Arcelor en 2002, le premier sidérurgiste mondial. En 2006, au bout d'une longue bataille, Mittal réalise une OPA sur Arcelor et crée le groupe ArcelorMittal.

L'itinéraire idéal serait de suivre logiquement les nombreuses étapes du processus de l'élaboration de l'acier. C'est dès lors au pont de Seraing, au cœur de la « Cité du Fer » que nous nous embarquons ici.

Le château de Seraing

Berceau de la révolution industrielle liégeoise, le château de Seraing, communément appelé château Cockerill, est classé depuis 1980.

Propriété des princes-évêques de Liège, il est déjà mentionné dans un texte de 1082. Restauré par Erard de la Marck vers 1530, il sera ensuite négligé jusqu'au 18ème siècle, durant lequel les princes-évêques successifs en feront leur résidence secondaire et y feront réaliser de multiples rénovations et agrandissements. Sous le régime français, le château est pillé, transformé en hôpital, en résidence militaire et même en entrepôt de poudres et de munitions. C'est

une ruine quand Guillaume 1er, roi des Pays-Bas, en devient propriétaire en 1815.

Les frères John et Charles-James Cockerill, propriétaires des ateliers de construction de machines textiles que leur père William avait fondés à Liège en 1807, sont intéressés par les atouts de ce site : de vastes terrains disponibles, la Meuse comme voie de communication pour le transport des matières premières et des marchandises, l'abondance de charbon cokéifiable et la proximité du minerai de fer.

En 1817, ils achètent le château et les terrains qui en dépendent au gouvernement hollandais, afin d'y établir une fabrique de machines à vapeur. Dès l'origine, ils conçoivent une usine intégrée qui concentre tous les outils et ateliers nécessaires, depuis la fabrication des matériaux jusqu'au montage des machines : charbonnages, cokeries, hauts fourneaux, fabrique de fer, fonderies, chaudronneries, ateliers mécaniques. En 1820, ils sollicitent l'autorisation d'édifier un haut fourneau au coke, le premier sur le territoire de ce qui sera bientôt la Belgique. Il sera construit sous la direction de l'Ecossais David Mushet et mis à feu en 1826.

En 1823, John Cockerill reprend les parts de son frère puis, en 1825, s'associe pour moitié avec l'Etat hollandais pour créer la Société John

Cockerill et Cie. C'est à ce moment que le sculpteur Jean Herman décore le fronton de l'aile sud avec les armes de la Maison d'Orange et la devise « Je maintiendrai », à laquelle les sidérurgistes d'aujourd'hui donnent un sens bien différent de son origine. En 1834, John

De tous ces mouvements, il résulte une grande dispersion géographique des outils du bassin, qui rend difficile l'approche du patrimoine sidérurgique liégeois. Conscients de cette complexité, Blegny-Mine et la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège organisent, depuis 2009, des croisières sidérurgiques sur le bateau « Pays de Liège » : un parcours commenté au fil de l'eau, complété par une visite du musée.



Vue panoramique du bassin sidérurgique liégeois, entre Ougrée et Seraing - © Armando Frassi

Cockerill rachète les parts que l'Etat belge détient dans l'entreprise depuis la révolution. Malgré les affaires que le développement des chemins de fer lui procure, l'entreprise Cockerill subit de plein fouet la crise bancaire de 1838. Placé sous concordat en 1839, John Cockerill entreprend un voyage en Russie, espérant vainement trouver une solution auprès du tsar Nicolas 1er. Il meurt à Varsovie, sur le chemin du retour, le 19 juin 1840, emporté par la fièvre typhoïde.

A Seraing, pour sauver l'usine, qui compte alors environ 3.000 ouvriers, les héritiers de John Cockerill, les banques et l'Etat belge s'entendent dès mars 1842 pour constituer la « Société Anonyme pour l'Exploitation des Etablissements de John Cockerill ». Dirigée, puis présidée jusque 1869 par le neveu de John Cockerill, Gustave Pastor, l'entreprise rétablit rapidement sa réputation.

Sans cesse développée, elle exportera dans le monde entier, pendant des décennies, non seulement ses produits sidérurgiques, mais surtout ses constructions métalliques et mécaniques.

De la période originelle, il ne reste que le château, partiellement ravagé par un incendie en 1917.

On peut se rendre compte de l'aspect de ce complexe industriel, admiré par toute l'Europe, grâce à une lithographie d'Adrien Canelle, publiée en 1851 par l'éditeur bruxellois Géruzet, dans les albums intitulés « La Belgique industrielle ».

A Seraing, comme dans l'ensemble du bassin, des habitations ouvrières et des bâtiments sociaux seront progressivement construits aux alentours des usines, afin d'assurer la disponibilité de la main d'œuvre. Entre 1819 et 1900, la population de Seraing passe de 2000 à près de 38000 habitants. Il en résulte une étroite imbrication entre les espaces urbains et les centres de production qui donne un caractère tout particulier au paysage industriel. En suivant le cours de la Meuse, on est frappé par la proximité entre la ville, les usines sidérurgiques et les charbonnages, dont quelques terrils, aujourd'hui colonisés par une intéressante végétation, laissent encore quelques traces.

Certains ont aujourd'hui oublié que la vocation première de l'usine Cockerill était la fabrication de machines

à vapeur. Les beaux halls que l'on voit à proximité du château, qui datent de la fin du 19ème et du début du 20ème siècle, étaient consacrés aux constructions mécaniques. Ils en ont vu des locomotives, des moteurs, du matériel militaire, des machines en tous genres, prêts à être expédiés aux quatre coins du monde. Progressivement, la production sidérurgique a pris le pas sur ces activités. En 1982, la division Construction mécanique de Cockerill devient une société filiale du groupe Cockerill Sambre, sous l'appellation Cockerill Mechanical Industries (CMI). En 2002, Usinor la vend à des actionnaires privés indépendants. Abandonnant la construction mécanique, ceux-ci axent leur développement sur la conception et la maintenance d'installations et de systèmes dans les domaines de l'énergie et du transport, de la défense et de la production industrielle, ce qui explique la nouvelle appellation qu'ils adoptent en 2004 : Cockerill Maintenance & Ingénierie. Héritière du château qu'elle restaure encore aujourd'hui, CMI en a fait son siège social et y a installé son administration et ses bureaux d'études.

Les hauts fourneaux de Seraing et d'Ougrée, seuls encore debout

De part et d'autre du château, à quelques centaines de mètres en amont et en aval de la Meuse, se dressent les deux derniers hauts fourneaux du bassin liégeois, celui de Seraing et celui d'Ougrée. Ce sont les deux derniers, alors qu'en 1913, à l'apogée de la sidérurgie wallonne, on en comptait 21 dans le bassin.

En 1970, au lendemain de la fusion avec la S.A. Métallurgique d'Espérance-Longdoz, 14 hauts fourneaux fonctionnaient encore à Liège. Quatre provenaient de Cockerill, dont les derniers s'arrêtent en 1977 (n°5) et en 1983 (n°7). Mais il est vrai que les hauts fourneaux contemporains sont des géants par rapport à leurs devanciers.

Le haut fourneau, c'est l'outil fétiche du sidérurgiste, l'équivalent de la belle-fleur, ou chevalement, pour le mineur. Comme des clochers d'église ou comme des beffrois, ces monuments industriels se dressent dans le ciel comme des points de repère.



A l'avant-plan, au centre, l'usine ferblatril de Tilleur, sur la rive gauche de la Meuse. Au second plan, la rive droite de la Meuse, depuis le haut fourneau de Seraing (à droite), jusqu'à celui d'Ougrée (à gauche).

Ils représentent aussi le cœur de leur secteur industriel : sans chevalement, point d'extraction charbonnière ; sans haut fourneau, pas de production sidérurgique.

Dans le haut fourneau, la matière première, le minerai de fer, est liquéfiée et transformée en fonte grâce à son interaction chimique avec le carbone du coke et le calcaire du fondant. La partie minérale du minerai est transformée en un matériau valorisé essentiellement chez les cimentiers : le laitier.

Jusqu'à la fin du 19^{ème} siècle, les sidérurgistes wallons ont utilisé le minerai local, qui était essentiellement exploité dans les provinces de Liège et de Namur. Dès la deuxième moitié du 19^{ème} siècle, ils ont progressivement basé leurs approvisionnements sur la minette, produite par les mines de fer de la Lorraine française, du Grand Duché du Luxembourg et de la Gaume belge. Depuis la fin de la guerre 40-45, la mondialisation des échanges permet d'importer des minerais de meilleure qualité, livrés meilleur marché au pied des hauts fourneaux et permettant une plus grande productivité : après les mines de Suède, ce sont aujourd'hui celles du Brésil, d'Australie, du Canada ou de Mauritanie qui nous alimentent. Arrivant des quatre coins du monde, les énormes minéraliers déchargent leurs matières premières aux ports qui peuvent les accueillir.

Depuis lors, la logique industrielle est de privilégier les installations maritimes au détriment des continentales, qui demandent un acheminement des matières premières jusqu'à l'intérieur des terres. C'est ce raisonnement qui avait conduit Arcelor à proclamer, en 2003, l'arrêt de mort des hauts fourneaux liégeois. L'arrêt du haut fourneau 6 de Seraing était planifié pour 2005 et celui du B d'Ougrée, pour 2009. La cessation de production de fonte entraînerait de facto la fermeture de l'aciérie de Chertal, privée de son alimentation en fonte, ce qui signifierait la fin de la sidérurgie à chaud dans le bassin liégeois.

C'est alors une période de deuil pour les sidérurgistes liégeois, qui convergent, le 7 février 2003, dans la plus grande dignité, jusqu'à l'Hôtel de Ville de Seraing, pour marquer leur émotion.

Mais l'OPA de Mittal modifiera cette stratégie. Lors de sa visite des installations liégeoises en février 2007, il est frappé par la qualité de l'usine de Chertal, qui ne peut être rentable qu'en produisant à ses capacités maximales, qui exigent un approvisionnement par les deux hauts fourneaux. La conjoncture étant favorable, Mittal décide dès lors non seulement de maintenir le haut-fourneau d'Ougrée, mais aussi de relancer celui de Seraing, que les métallos avaient soigneusement mis « sous cocon ». Le 27 février 2008, Seraing est en pleine effervescence : on rallume symboliquement le feu à Seraing.

Malheureusement, la crise économique de l'automne 2008 met brusquement fin à ce regain et le haut fourneau 6 est à nouveau arrêté. Quand, en avril 2009, on interrompra pour près d'un an la production de celui d'Ougrée, la Wallonie se trouvera dans une situation inédite depuis de nombreux siècles : plus

aucun haut fourneau n'y produit de fonte, source de toute activité sidérurgique. Il est aujourd'hui reparti, mais pour combien de temps? Il semble que les hauts fourneaux devront désormais s'adapter avec souplesse aux circonstances économiques, comme au temps des engins de petite taille : en haute conjoncture, on leur demandera une production maximale, mais si la demande diminue, ils devront sommeiller, en attendant des jours meilleurs.

Le haut fourneau de Seraing, le haut fourneau 6, c'est le dernier construit par Espérance-Longdoz. Il a été mis à feu le 28 avril 1959 et a connu 9 campagnes de production, entrecoupées de réfections, dont la plus importante a eu lieu en 1993 : elle a notamment porté le diamètre du creuset à 9,75 mètres, le nombre de tuyères à 26 et la capacité réelle de production quotidienne à près de 3600 tonnes.

Celui d'Ougrée, le haut fourneau B, se situe dans le fief de l'ancienne Ougrée-Marihaye. Mis à feu le 15 février 1962, il était alors un des plus grands d'Europe, avec 81 mètres de hauteur, 9 mètres de diamètre au creuset, 22 tuyères à vent et 3 à laitier et une capacité proche de 2000 tonnes par jour. Comme son concurrent sérésien de l'époque, il a été conçu sur le principe de la contrepression au gueulard, qui ralentit l'échappement des gaz et augmente la durée de contact entre le gaz réducteur et le minerai. Il a considérablement évolué à travers ses diverses réfections : injection de gaz naturel en 1970, enrichissement du vent en oxygène à partir de 1971, augmentation du diamètre du creuset à 9,75 mètres en 1974, réalisation d'un nouveau blindage et installation d'un nouveau gueulard à deux trémies et à goulotte rotative en 1980, mise en fonction d'un deuxième trou de coulée en 1982, réfection des tours cowpers, qui porte le vent de soufflage à près de 1200 degrés, installation d'une tasse céramique au creuset, aménagement d'un nouveau poste de commande et modification du profil de la maçonnerie du haut fourneau en 1989, injection de charbon finement broyé en 1991, remplacement des staves et automatisation des chargements en 2000. Tout concourt pour augmenter sans cesse la production journalière du haut fourneau, qui avoisine désormais 5000 tonnes, pour diminuer la consommation de coke (la mise au mille) et pour accroître le rendement du lit de fusion.

Outre l'augmentation de la teneur en fer des minerais consommés, un des éléments essentiels de l'accroissement des performances du haut fourneau B, c'est l'atelier d'agglomération qui se trouve à son arrière-plan, à droite, et dont la production a commencé en 1976. Cinquième installation de ce genre dans l'entreprise Cockerill, il correspond au type inventé par Dwight et Lloyd en 1907, d'où son appellation DL5. Il s'agit d'une bande, ou chaîne sans fin, où un mélange de minerais finement broyés, de poussier de coke et d'additions s'agglomèrent grâce à la combustion du coke, initiée par des brûleurs et accélérée par des ventilateurs. Cela forme un gâteau qui doit être refroidi avant de passer au brise-motte et au criblage, puis d'être orienté vers l'enfournement du haut fourneau. En



Haut fourneau B d'Ougrée © Armando Frassi

1976, le refroidissement s'effectuait sur la même chaîne que la cuisson, avec des ventilateurs et un circuit de refroidissement spécifiques. Alors que le haut fourneau B consommait un peu moins de 40 % d'agglomérés en 1962, il en utilise aujourd'hui près de 95 %. Depuis 1986, avec l'arrêt de la DL 4 de Seraing, un convoyeur à bande permet de transporter l'aggloméré au haut fourneau 6. Pour augmenter la capacité de production de la DL5, on l'a sensiblement modifiée en 1999 : la partie de la chaîne consacrée au refroidissement a été affectée à la cuisson et un refroidisseur extérieur circulaire a été construit.

La cokerie de Seraing

Le coke reste le combustible et le réducteur essentiel du haut fourneau, même si sa consommation ne cesse de diminuer : au haut fourneau B, il fallait, en 1962, 686 kilos de coke pour une tonne de fonte, alors qu'il n'en faut plus que 315 en 2007, conséquence de toutes les améliorations techniques mentionnées, et en particulier, de l'augmentation de la température du vent, de son enrichissement en oxygène, de la meilleure qualité des minerais et de la préparation de la charge sur la chaîne d'agglomération. Inventé par Darby en 1709, introduit dans nos régions par John Cockerill en 1826, le coke est le substitut du charbon de bois dans le haut fourneau. Sans cela, suite aux déforestations, on n'aurait pas pu suivre la demande en fer à la révolution industrielle. Le charbon de terre, la houille, contenant des gaz volatils inflammables, des produits chimiques indésirables et bouchant le passage des gaz dans le haut fourneau, il a fallu trouver un moyen de le rendre compatible avec la sidérurgie. A la cokerie, on le « cuit » à l'abri de l'air, et il se distille : les matières volatiles deviennent un gaz, source d'énergie, les sous-produits chimiques sont récupérés et il reste un combustible à très haute teneur en carbone, résistant et poreux : le coke.

La cokerie de Seraing, en amont du pont d'Ougrée, entre le château et le haut fourneau B est un site acquis par

Cockerill en 1882. Il compte aujourd'hui 4 batteries, totalisant 139 fours, capables de produire 800000 tonnes de coke par an. C'est la dernière cokerie active du bassin liégeois, après l'arrêt, en 1979, de celle d'Ougrée, provenant d'Ougrée-Marihaye, et, en 1986, de celle de Flémalle, installée par Espérance-Longdoz en 1922. La cokerie de Seraing semble avoir encore de beaux jours devant elle, puisque son permis d'exploiter est valable jusqu'en 2022, dans une Europe où il est de plus en plus difficile d'en envisager de nouvelles.

Pour indiquer l'étape suivante, les wagons-thermos montrent le chemin. Empruntant le réseau SNCB, ils conduisent la fonte liquide produite par les hauts fourneaux vers l'aciérie de Chertal. C'est un exploit technologique et logistique quotidien, qui dure depuis 1963 : transporter par poche-torpille, 130 tonnes de fonte à près de 1400 degrés et ne perdant que 5 degrés à l'heure, sur un trajet d'environ 20 kilomètres.

L'aciérie de Chertal

Chertal, en aval de Liège, aux confins de Cheratte et Herstal, se situe entre la Meuse et le canal Albert, axe fluvial essentiel pour la sidérurgie liégeoise, inauguré en 1939, qui relie Liège au port maritime d'Anvers. C'est un site de 300 hectares, implanté sur une bande de terrain mesurant 5 kilomètres de long sur 150 à 950 mètres de large. En 1960, le gouverneur de la Province de Liège, voulant profiter des lois de relance de l'économie nationale, convainc le patron d'Espérance-Longdoz, Alexandre de Posson, d'y installer ses nouvelles infrastructures. Pour Espérance-Longdoz, coincée dans ses implantations de Seraing, de Liège et de Jemeppe, l'aménagement de ce site bucolique par la Société Provinciale d'Industrialisation est une solution idéale, pour autant que l'on puisse le raccorder aux réseaux ferroviaire et routier, à l'électricité, au gaz et, pour l'aciérie, à l'oxygène produit à Seraing. Des travaux de remblaiement spectaculaires ont été nécessaires pour aménager ces terres marécageuses.



Aciérie de Chertal - déchargement des mitrilles - © Armando Frassi A Frassi

Espérance-Longdoz y installe une aciérie, un slabbing et un train de laminaires à chaud, semi-continu, capable de produire les bandes les plus larges de l'époque, de 2050 mm.

Le 21 mars 1961, la première pierre est posée. La première coulée a lieu le 16 mai 1963. Le premier coil à chaud est laminé le 19 août 1963.

A l'origine, l'aciérie était équipée de deux convertisseurs LD-AC de 140 tonnes. Le procédé LD (inauguré à Linz et Donawitz), mis au point en 1952 en Autriche, utilisait de l'oxygène pur, injecté par une lance, pour brûler le carbone en excès dans la fonte. Les chercheurs de l'Arbed (A) et du Centre National de Recherches Métallurgiques (C), l'avaient adapté aux fontes phosphoreuses produites par les minerais lorrains, en combinant l'injection de chaux à celle de l'oxygène.

L'approvisionnement en minerais ayant changé, l'usine est désormais équipée, depuis 1985, de trois convertisseurs LD-HC (H pour Hainaut-Sambre et C pour Centre de Recherches Métallurgiques) de 210 tonnes. Le soufflage d'oxygène à la lance par le haut y est complété d'un soufflage par le fond, via une tuyère, qui agite le bain, ce qui améliore la qualité des échanges chimiques. La chaleur produite par cette réaction est maîtrisée grâce à l'adjonction de mitrilles.

A l'origine, l'acier était coulé en lingots, ce qui nécessitait une étape de préparation avant le processus de laminage. En 1983, une première ligne de coulée continue, indispensable pour la productivité de l'usine, est mise en service : elle permet de solidifier l'acier directement sous forme de brames, prêtes à être réchauffées et laminées. Une deuxième coulée continue est mise en service en 2001.

Le hall du laminoir comprend deux fours de réchauffage des brames, un laminoir dégrossisseur réversible et un train finisseur à six cages, complété de deux bobineuses. A la sortie de Chertal, l'acier est devenu un coil à chaud, une tôle enroulée de 1,5 à 12 mm d'épaisseur. C'est la dernière étape de la sidérurgie à chaud.

Développé aux Etats-Unis dans les années 1930, le laminage à froid a été introduit dans le bassin liégeois par Espérance-Longdoz en 1949 et par Cockerill en 1950. Grâce à ce traitement, la tôle d'acier supporte un emboutissage profond et présente une surface idéale pour le revêtement. Il demande diverses opérations. Le décapage dans un bain d'acide chlorhydrique chaud élimine la calamine de la surface du coil. Son laminage à forte pression et à température ambiante réduit nettement son épaisseur, mais durcit l'acier. Le recuit à 700 degrés lui rend son élasticité et sa ductilité. Le skin-pass parachève l'état de la surface, prête à recevoir son revêtement de zinc (galvanisé), d'étain (fer-blanc) ou de peinture.

En 1948, la S.A. Cockerill fonde une société autonome, la Compagnie des fers blancs et tôles à froid ou Ferblatil (fer-blanc de Tilleur) en partenariat avec les Tôleries Delloye-Mathieu de Huy. Elle installe son usine sur des terrains qui appartenaient à la SA Angleur-Athus, qu'elle a absorbée en 1945. Elle démarre en 1951. En 1959, elle y crée aussi Tolmatil (tôles magnétiques de Tilleur), qui produit des tôles destinées à certains appareils électriques.

Aujourd'hui, les usines abritent les décaperies et les laminaires à froid qui alimentent l'ensemble du bassin. Elles comportent également des lignes de recuit, de skinpass et d'étamage électrolytique.



Ne trouvant plus d'espace de développement disponible à Seraing, Espérance-Longdoz avait acquis, en 1926 et en 1930, plusieurs hectares de terrains entre Jemeppe et sa cokerie de Flémalle. En 1949, après avoir construit un pont privé sur la Meuse, elle inaugure son premier laminoir à froid de Jemeppe, avec tous les équipements nécessaires, du décapage au cisailage. Un nouveau laminoir à chaud alimente l'usine à partir de 1950. Suite à la création de Chertal, il sera mis hors service en 1968. En 1957, un nouveau laminoir à froid est inauguré. En 1961, l'usine s'étend sur l'emplacement de l'ancien charbonnage de Kessales, avec de nouveaux halls équipés d'un skinpass, d'une batterie de fours à recuire, d'une ligne de cisailage et, bientôt, de refendage. Le développement de ce site entraînera, en 1957, la fin du laminage à chaud sur le site du Longdoz.

La décaperie cessera ses activités en 1985 et le laminoir à froid en 1989.

Le site est désormais spécialisé dans le recuit continu, avec le procédé de trempe à l'eau bouillante Howaq (Hot Water Quenching) mis au point par le CRM. La ligne est prolongée par le skinpass et les appareils de finition.

Depuis 2007, le quartier général d'ArcelorMittal Liège est installé dans un nouvel immeuble, mariant l'acier et le verre, construit sur l'ancien site des Tubes de la Meuse à Flémalle.

En amont de la Meuse, de part et d'autre du fleuve et du pont-barrage d'Ivoz-Ramet, se trouvent les usines qui appartenaient à Phénix Works, incorporé dans Cockerill en 1970. Paul Borgnet, propriétaire d'un atelier de galvanisation de tôles au Longdoz, s'installe à Flémalle en 1905 et s'associe en 1911 avec la Société des Usines

du Phénix à Roux pour créer Phénix Works, spécialisée dans la galvanisation. L'entreprise lamine ses propres tôles, à chaud à partir de 1925 et à froid dès 1950. A partir de 1938, elle fabrique également du fer-blanc. En 1954, elle crée un nouveau produit, le skinplate, tôle d'acier revêtue d'un film de plastique vinyle. Sa première ligne de galvanisation en continu remonte à 1956, celle d'étamage électrolytique à 1961, celle de peinture en continu à 1966. En 1961 elle se développe sur le territoire d'Ivoz-Ramet, où elle construit une usine de laminage d'aluminium pour l'emballage. Aujourd'hui, le site de Flémalle dispose de deux lignes de galvanisation, l'une pour les bobines laminées à froid, l'autre pour celles laminées à chaud. A Ramet, la « Galva 7 », inaugurée en 1989, est spécialisée dans les aciers destinés à la construction et à l'électroménager. Une ligne de peinture ultramoderne, en cours de construction, la complètera bientôt. Eurogal, construite en 1995, est quant à elle spécialisée dans la galvanisation des tôles pour l'automobile. Outre deux lignes de peinture en continu, le site abrite également l'atelier de galvanisation Ségal, opérationnel depuis 1982. Enfin, pleine de promesses, la nouvelle usine Arceo exploite depuis 2005 un procédé révolutionnaire de revêtement, par plasma sous vide, mis au point par les chercheurs liégeois. Il ouvre à l'acier de nouveaux horizons.

La Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège

Sur la piste de l'élaboration de l'acier et de son histoire, cette croisière nous a fait parcourir plus de 50 kilomètres. Une dernière étape s'impose pourtant : la découverte de



la Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège, dans le quartier du Longdoz, à l'Est de Liège. Le musée est installé dans les derniers vestiges d'une ancienne usine sidérurgique, la ferblanterie Dothée, construite en 1847, rachetée en 1862 par son principal fournisseur, la « Société des Charbonnages et Hauts Fourneaux de l'Espérance » de Seraing qui ajoute ainsi la fabrication et le laminage du fer à ses activités d'extraction du charbon, de cokéfaction et de production de fonte. En 1877, l'entreprise prend le nom de « Société Anonyme Métallurgique d'Espérance-Longdoz », qui gagnera une réputation internationale pour la qualité de ses tôles fines laminées à chaud. La direction de l'entreprise, qui possédait des divisions à Seraing, Liège, puis Flémalle, Jemeppe et Chertal, était installée rue d'Harscamp, dans des bâtiments récemment rénovés et occupés aujourd'hui par l'Ecole Supérieure d'Action Sociale (HELMo ESAS).

Les tôleries du Longdoz atteignent leur record de production en 1948, avec 142000 tonnes, mais le laminage à chaud est mis hors service en 1957, suite au développement de Jemeppe. L'usine ne conserve alors que le décapage, la finition et l'emballage des produits fabriqués à Jemeppe. Les activités y prennent définitivement fin en 1985. Depuis, les 3,7 hectares du site du Longdoz ont été assainis et un complexe commercial, la MédiaCité, ainsi que les nouveaux bâtiments de la RTBF Liège, Médiarive, y ont été construits. C'est, pour le quartier du Longdoz, une métamorphose caractéristique de la troisième révolution industrielle et de la tertiarisation de l'économie.

Dans le musée, la forge à la wallonne, dominée par le haut-fourneau de Gonriex (1693), évoque la période antérieure à John Cockerill, celle où la sidérurgie se nourrissait de minerais locaux et de charbon de bois. La halle aux soufflets, les marteaux hydrauliques (les « makas ») ou un laminoir de 1816 rappellent également que c'étaient les rivières qui offraient alors leur force motrice.

Un espace, dominé par la statue de John Cockerill, raconte les innovations du 19^{ème} siècle : le remplacement du charbon de bois par le coke, la naissance des grands groupes sidérurgiques intégrés, l'apparition de l'acier industriel.

Enfin, une salle didactique synthétise toutes les étapes de la fabrication de l'acier et fait comprendre la fonction de toutes ces usines réparties le long de la Meuse.

De cette croisière sidérurgique, on garde une impression de grande dispersion géographique, et on est surpris par les perpétuelles transformations qui sont réalisées dans les usines. A peine une ligne est-elle mise en marche que l'on songe déjà à la prochaine évolution, dans un souci permanent de trouver les précieuses surfaces permettant ces développements.

On est frappé aussi par le gigantisme des outils sidérurgiques.

Si, demain, tout cela s'arrêtait, que pourrait faire un musée pour conserver ce patrimoine ? Un musée peut sauver des outils, quelques machines de dimensions réduites, des archives, des reliques, voire d'iconoclastes pièces symboliques arrachées à ces géants. Il peut aussi, quand cela est possible, les photographier, les filmer, récolter les témoignages.

Mais sauver un haut fourneau ou une aciérie de l'oubli, ce serait une autre histoire.

Ce serait un choix politique délicat entre la volonté compréhensible d'effacer les cicatrices du passé pour se tourner vers l'avenir et le devoir de conserver la mémoire des métallos, qui ont, comme les mineurs, contribué grandement à la richesse de cette région.

Orientation bibliographique

- [DRICOT, T.], Les Métallos. Photographies de Thierry Dricot, Allier-Liège, Editions du Perron, 2004.
- [DRICOT, T.], La Dernière Coulée. Le haut fourneau 6 de Seraing. Photographies de Thierry Dricot, Seraing, Pixels Images, 2005.
- FRASSI, A., De Fonte et d'Acier au Pays liégeois, Luxembourg, Editions Gérard Klopp, Coll. « Sidérurgie Patrimoine », 2010.
- HALLEUX, R., Cockerill. Deux Siècles de Technologie, Allier-Liège, Editions du Perron, 2002.
- LEFEBVRE, P., ROLIN, J.-P., Matière rouge, Matière grise, métamorphoses dans la Grande Région, Liège, Maison de la Métallurgie et de l'Industrie de Liège, 2008.
- PAQUET, P., CANNELLA, A.-Fr., WARZEE-LAMMERTYN, G. (coord), Le Patrimoine industriel de Wallonie, Allier-Liège, Région Wallonne-Editions du Perron, 1994.
- PASLEAU, S., John Cockerill. Itinéraire d'un géant industriel, Allier-Liège, Editions du Perron, Coll. « Technologie et Tradition industrielle », 1992.
- PASQUASY, F., Les Hauts Fourneaux d'Ougrée. Histoire d'une Usine à Fonte, Liège, Les Editions du Céfal, Coll. « Ly Myreur des Histoires », vol.7, 2008.
- VAN DEN HERTEN, B., ORIS, M. et ROEGIERS, J (sous la dir. de), La Belgique industrielle en 1850. Deux cents images d'un monde nouveau, Anvers-Bruxelles, 1995.
- WILLEM, L., 450 Ans d'Espérance. La S.A. Métallurgique d'Espérance-Longdoz de 1519 à 1969, Allier-Liège, Editions du Perron, Coll. « Technologie et Tradition industrielle », 1990.

Un patrimoine en danger à Charleroi

André et Béatrice Lierneux-Garny
Licenciés en Histoire (UCL)



Montignies-sur-Sambre, Sambre et Moselle, Bureaux après réhabilitation et reconversion © Béatrice Garny



Le bassin industriel de Charleroi, un des plus importants et des plus prospères du continent au cours du 19^{ème} siècle, a permis à la Belgique de revendiquer une place enviée dans le trio de tête des puissances économiques mondiales. Nous bénéficions, encore maintenant à Charleroi, de la renommée de ce savoir-faire et du reliquat de cette puissance économique fondée sur la conjonction de cinq secteurs industriels : le charbon, le verre, le fer, la soude et la poterie.

Ce sont les puits de mines, les fonderies, aciéries, ateliers de construction mécaniques, verreries, poteries, installés jusqu'au cœur de la ville, qui vont rythmer le paysage, imposer un urbanisme anarchique, décider de la localisation, du développement des quartiers.

Les quelques lignes qui vont suivre n'ont ni l'exhaustivité de l'inventaire, ni la précision de l'état des lieux, ni vocation de cahier de doléances. Si les premiers font toujours défaut à Charleroi, les derniers, malgré leur récurrence, n'ont suscité que peu d'intérêt, tant dans le chef du pouvoir politique que dans la conscience collective. Elles n'auront donc d'autre prétention que d'exprimer, en toute lucidité, les états d'âmes, les constats, les réflexions, les espoirs mais aussi les actions et les pressions de citoyens engagés dans la défense du patrimoine civil et industriel de leur ville.

Valorisation et reconversion des sites sidérurgiques : deux modèles à l'étranger

Bien que ce soit la Grande-Bretagne qui ait reconnu en premier la valeur culturelle du patrimoine industriel et que les références de valorisation y soient abondantes, prestigieuses et multiformes, c'est ailleurs que nous avons retenu deux exemples significatifs de reconversion de sites sidérurgiques.

Dans le cadre du programme EBA – Emscher Park entamé il y a une vingtaine d'années dans la Ruhr, Essen, Oberhausen, Duisburg accueillent désormais dans leurs colossaux vestiges un nombre impressionnant de musées, centres de design, centres culturels, centres d'expositions et d'événements, parcs environnementaux, parcs de loisirs, lieux de séminaires internationaux, s'ouvrant ainsi à des activités économiques insoupçonnées au moment où les cheminées ont cessé de cracher leurs fumées.

Autre exemple, et sans doute le plus inattendu car venant d'un pays émergent : le parc Fundidora, à Monterrey, au Mexique. Inauguré en 2001 sur un ancien site sidérurgique qui aura fonctionné de 1900 à 1986, le Fundidora Park Industrial Archeology Place Museum est grand de 114 ha ; on y trouve un lac artificiel de 2,5 ha, et 55 ha d'espaces verts plantés de 13.000 arbres d'essences diverses; 11 km de routes et chemins y sont tracés, desservant des centres de congrès et séminaires (Cintermex, où se sont réunis en 2002 les chefs d'Etats et les représentants des Nations-Unies à l'International Conference on Financing for Development), salles d'expositions, musée d'archéologie industrielle, musée d'art moderne, parc d'attractions, l'Arena Monterrey (stade de sports), le circuit automobile de Monterrey et l'Holiday Inn Hotel. Quelle leçon !

Dans le cadre des ateliers de réflexion de Charleroi 2020 et de Charleroi Porte Ouest, c'est à ce type de reconversion qu'on avait laissé le citoyen rêver pour le triangle sidérurgique de Marchiennes, entre Sambre et canal. Mais, en matière de reconversion des sites sidérurgiques, il est des contingences qu'il faut rappeler.

Fonctionnaire à la Commission européenne, économiste et diplômé de sciences politiques, formé à Paris, Genève, Harvard, attaché au Conservatoire des Arts et Métiers de Paris, à l'université Paul Cézanne d'Aix, et à l'Institut catholique de Paris, Claude Rouam s'est récemment penché sur le patrimoine industriel du Nord-Pas-de-Calais et de Wallonie. Il rappelle qu'au-delà de tout autre facteur, la dépollution des sols et la problématique de la santé publique sont des facteurs incontournables qui augmentent significativement les coûts de réhabilitation des friches industrielles.

Dans un contexte économique défavorable, il est clair que ces rêves n'ont plus lieu d'être et que sauver l'essentiel sera, à Charleroi, déjà une victoire.

Le patrimoine sidérurgique de Charleroi en danger

Né en 1970 à Last Lansing, dans le Michigan, Dave Anderson s'est formé à l'International Center for

Photography. Mis à l'honneur par le prestigieux magazine Photo District News, il publie « Rude Beauty », un reportage consacré aux Rednecks, aux pouilleux d'une petite ville perdue au fin fond du Texas. Il sera ensuite un des photographes étrangers de stature internationale, pressentis par le Musée de la Photographie à Charleroi pour fixer les images d'une ville qui, à tout instant, peut s'écrouler sous la pioche du démolisseur.

En 2010, à la demande de Xavier Canonne, le directeur du musée, nous avons l'honneur et le plaisir de guider le Nord-Américain dans le labyrinthe de Charleroi l'industrielle.

Au sortir du Musée, du haut de l'abrupte rue des Hayettes, c'est le choc de la découverte du site des anciennes fonderies et aciéries Allard, en bordure de l'Eau d'Heure.

Spectacle inouï pour un photographe pourtant coutumier des friches industrielles de la région des Grands Lacs : du haut de leur vingt mètres, deux cheminées de briques et un château d'eau en béton émergent d'un bois de 24 hectares. En lisière, toujours debout, l'immeuble des bureaux dont les plafonds moulurés, intacts, rappellent le passé prestigieux de la firme.

Seuls témoins silencieux des activités anciennes des lieux, acteurs involontaires d'un scénario de reconquête du site par la nature, les quatre vestiges sont condamnés : en effet, comme la fonderie Léonard-Giot, les aciéries Allard figurent sur la liste établie par la Région wallonne, des sites à dépolluer en priorité. Si la première a bénéficié d'une mesure de classement à la suite d'une initiative citoyenne décrite par ailleurs, l'aciérie Allard est actuellement en cours de dépollution : les 24 hectares de bois sont arasés, les deux cheminées et le château d'eau abattus, les bureaux démolis et le sol fait l'objet du traitement d'assainissement habituel.

Il est regrettable de constater qu'en l'absence d'intervention citoyenne ou publique, le comité de spécialistes de la SPAQuE (Société Publique d'Aide à la Qualité de l'Environnement) chargé d'établir le bilan historique et patrimonial, n'a pas accordé aux derniers vestiges du site une quelconque valeur emblématique, aucune fonction de mémoire.

Contre toute attente, en 2011, il n'y pas eu d'effet « Léonard-Giot ».

La sauvegarde des bureaux de la fonderie Léonard-Giot : expression du pouvoir et des devoirs citoyens

Il s'agissait de sauver un témoin essentiel du patrimoine sidérurgique du quartier de Marchiennes. En effet, les bureaux de l'aciérie Léonard-Giot s'inscrivent dans un ensemble industriel unique à Charleroi, parce que complet, en bon état général, homogène et plein de vie.

Les installations industrielles, actives de 1862 à 1978, s'étendent sur 5 ha. Elles jouxtent un quartier qui lui est entièrement dévolu: le château de l'industriel, aux vitraux et plafonds moulurés récemment restaurés, une grosse maison d'ingénieur en cours de rénovation, les maisons d'employés et le coron ouvrier, tous habités.

Citée dans le Patrimoine monumental de la Belgique et dans le Patrimoine industriel de Wallonie, caractérisée

par un style éclectique à connotation Art nouveau sécession viennoise, la façade des bureaux associe la brique rouge, les carreaux émaillés jaunes en pointe de diamant, la pierre de taille, le fer forgé. Ce bâtiment exceptionnel, dont les pièces d'apparat avaient été richement décorées et meublées par Marcel Depelsenaire, est mentionné à la rubrique « tourisme » du site web de la ville de Charleroi comme sujet d'excursion pour les amateurs « d'Industrial heritage ». Mais dans une autre rubrique du même site web, il est cité comme friche à assainir !

De dimensions humaines et donc aisément reconvertibles, les bureaux sont pourtant condamnés dès la publication, en 1996, d'une étude d'IGRETEC de faisabilité de réaffectation du site. Le Gouvernement wallon publie, le 11 février 1999, la liste des sites d'intérêt régional, parmi lesquels la fonderie Léonard-Giot. Le 9 février 2006, le Gouvernement wallon inscrit la fonderie dans les 15 sites pollués à traiter prioritairement.

C'est à la suite de cette publication qu'à titre personnel, mais aussi comme membres du Collectif Citoyen Carolo et en tant que membres et administrateur de la Société d'Archéologie et d'Histoire de Charleroi (SRAHPC),

les auteurs ouvrent un dossier de préservation et de classement du lieu et sensibilisent à la problématique, Christian Dupont, ministre de la Politique des Grandes Villes et Danielle Sarlet, Directrice générale de la DGATLP. Sans ces appuis politiques et administratifs, attentifs et forts, il est peu probable que la seule action citoyenne eût abouti.

Le 4 juillet 2006, la SPAQuE publie un avis de marché en vue du démantèlement de la Fonderie Léonard-Giot. Il y est prévu, outre « la déconstruction des bâtiments et des fondations jusqu'à un mètre de profondeur, le concassage des matériaux à base minérale non contaminés issus de la démolition afin de les valoriser sur site comme remblais sains. » La condamnation des bureaux est prononcée.

Interpellé, le directeur de la SPAQuE argue que « même s'il a fait l'objet d'une notice dans le Patrimoine monumental de Wallonie (sic), portant uniquement sur la façade (ornementation néo-classique recherchée), ce bâtiment n'est pas révélateur d'un secteur industriel particulier, ne possède pas une mémoire singulière ou exceptionnelle et ne correspond pas à l'esprit même du classement ou de la sauvegarde à savoir procurer un





Marchiennes, La Providence - salle des pompes et château d'eau en 2011 © André Lierneux

témoin pour les générations futures. Vous comprendrez que, dans ces conditions, il est difficile pour la SPAQuE de plaider pour le maintien de ce bâtiment. Néanmoins, (...) la SPAQuE étudiera la possibilité de sauvegarder la façade du bâtiment. »

Le 5 janvier 2007, une action spectaculaire et très médiatisée a lieu sur le site : le nettoyage symbolique du portique des bureaux par des enfants des écoles de Marchiennes. Dans la foulée, les auteurs suscitent une prise de conscience des autorités communales et régionales, dont il résulte une question orale au Parlement wallon par le député wallon Philippe Fontaine et au Conseil communal de Charleroi par Malika El Bourezgui.

Le mois suivant, les ministres Antoine, Daerden et Lutgen assurent que la préoccupation des auteurs « est intégrée dans la réflexion globale relative à la requalification du site (...) et la faisabilité d'en assurer sa restauration ».

Le 11 avril 2007, l'administrateur délégué de la SPAQuE affirme que « (...) SPAQuE examine la faisabilité de sauvegarder les anciens bureaux administratifs et à restaurer la façade de ce bâtiment. (...). Il est important de signaler que l'appel d'offres publié au Moniteur du 4 juillet 2006, initialement prévu pour début 2007, n'a pas

été notifié vu l'émergence d'une réalité patrimoniale non suspectée lors du lancement de ce marché. »

Une mesure conservatoire est alors prise puisque le 29 juillet 2007, le ministre Daerden inscrit l'immeuble sur la liste de sauvegarde.

Ouverts à tous vents et squattés, les bureaux sont en danger puisque le 18 mai 2008, un incendie criminel ravage un immeuble abandonné contigu. Informés, les ministres compétents font sécuriser les bureaux mais la mesure conservatoire touche à sa fin.

Les auteurs lancent alors une pétition qui recueillera 1.331 signatures. Elle permettra d'introduire une demande de classement des bureaux de la fonderie Léonard-Giot, mais aussi de la salle des pompes et du château d'eau de la Providence. Le dossier de classement est présenté à la CCATM de Charleroi le 19 janvier 2009, qui ne retiendra que le maintien de la façade des bureaux de la fonderie. Cet avis sera ensuite entériné par le conseil communal de Charleroi. La mesure de classement devrait intervenir dans les prochains mois.

Les données ci-dessus ne rendent pas compte des 1.500 lettres et dossiers adressés dans le cadre de cette affaire à toute personne ou institution compétente ou utile. Cette énumération un peu fastidieuse mais combien révélatrice exprime deux choses.

D'abord la difficulté qui préside à l'élaboration, la mise en oeuvre et le suivi d'un dossier de classement d'un site industriel inscrit dans un projet régional d'assainissement.

Ensuite, elle traduit l'impact de l'implication citoyenne qui aura permis de sauver, en dépit de l'avis négatif initial de la SPAQuE, un bâtiment industriel de très belle facture et de préserver l'authenticité et l'homogénéité d'un quartier né et développé autour et pour l'usine.

La Providence : initiative privée et reconversion culturelle

Curieux destin que ce témoin majeur de l'histoire de la sidérurgie carolorégienne. Sous le régime hollandais, Ferdinand Puissant d'Agimont est maître de forges dans l'Entre-Sambre et Meuse. Conseillé par Thomas Bonehill, ingénieur anglais, il délocalise ses activités à Marchiennes, au lieu-dit « la Providence », un terrain de 3 ha en bordure de la route Charleroi - Mons, de la Sambre, du canal Charleroi - Bruxelles, et à côté d'un charbonnage. C'est la naissance du « triangle » sidérurgique de Charleroi qui s'étendra sur des dizaines d'hectares.

Après le décès de son mari, madame d'Agimont fonde la société « Veuve Ferdinand Puissant d'Agimont et Thomas Bonehill ». En 1838, l'usine est organisée en « Société Anonyme des laminoirs, forges, fonderies et usines de la Providence ».

Après la Grande Guerre, les installations détruites sont relevées et le développement se poursuit. La seconde guerre mondiale laissera l'outil intact, mais c'est une longue période de fusions et de turbulences qui s'installe et qui se terminera par l'arrêt du laminoir du train 900 en 1983.

Ce volumineux ensemble abrite ensuite l'association « Archéologie Industrielle de la Sambre » (AIS) et devient, en 1988, le Musée de l'Industrie de Charleroi. Jusqu'en 2005, où une partie des pièces de la collection sont déménagées sur le site du Bois du Cazier qui abrite désormais le Musée de l'Industrie.

En 2006, l'ensemble de l'ancien Train 900, propriété du groupe Carsid, est acquis par l'ASBL Rokerill Productions et devient un lieu de culture alternative et classique. En mai 2008, sous l'œil vigilant de la Providence inscrit dans le triangle trinitaire gravé dans la pierre au-dessus de l'entrée principale, douze universitaires s'y sont réunis lors du colloque Mai'tallurgie, sur le thème de Charleroi, une ville en quête de ses racines industrielles.

Jouxtant la « Cathédrale », bâtiment principal de Rokerill, le château d'eau et surtout, la salle des pompes, dernier vestige contemporain de la création de la SA de la Providence, attendent dans l'urgence une intervention de restauration par le groupe Dufenco-Carsid, propriétaire du lieu.

En effet, dans le cadre du dossier de permis autorisant la construction de la centrale TGV (Turbine Gaz Vapeur) et à la suite d'une pression citoyenne, les autorités communales avaient imposé à l'industriel l'obligation de

restaurer et d'entretenir le château d'eau et la salle des pompes. A ce jour, ces interventions ont été différées sous couvert de crise économique touchant les activités sidérurgiques du groupe.

L'effondrement récent d'une partie de la très belle charpente en bois de la salle des pompes a incité les autorités communales à sensibiliser l'investisseur à l'urgence de l'intervention. De leur côté, les auteurs viennent de rappeler aux autorités régionales la demande de classement des deux monuments qu'ils avaient introduite et qui est toujours à l'évaluation.

Deux exemples de restauration - reconversion réussie

A vingt ans d'intervalle, les institutions publiques locales ont engagé et réussi deux chantiers de restauration et de réaffectation de bâtiments industriels: les bureaux de Sambre et Moselle, dans le quartier de Montignies-sur-Sambre d'une part, la fonderie Thiebaut dans le quartier de Monceau-sur-Sambre d'autre part.

Les bureaux de la Société Anonyme de Sambre et Moselle.

C'est au lieu dit Le Marais, à la limite de Montignies-sur-Sambre, de Couillet et de Châtelineau, que s'est écrit un chapitre important de l'histoire de la sidérurgie carolorégienne. S'attarder sur les acquisitions, rachats, regroupements d'une société née de la fusion, en 1898, de la S.A. des Hauts-Fourneaux et Laminoirs de Montignies-sur-Sambre et de la Montangesellschaft Lothringen Saar nécessiterait un développement hors de propos. On en retiendra seulement qu'en 1923, cette société absorbe la Société des Forges, Fonderies et Laminoirs du Marais enclavés dans les installations de Sambre et Moselle et fusionne en 1928 avec la Société des Usines de Châtelineau pour former un complexe sidérurgique de dimensions impressionnantes. Jouxtant les Usines Métallurgiques du Hainaut avec lesquelles elles fusionneront en 1955 pour devenir Hainaut-Sambre, les infrastructures sidérurgiques s'étendront ainsi en bord de Sambre sur huit kilomètres, de Marcinelle à Châtelet.

Dénommé aujourd'hui Résidence Champeaux, du nom de la société originelle Champeaux-Chapel, l'imposant bâtiment des Grands Bureaux de la S.A. de Sambre et Moselle est élevé en 1926 pour accueillir tous les services administratifs de la société. Ceux-ci seront transférés à Couillet à la suite de la énième fusion et de la création de Cockerill-Sambre. Laisse à l'abandon au milieu de dizaines d'hectares de friches industrielles, l'immeuble est acquis par La Carolorégienne, société de logements sociaux bien connue par ailleurs, et les travaux de restauration et de réhabilitation commencent en même temps que le chantier d'assainissement des infrastructures industrielles. L'inauguration de cet ensemble de 42 logements sociaux a lieu en 1997, l'année où la Carolorégienne fête ses 75 ans. Superbement rénovée par l'architecte Jean-Marc Romain, de Charleroi, la Résidence du Champeaux est parfaitement adaptée à ses nouvelles fonctions, dans le respect le plus profond du bâtiment originel.

La fonderie Thiebaut

Enclavée dans le quartier industriel de Monceau-sur-Sambre, entre les ateliers de constructions mécaniques Hanrez et les anciens ateliers Germain, la fonderie Thiébaut a pour elle de figurer dans la liste des sites industriels désaffectés non pollués de la Région wallonne. Ce statut privilégié lui ouvrira les portes de la reconversion, particulièrement réussie au demeurant. Dans le cadre de la Politique des Grandes Villes et des projets Porte-Ouest, la réhabilitation du lieu a pris en compte le respect de sa structure originelle en l'associant à des matériaux durables en vue d'un bilan énergétique très favorable. Avec l'accord de la Ville de Charleroi, maître de l'ouvrage, le Bureau d'Architectes Bronckart-Jonas a conservé le principe des toits sheds qui donnent au bâtiment contemporain une connotation historique sans verser dans le pastiche. En effet, ce système de couverture asymétrique à deux versants de pentes différentes, d'origine anglaise, est un modèle architectural exclusivement industriel qui ne se rencontre pas dans l'architecture civile.

Destiné à recevoir une ludothèque, judicieusement appelée la Fonderie et à héberger des étudiants en résidence, le bâtiment vient d'être inauguré le 2 février 2011. En conservant sa structure et ses toits sheds, les architectes ont fait un travail de mémoire ou plutôt de remémoration en conférant au bâtiment, désormais voué à l'éducation par le jeu et la créativité, une noblesse visiblement ancrée dans ses racines industrielles.

Le triangle de la sidérurgie : un héritage fragile

Entre la Sambre, le canal et le chemin de fer Charleroi-Bruxelles, il forme un territoire dont la fragilité est à la mesure de la taille : immense. Il est essentiellement propriété du groupe Duferco Carsid

En 2003, l'étude d'incidence relative à la demande de permis d'environnement en vue du maintien en activité de l'aciérie OBM et de la coulée continue CC2 à Marcinelle, est en phase finale d'examen. En dehors de toute préoccupation d'ordre économique, social, environnemental, de santé publique ou autre, l'attention du pouvoir communal avait été attirée sur l'opportunité d'associer au traitement du dossier de permis, le sauvetage sélectif de l'ultime témoin de notre passé sidérurgique prestigieux, déjà largement démembré: le triangle, où est née la révolution industrielle continentale et d'où s'est disséminée la renommée mondiale de Charleroi.

Dans le cadre de l'évaluation de la demande de permis d'exploiter, qui fut bien sûr accordé, il avait été suggéré d'assortir ce permis d'une condition: maintenir en l'état les outils les plus significatifs, après inventaire raisonné du site sur le territoire de Marcinelle, Dampremy, Marchiennes, Monceau, c'est-à-dire les bâtiments, les installations, les équipements, les appareillages, utilisés ou non, déclassés ou non, aussi longtemps que Carsid sera propriétaire et /ou occupant des lieux. Cette suggestion est restée sans écho.

En 2004, dans le cadre de Charleroi 2020, vaste campagne de réflexion citoyenne menée à l'initiative de la ville de Charleroi, la question du patrimoine industriel avait été clairement posée. Dans son rapport final de novembre 2005, l'autorité communale concluait

En cela, l'héritage sidérurgique est fragile, et pas seulement à Charleroi. Il faudra engager toutes les forces vives politiques, institutionnelles et citoyennes pour pérenniser le haut-fourneau de Marcinelle : à deux pas de la place Charles II, de Saint-Christophe, de l'hôtel de ville, du Palais des Beaux-Arts, il est le symbole achevé de Charleroi l'industrielle. Le perdre, ce serait perdre notre âme. Et ce qu'il nous reste de mémoire.

comme suit : « (...) Une seconde action, purement symbolique, serait la conservation d'un outil de la sidérurgie, tel qu'un haut-fourneau, pour autant qu'il trouve sa place dans un projet d'aménagement plus large. A cet égard, l'avenir du haut-fourneau de Marcinelle doit faire l'objet d'une attention particulière. » Depuis maintenant deux ans, cet outil est au repos et il est peu probable qu'il soit remis en activité, compte tenu des récentes mesures de restructuration du groupe qui en est propriétaire et aussi de la politique de délocalisation des activités sidérurgiques, tant au niveau régional qu'international.

Il est bien sûr prématuré de fixer maintenant le destin d'un site encore, très partiellement, en activité. Mais il faut, dès

à présent, assurer la pérennité des vestiges les plus remarquables pour pouvoir décider, lorsque la fin inexorable et dramatiquement proche des activités sera arrivée, du devenir exact du lieu, de sa destination, de sa valorisation.

Le permis unique accordé en 2008 autorisant Marcinelle Energie, filiale de Duferco, à construire une centrale Turbine Gaz Vapeur à Marchiennes, juste derrière la Providence, sur un espace de 5,5 ha pris sur le triangle mais appartenant à Duferco / Carsid, montre que sitôt démoli, un train de laminage, une aciérie, une rampe de convertisseurs, peut rapidement faire place à une nouvelle infrastructure industrielle, bien éloignée de l'outil qu'elle remplace, de sa valeur symbolique, architecturale, patrimoniale. A fortiori lorsque l'investisseur est propriétaire du terrain et que le terrain se trouve en zone d'activité industrielle.



Monceau-sur-Sambre, Fonderies Thiebaut après transformation et reconversion
© Béatrice Garny

Orientation bibliographique

- ANDRE Bernard, Exhibition nocturne à Uckange, dans *L'Archéologie industrielle en France. Patrimoine-Technique-Mémoire (CILAC)*, n° 51, Décembre 2007, 3.
- ANONYME, Forges de la Providence, 1838 - 1963, Plaquette de société, Marchienne-au-Pont, Maison du livre édition, 1963.
- AUBRY Françoise, VANDENBREEDEN Jos, VANLAETHEM France, BASTIN Christine et EVRARD Jacques, *Art nouveau, Art déco & Modernisme en Belgique*, Bruxelles, Editions Racine, 2006.
- BALSAMO Isabelle, 30 ans de patrimoine industriel au ministère de la culture. Bilan et questions, dans *L'Archéologie industrielle en France. Patrimoine-Technique-Mémoire (CILAC)*, n° 45, Décembre 2004, 48-50.
- BAUDET Jean, *Histoire des sciences et de l'industrie en Belgique*, Vottem, Jourdan éditeur, 2007.
- BOLLE Jacques, 1863 - 1963 Solvay. L'invention, l'homme, l'entreprise industrielle, Bruxelles, M. Weissenbruch, 1963.
- BRUWIER Marinette, *Industrie et société en Hainaut et en Wallonie*, Bruxelles, Crédit communal -Collection Histoire in-8°, n° 94, 1996.
- BRUWIER Marinette, DUVOSQUEL Jean-Marie et al., *Le règne de la machine. Rencontre avec l'archéologie industrielle*, Catalogue d'exposition, Bruxelles, 1975.
- CARTIER Claudine, *L'héritage industriel, un patrimoine*, Besançon, CRDP Editions, 2002.
- CHAMBON Raymond, *Trois siècles de verrerie au pays de Charleroi 1669 - 1969*, Catalogue d'exposition, Bruxelles, 1969.
- Charleroi 2020 Itinéraire pour demain, Novembre 2005.
- CLAUDE Louis, *Aperçu historique sur la commune de Marcinelle*, Charleroi, Editions J. Dupuis, Fils et Cie, 1940.
- COLARD Robert, *Gilly, ses chemins et lieux-dits*, Charleroi, lph éditions, 2004
- FALCONER Keith, *La reconversion des bâtiments industriels en Angleterre*, dans *L'Archéologie industrielle en France. Patrimoine-Technique-Mémoire (CILAC)*, n° 49, Décembre 2006, 38-42.
- GUILLAUME Etienne et CHANTRAINE- VAN DEN NOORTGAETE Thérèse, *Patrimoine monumental de la Belgique. Arrondissement de Charleroi. Vol. 20*, Liège, Pierre Mardaga Editeur, 1994.
- HALLEUX Robert, *Cockerill, deux siècles de technologie*, Liège, Editions du Perron, 2002.
- LAMARD Pierre et VITOUX Marie-Claire, *Les friches industrielles, point d'ancrage de la modernité*, Panazol, Lavauzelle Editions, 2006.
- LINTERS Adriaan, *Industria, architecture industrielle en Belgique*, Liège, Pierre Mardaga Editeur, 1986.
- MASSET Pierre-Antoine, *Histoire de Marchienne-au-Pont*, Bruxelles. Réédition anastatique, Editions Culture et Civilisation, 1975.
- PAQUET Pierre, CANNELLA Françoise et WARZEE Gaëtane, *Le patrimoine industriel de Wallonie*, Liège, Editions du Perron, 1994.
- PILET Frédéric, *Les sheds. Introduction et développement dans l'architecture de l'industrie*, dans *L'Archéologie industrielle en France. Patrimoine-Technique-Mémoire (CILAC)*, n° 50, Juin 2007, 23 - 32.
- PORIGNOT L., Thomas Bonehill, *Tamines, Duculot-Roulin*, 1913.
- POTY Francis et DELAET Jean-Louis, *Charleroi, pays verrier. Des origines à nos jours*, Centrale générale, Charleroi, 1986.
- ROUAM Claude, *Les friches industrielles à réhabiliter : un chancre ou une chance ?* Sarrebruck, Editions universitaires européennes, 2010.
- de ROUX Emmanuel, *Patrimoine industriel*, Paris, Scala Editions du Patrimoine, 2000.
- STEELS Nicolas, *Les friches industrielles et Charleroi, un potentiel d'avenir ? Mémoire de licence*, Institut supérieur d'architecture Saint-Luc Tournai, Tournai, 2008.
- STERLING André et DAMBRAIN Michel, *Le canal de Charleroi à Bruxelles*, Tournai, Traces MET & La Renaissance du Livre, 2001.
- VAN der HERTEN Bart, ORIS Michel et ROEGERS Jan, *La Belgique industrielle en 1850*, Anvers-Bruxelles, Crédit communal - Edition MIM, 1995.
- VANDERHULST Guido et coll., *Industrie, homme et paysage*, Bruxelles, T.I.C.C.I.H., 1992.

Les hauts fourneaux de Belval : un avenir au cœur de la « Cité des Sciences »

Antoinette Lorang

Chargée de Mission Culture & Communication au Fonds Belval



© Fonds Belval

Le Fonds Belval
présente

la Cité des Sciences à belval

mercredi - vendredi : 12h00 - 19h00
samedi : 10h00 - 18h00
visites guidées sur rendez-vous
pour plus d'infos : 26 840 -1
www.fonds-belval.lu

Le 30 octobre 2011, l'usine de Belval fête son centenaire. Tandis que les successeurs de l'ARBED, en l'occurrence le groupe ArcelorMittal, continuent à produire des palplanches dans la partie Est du site de Belval, la partie Ouest est devenue une friche industrielle en 1997 quand le dernier haut fourneau a été arrêté. Sur cette friche industrielle d'une contenance de 120 ha, l'équivalent de 120 terrains de football, l'Etat luxembourgeois investit dans un grand projet de reconversion dont la Cité des Sciences représente un élément clé. Les deux hauts fourneaux et leur bâtiment de charge de minerai seront conservés en partie et joueront un rôle emblématique au sein du nouveau quartier universitaire.



Une usine centenaire

L'usine de Belval a été construite de 1909-1912 comme usine intégrée par la société allemande Gelsenkirchener Bergwerks AG pour pouvoir réaliser des produits finis et des semi-produits. Jusqu'alors cette société qui exploitait des minières aux alentours d'Esch-sur-Alzette et au-delà de la frontière, en Lorraine annexée, produisait seulement de la fonte dans ses usines locales. Puisque le transport du minerai était plus coûteux à l'époque que le transport du coke faisant défaut dans la région, la société allemande fit construire l'usine de Belval, appelée à l'époque « Adolf Emil Hütte » par les frères Kirdorf, initiateurs du projet Belval au sein du groupe industriel.

Pour construire leur usine, les frères Kirdorf ont acquis un terrain communal d'une contenance de 92 ha. Il faut savoir que le terrain en question était recouvert d'une forêt communale, appelée « Clairchêne », qui servait de poumon vert à la ville. Le bourgmestre d'Esch-sur-Alzette, lui-même directeur d'une usine sidérurgique, facilita la transaction.

L'usine de Belval comptait six hauts fourneaux, une aciérie et des laminiers. Elle a été construite en un temps record. Deux ans après le début des travaux, les deux premiers hauts fourneaux ont été mis sous feu. En 1912, l'usine fut complètement achevée. Les six hauts fourneaux ont produit de la fonte jusque dans les années 1960 tout en étant soumis à des réfections régulières. De 1965-1979, ils ont été remplacés par trois hauts fourneaux beaucoup plus puissants : les hauts fourneaux A, B et C. L'évolution de la sidérurgie a impliqué que, malgré leur technologie de pointe, la durée de vie des deux premiers fut courte.

La filière électrique fut ensuite introduite utilisant la ferraille comme matière de base. Avec la mise en service du four électrique à Belval, la production de fonte à partir du minerai de fer fut arrêtée. Le haut fourneau A, qui n'avait déjà plus servi que de réserve après sa dernière réfection, ne fut finalement plus jamais rallumé. Le haut fourneau B a vu sa dernière coulée en 1997. Seul le haut fourneau C continue encore aujourd'hui à produire de la fonte, non plus à Belval mais en Chine. L'ARBED a réussi à le vendre à une société chinoise. Il a été démonté et reconstruit en 1996. Les deux autres hauts fourneaux n'étaient plus assez compétitifs pour trouver encore un acheteur.

La reconversion de la friche industrielle de Belval-Ouest

Dans le contexte de la revalorisation des friches industrielles du bassin minier entamée à partir des années 1990, le gouvernement luxembourgeois a mis en route la reconversion de Belval-Ouest. Le projet s'est concrétisé en 2001 avec l'établissement d'un « Masterplan » pour l'aménagement d'une surface totale de 120 ha. A l'heure actuelle, une partie des nouvelles infrastructures destinées à l'habitat, au commerce, aux services, à la culture, à l'éducation et à la créativité est réalisée. Deux centres commerciaux, un cinéma, un centre de musiques amplifiées, des cafés et restaurants sont aujourd'hui déjà opérationnels. Une nouvelle gare a été inaugurée en 2010.

Le projet phare, le véritable moteur du développement de la friche industrielle, est néanmoins la Cité des Sciences, de la Recherche et de l'Innovation, un investissement majeur de l'Etat luxembourgeois



Vue aérienne du site de Belval © www.schleich.lu

destiné à redynamiser le développement économique de la région Sud du Grand-Duché. La Cité des Sciences se construit dans le quartier dénommé Terrasse des Hauts Fourneaux où sont conservés les vestiges de l'industrie lourde. Le programme de construction est arrêté, plusieurs immeubles de la Cité des Sciences sont en cours de réalisation.

La Cité des Sciences, un projet phare

La Cité des Sciences regroupe une vingtaine de projets de l'Etat luxembourgeois dont des bâtiments pour l'Université du Luxembourg et plusieurs centres publics de recherche. L'Université y aura son siège avec l'administration centrale et le rectorat. Deux facultés seront implantées à Belval : la Faculté des Sciences, de la Technologie et de la Communication et la Faculté des Lettres, des Sciences Humaines, des Arts et des Sciences de l'Education ainsi que le département Economie de la Faculté de Droit, d'Economie et de Finance.

L'enseignement et la recherche sont regroupés dans des maisons thématiques. Le bâtiment central de la Cité des Sciences est la Maison du Savoir qui hébergera toutes les fonctions de l'enseignement, de l'administration centrale, du rectorat et de l'accueil des étudiants. Les autres immeubles - la Maison des Sciences Humaines, la Maison du Nombre, la Maison de la Vie pour ne mentionner que celles-ci - s'articulent autour du bâtiment central.

Outre ces infrastructures de l'enseignement supérieur et de la recherche, la Cité des Sciences comprend d'autres pôles d'activités, la vie estudiantine, les start-up, les services et administrations de l'Etat, l'enseignement secondaire, la vie culturelle, les sports et les loisirs.

La Cité des Sciences est implantée sur la Terrasse des Hauts Fourneaux, représentant une surface de quelque 27 ha et recouvre environ 15 ha. La plupart des bâtiments de l'Université et des centres publics de recherche seront construits dans la partie Nord du quartier. Dans la partie Sud se trouvent les hauts fourneaux avec leur bâtiment de la charge de minerai. Les vestiges industriels sont destinés à être intégrés dans le nouveau quartier en accueillant des fonctions nouvelles dans le contexte de la Cité des Sciences.

Les premiers chantiers des bâtiments de l'Université sont en cours. Ils devraient être achevés en 2014.

Le maître d'ouvrage de la Cité des Sciences est le Fonds Belval, établissement public, créé en 2002, pour la réalisation des équipements de l'Etat sur la friche industrielle. Le projet vise un haut niveau de qualité urbaine. Pour la majeure partie des bâtiments, le Fonds a organisé des concours internationaux d'architecture. Un soin particulier est attribué à l'éclairage urbain et à l'aménagement des espaces publics.

Quel rôle pour les hauts fourneaux?

Suite à la décision du gouvernement de construire la Cité des Sciences à Belval, les vestiges industriels sont devenus propriété de l'Etat, en l'occurrence du Fonds Belval, dans le contexte de l'acquisition des terrains à construire. Le Fonds Belval a été chargé d'élaborer un concept de conservation pour les hauts fourneaux.

Le concept de conservation des vestiges industriels retenu par le gouvernement, en 2005, part sur l'idée de faire des anciennes infrastructures industrielles une partie intégrante de la vie urbaine. Un des deux hauts



Maison du Livre, future bibliothèque universitaire - © Fonds Belval

fourneaux est conservé avec sa halle des coulées et ses principaux équipements. Le deuxième haut fourneau est démantelé jusqu'à la silhouette, la halle des coulées est démolie. La plupart des bâtiments communs aux deux hauts fourneaux ont également été démontés pour libérer la place pour des nouvelles fonctions.

Selon le concept proposé, le haut fourneau A est destiné à accueillir les espaces du Centre National de la Culture Industrielle, un lieu de documentation de la sidérurgie du Luxembourg pour maintenir la mémoire du passé et, en même temps, un espace d'activités orientées sur la culture industrielle, les technologies, les sciences et le travail. Le projet prévoit la construction d'un nouveau bâtiment dans l'enceinte de la halle des coulées du haut fourneau A et l'aménagement d'un circuit de visite pour rendre accessible les vestiges au public. Toutefois, suite à la crise économique, ce projet d'une importance majeure pour l'animation culturelle du quartier a été reporté et ne sera pas réalisé dans l'immédiat.

Dans un premier temps, le projet se limite à la restauration et à la mise en lumière des hauts fourneaux. Après l'achèvement des travaux de sécurisation et de stabilisation des hauts fourneaux, les travaux de conservation à long terme des vestiges industriels ont commencé au mois de février 2011. Dans les mois qui viennent, les structures métalliques seront traitées en surface par une mise en peinture de couleur grise et la pose d'un vernis qui laisse transparaître la couleur rouille, caractéristique des structures industrielles abandonnées. Par ailleurs, des éléments nouveaux seront mis en place afin d'intégrer les vestiges industriels dans le nouvel environnement urbain. La fin des travaux de restauration est prévue dans trois ans.

Réappropriation des surfaces industrielles

La surface libérée par la démolition de la halle des coulées du haut fourneau B servira d'emplacement à un nouveau bâtiment, la Maison de l'Innovation, qui hébergera des

laboratoires de recherches théoriques du centre public de recherche Henri Tudor et de l'Université.

Les surfaces libérées par le démontage des infrastructures communes des deux hauts fourneaux seront aménagées en place publique avec des terrasses animées de cafés et brasseries.

Une réaffectation intéressante est prévue pour le bâtiment de la charge de minerai. Il sera conservé dans son volume en maintenant une partie des installations techniques afin de pouvoir retracer le chemin du minerai dans le processus de la fonte. La majeure partie du bâtiment est destinée à accueillir une nouvelle fonction à caractère public. Il deviendra la Maison du Livre, c.-à-d. la bibliothèque universitaire. Dans cette partie, l'immeuble a été évidé et sera transformé. Les façades ont été redessinées et se distinguent ainsi de l'architecture d'origine.

Un autre bâtiment industriel a trouvé une nouvelle fonction en tant que centre de documentation de la Cité des Sciences : la halle « massenoire » (où a été produit la masse pour boucher le trou de coulée des hauts fourneaux) héberge une exposition sur les projets de construction sur la Terrasse des Hauts Fourneaux, sur l'histoire du site et sur les futurs acteurs et utilisateurs.

L'illumination des hauts fourneaux

Depuis leur origine, les hauts fourneaux ont dominé le site de Belval. Ils ont marqué de jour et de nuit le paysage de l'agglomération d'Esch-sur-Alzette. Dans la nouvelle configuration du site, ils se retrouvent au cœur de la Cité des Sciences, entourés d'activités universitaires, de commerces et de brasseries. Pour leur rendre leur rayonnement d'antan, un concept d'illumination a été élaboré par l'artiste de renommée internationale, Ingo Maurer, qui souligne la présence des structures industrielles dans un environnement résolument contemporain. Le projet joue sur la lumière blanche afin de créer un jeu de contrastes entre ombres et lumières. La

lumière redessine parfaitement les formes de chaque élément et rend le monument visible de loin rappelant l'époque où les hauts fourneaux étaient encore en service. La mise en lumière sera réalisée dans le cadre des travaux de restauration des hauts fourneaux qui ont débuté au mois de février 2011.



Grande maquette, pièce maîtresse de l'exposition sur la Cité des Sciences - © Fonds Belval

Un lieu de vie exceptionnel

La Cité des Sciences représente une vingtaine de bâtiments qui seront construits sur la Terrasse des Hauts Fourneaux. La transformation de cet espace au départ industriel en un quartier urbain représente un véritable défi. Une part importante, de laquelle dépend largement la qualité de vie dans ce quartier, revient à l'aménagement des espaces publics. Afin de répondre à cette nécessité, le Fonds Belval a chargé le paysagiste français Michel Desvigne d'élaborer un concept global pour les aménagements extérieurs de la Cité des Sciences. L'objectif du projet est de créer un environnement attrayant et de donner une identité forte au quartier. Le concept d'aménagement prévoit l'intégration d'une série de bassins d'eau, de jardins d'hiver et de points de rencontres répartis sur toute la zone.

Grâce au soin attribué à l'architecture et à l'aménagement des espaces publics, le futur quartier universitaire, imprégné de l'histoire de la sidérurgie luxembourgeoise, est voué à devenir un lieu de vie et de travail exceptionnel.

Orientation bibliographique

- Stahl und Eisen, Zeitschrift für das Deutsche Hüttenwesen, Nr. 18, 1. Mai 1913
- Le Fonds Belval, Concept de conservation des hauts fourneaux de Belval, Luxembourg 2006
- Christophe Knebler, Denis Scuto, Belval, passé, présent et avenir d'un site Luxembourgeois exceptionnel (1911-2011), éd. Université du Luxembourg et Agora, Luxembourg 2010

Sources images

Le Fonds Belval, Service des Sites et Monuments nationaux, Dr. Jean-Marc Lang



Exposition sur la Cité des Sciences à Belval

Installé dans l'ancien bâtiment industriel « massenoire » au pied du haut fourneau, l'exposition sur la Cité des Sciences présente les projets de construction de l'Etat, les concepts d'urbanisme et des aménagements urbains de la Terrasse des Hauts Fourneaux, mais aussi les acteurs et futurs utilisateurs des nouvelles infrastructures. En tant qu'exposition permanente, le Centre de documentation accompagne la réalisation de la Cité des Sciences et évolue avec les chantiers sur le site au cours des prochaines années.

Mise en lumière des hauts fourneaux par Ingo Maurer - © Fonds Belval

www.fonds-belval.lu

La sidérurgie à Bruxelles ?

Guido Vanderhulst

BruxellesFabriques-BrusselFabriek asbl, expert en patrimoine social et industriel



Avant-port de l'entreprise Jean Wauters - © G.Vanderhulst-



Si la sidérurgie n'a pas occupé, en région bruxelloise, la place prise en Wallonie, en revanche, Bruxelles connut le développement d'une activité très conséquente dans les secteurs de la construction métallique et mécanique . Ce fut même, pendant des décennies, un des principaux secteurs porteurs d'emplois ouvriers et le point d'ancrage d'une conscience sociale et syndicale assez exceptionnelle.

Il ne peut être question dans cet article de dénombrer de manière exhaustive les entreprises « mangeuses » de fer et d'acier qui ont fait une partie de l'histoire industrielle de Bruxelles. Cependant, citons quelques noms emblématiques de constructeurs de ponts, charpentes, avions et machines diverses, grands utilisateurs de métaux et d'aciers : les Ateliers de Willebroeck (ponts et hangars), la Sabca (aviation), Cail et Halot (machines et ponts), les Ateliers de Vivorde, Chaurobel, les machines à vapeur Bollinckx, les Usines Métallurgiques de la Senne, les Usines Rey, Brenta-Demoor (machines à bois), etc...

Citons également quelques noms d'entreprises ou marchands de fer et métaux dont certains ont toujours « pignon sur rue », à Bruxelles: Jean Wauters (la seule encore en pleine activité), Sominet, UTIL, le Comptoir des Aciers Belges, le dépôt des Forges de la Providence, Socométal, Chapel et Pluntz, les Fonderies et Ateliers métallurgiques St Eloi, etc...

Ces exemples illustrent l'intense activité du marché bruxellois en tant que consommateur de métaux de toute nature (fer, cuivre, plomb, étain, zinc), extraits du sous-sol wallon. Activité désormais en grande partie éteinte.

En toute logique et souci d'efficacité, à l'époque de « pleine activité », les forges wallonnes possédaient, à Bruxelles, des dépôts à partir desquels les « marchands de métaux » alimentaient le marché local. Par ailleurs, la capitale belge concentrait les organismes de coordination, de promotion et de lobby des poids-lourds de la fabrication métallique et électrique wallonne comme Fabrimétal ou le Groupement de Constructeurs pour l'Exportation de Matériel de Chemin de Fer et Constructions Métalliques.

Significativement, les implantations de ces dépôts étaient situées le long du canal et des voies de chemin de fer avec, parfois, une liaison directe entre les deux voies de transport.

Que reste-t-il aujourd'hui, à Bruxelles, de cette activité jadis florissante ? Une enquête de terrain nous a conduit aux adresses historiques de quelques unes de ces entreprises.

Première constatation, le patrimoine sauvegardé se réduit à bien peu de choses. « tertiarisation » de la capitale oblige, les bâtiments industriels ont été rasés et remplacés par des bureaux.



Façade actuelle de l'entreprise Jean Wauters, rue de Liverpool - © G.Vanderhust

Quelques exemples :

L'entreprise Devis, fondée par Alexandre Devis, comptaient cinq dépôts à cinq adresses différentes sur les communes de Forest, Anderlecht et Bruxelles centre. De ces dépôts, situés à proximité de gares, dont un (rue de la Petite Ile) construit par l'architecte suisse très connu, Michel Polak, il ne reste presque plus rien.

Demeurent les dépôts et bureaux de la rue Masui, au Nord-Ouest du Pentagone bruxellois. Ils ont été occupés par l'entreprise Jupiler des années 1970 aux années 1980 avant de devenir un dépôt de pièces détachées pour automobiles. Parfaite reconversion !

Les aciers Bungert étaient installés, en 1921, chaussée de Mons, à la place d'une brasserie. En 1968, la très ancienne firme Sidero reprend l'entreprise pour la même fonction de vente d'acier. Mondelaers Mécaniques y installe, en 1980, un atelier de fabrication de broyeurs. Aujourd'hui, un marchand de voitures d'occasion occupe les lieux.

Parmi les entreprises utilisant de la tôle, sans parler du montage automobile (RENAULT, CITROËN, VOLKSWAGEN), citons la très importante firme TMT (Travail Mécanique de la Tôle), implantée à Forest et voisine des Ateliers VW (aujourd'hui AUDI). Dans les années 1980, VW a acheté l'usine TMT pour s'étendre. TMT était très connue pour ses fabrications de casseroles, tonneaux métalliques, tuyaux de poêles, seaux à charbon, bassines en galvanisés qui inondaient les ménages avant que le plastic ne détrône les matériaux classiques.

A Bruxelles, une entreprise rescapée : Jean Wauters, un hypermarché d'aciers spéciaux au coeur de Cureghem

Une dynastie de « Jean »

L'entreprise familiale Jean Wauters est dirigée par 3 frères, fils de Jean Wauters, lui-même successeur du fondateur. La success-story familiale a débuté en 1924

lorsque Jean Wauters, propriétaire d'un garage, rue de Liverpool, à Molenbeek, se lance dans la fourniture d'acier aux ateliers de mécanique de sa commune et d'Anderlecht. Au fur et à mesure de ses besoins, l'entreprise a acquis les terrains voisins. La construction des bâtiments actuels a nécessité l'implantation de 12 km de pieux dans le sol de la vallée marécageuse de la Senne.

La longévité et la performance de l'entreprise Jean Wauters s'explique par sa position de leader sur le marché des aciers spéciaux en Belgique. L'entreprise familiale partage ses activités entre l'achat, le stockage, le découpage, le conditionnement et la distribution d'aciers destinés à la mécanique.

La firme commercialise une gamme de 1500 articles différents sous forme de tôles, de rouleaux, de tubes, de barres dont le poids varie de 500 grammes à 25 tonnes. La clientèle comprend principalement des ateliers de mécanique ainsi que de grandes entreprises telles que Caterpillar ou Picanol.

Acier du bout du monde

L'entreprise Jean Wauters possède son propre réseau de distribution et livre au moyen de ses 10 camions en Belgique, aux Pays-Bas et dans le nord de la France. Ses filiales de Paris et Lyon assurent une distribution encore plus étendue.

L'implantation de l'entreprise dans le quartier de Cureghem est idéale vu la proximité des voies autoroutières au départ d'une position géographique centrale.

Aujourd'hui, l'utilisation du canal voisin n'est pas envisagée en raison de la complexité de la manutention de barres parfois extrêmement longues et lourdes. L'acier stocké au sein de la société Jean Wauters, qui provient principalement des pays de l'Europe de l'Est mais aussi d'Afrique et d'autres pays, arrive par bateau dans le port avancé de Bruxelles où l'entreprise dispose d'un quai adapté.

L'entreprise occupe une cinquantaine de travailleurs, nombre stable depuis 30 ans. Les Wauters ont beaucoup investi dans un parc machine qui a largement amélioré les conditions de travail des ouvriers. Par exemple, les « side loaders », systèmes d'élévateurs pour permettre un stockage des barres jusqu'à 8 mètres de haut. Le technicien sélectionne les barres depuis sa machine en fonction des préparations de commande. Il les apporte à l'opérateur au sol qui les découpe. L'opération terminée, le solde de la barre est remis en place. Il n'y a donc plus de déplacement à vide, ni de barres non rangées et ce, à une vitesse plus élevée que dans un stockage traditionnel. Outre le fait que ce système est beaucoup moins dangereux et fatiguant pour les ouvriers que l'utilisation des ponts roulants, il garantit la traçabilité de l'acier et diminue donc les risques d'erreur. Les ateliers réalisent de 15 à 20.000 découpes par semaine.

Les magasins de Cureghem, d'où l'aventure industrielle a pris racine, sont toujours le siège principal de l'entreprise Jean Wauters. Une entreprise qui s'est maintenue et développée sur le marché des aciers spéciaux grâce à une gamme de produits dont elle est un des seuls fournisseurs en Europe et grâce à une adaptabilité performante de ses services.







1



2



3



4

Une gamme complète

Il n'est pas facile de trouver un serrurier qualifié et expérimenté. Mais, les serrures T.M.T. à une gamme de tailles de serrures 1000 à 1500 mm, vous offrent un niveau de sécurité et de confort qui ne peut être égalé par aucune autre serrure.

la qualité!
T.M.T.

T.M.T. TRAVAIL MECANIQUE DE LA TÔLE S.A.
BRUXELLES - FOREST • AVENUE DES ANCIENS ETANGS
TELEPHONES : N° 444 950 (5 LIGNES)

En vente chez :

5

PORTIÈLLES S.V.
FERRONNERIE, TÔLERIE & ACIERES
METALLS

Bruxelles le 28 octobre 1976

Paul Devis

45, Rue de la Chapelle
1050 BRUXELLES

57, Rue de la Chapelle
1050 BRUXELLES

288, Rue de la Chapelle
1050 BRUXELLES

UNION POSTALE
COMPTES N° 6100

Honorable Théodore, Bruxelles
M O I B

36280

Honorable,

Comme suite à votre demande de prix du 28 septembre, j'ai l'honneur de vous informer que je puis vous fournir:

30 tôles en acier de 2000 x 1000 x 8/10

Prix: Frs. 99.93

Paquets: 6 unités

Observations: pris en nos magasins, 45, rue de la Chapelle. Et en raison de l'expédition, je dispose encore de nos stocks de transport, je vous conseille de les transporter sur wagon. Il est bien entendu que le transport se fera à vos risques et périls, et que si la responsabilité de votre matériel, je ne serais pas obligé de fournir une seconde fois aux mêmes conditions. Dans ce cas le paiement s'effectuera en deux fois.

État: de stock, neuf, vendu.

Paquet: en sac, neuf, net

Station: en acier

Observations: La présente offre reste soumise aux réserves et aux de ferre maître que concerne la situation actuelle.

Dans l'attente de vos ordres, je vous présente
Honorable mes sincères salutations,

6

Groupement de Constructeurs Belges pour l'Exportation de Matériel de Chemins de fer et Construction Métalliques, à Bruxelles

Voiture de 1^{er} classe à bogies pour l'Octroi de Missis (Brésil).
Et deux passagers sur l'Octroi de Missis (Brésil).
Carron de 1^{er} classe sur l'Octroi de Missis (Brésil).

7

1 Maison d'origine, rue de Liverpool à Molenbeek - © Jean Wauters / Test - 2 © G.Vanderhulst / 3 Bungert Aciers - © G.Vanderhulst / 4 atelier entreprise Jean Wauters - © G. Vanderhulst / 5 Publicité TMT / 6 Paul Devis - courrier / 7 Groupement de Constructeurs Belges pour l'Exportation de Matériel de chemins de fer

Sidérurgie et photographie, une longue complicité



expo

Lumière fondue

« [...] Dès 1860, l'acier est devenu objet de travail des photographes. En effet, ces derniers ont vu les aciéries comme les éléments essentiels d'un paysage en voie d'industrialisation, comme un lieu de travail ou encore comme un décor où se jouait le spectaculaire et fascinant processus de fabrication de l'acier.

Au début du 20^{ème} siècle, les photographes, qu'ils soient simples documentalistes employés par une entreprise ou qu'il soient ceux qui pourront un jour être reconnus comme les grands « faiseurs d'image » du siècle, tous furent fascinés par l'acier [...]

L'acier a promu la photographie au rang de discipline artistique en imposant des contraintes techniques et des défis esthétiques qui ont poussé les photographes à expérimenter et innover : jeu de lumière et d'obscurité, évanescence des étincelles, fumée et vapeur, mesure et démesure, contraste entre sujet humain et environnement industriel¹ [...] ».

¹ Extraits traduits du document préparatoire à l'exposition Molten Light, The Intertwined History of Steel and Photography - 2013 / Source : Howard Bossen / Professor, School of Journalism / Adjunct Photography Curator / Michigan State University Museum/ bossen@msu.edu

Molten Light

L'industrie sidérurgique et l'art photographique, une histoire fusionnelle ?

Une théorie qu'une exposition ***Molten Light: The Intertwined History of Steel and Photography*** et un livre ***Voices of Steel*** tenteront de démontrer, fin 2013, à l'initiative du Michigan State University. Un projet qui rassemblera environ 150 photographies, du milieu du 19^{ème} siècle à nos jours, images fixées par des photographes du monde entier, célèbres ou non.

Le Musée de la Photographie de Charleroi y participera par le prêt de 9 photographies en provenance de ses collections (Bernard Bay, Emile Chavepeyer, Giancarlo Romeo, Stéphane Couturier et L. Kirsch).

L'inauguration de l'exposition coïncidera avec la publication d'un livre, ***Voices of Steel***, composé de textes inédits, extraits de sources documentaires variées (correspondance privée, interviews, coupures de presse, paroles de chansons, etc...) en provenance des Etats-Unis et d'ailleurs.

A suivre...



Bernard Bay *Sidérurgiste* Liège, 1983 / Gelatin developing-out-paper / 22,5 x 22,5 cm (frame 50 x 50 cm)
© Collection Archives de Wallonie/ Musée de la Photographie, Charleroi / AW 2000.24



L. Kirsch Fils / Liège, Ca 1910 / Collodion printing-out-paper / 17,4 x 23,4 cm (frame 40x50cm)
© Collection Musée de la Photographie, Charleroi / MPC 89/674



Emile Chavepeyer / Soir d'hiver au Pays Noir / Charleroi, ca 1930 / Bromoïl / 28 x 38 cm (frame 50x60cm)
© Collection Musée de la Photographie, Charleroi / MPC 84/490



Emile et Albert Chavepeyer / Fondeurs de haut fourneau / Charleroi, ca 1930 / Bromoïl / 27,5 x 38 cm (frame 50x60cm)
© Collection Musée de la Photographie, Charleroi / MPC 84/491



Giancarlo Roméo / Lamninoir / St Eloi, Thy-le-Château, Ca 1980 / Gelatin developing-out-paper / 25,2 x 38 cm (frame 50 x 70 cm)
© Collection Archives de Wallonie/ Musée de la Photographie, Charleroi / AW 2000.31



Photographie extraite du livre Foundry Work / 2007 - © Michael Schultz



Photographie extraite du livre Foundry Work / 2007 - © Michael Schultz



Sans titre, photographie extraite des séries Where's Joe ?
The Ghosts of Bethlehem Steel / 2005 / Kresge Art Museum collection - © Theo Anderson

**Patrimoine industriel
Wallonie-Bruxelles**
(association sans but lucratif)



Siège social :

Le Bois du Cazier
Rue du Cazier, 80
6001 Marcinelle

Tél. : 00 32 (0)71 88 08 58

Fax : 00 32 (0)71 88 08 57

Courriel : jl.delaet@leboisducazier.be

Conseil d'administration :

Président : Jean-Louis Delaet

Vice-présidents : Guido Vanderhulst et
Claude Michaux

Secrétaire : Jacques Crul

Trésorier : Claude Depauw

Membres : Jean Defer, Maryse Willems
et Bruno Van Mol

Pour devenir membre de l'asbl, il convient d'adresser
une demande au Conseil d'administration.

Des usines et des hommes :

Editeur responsable : Jean-Louis Delaet

Coordinatrice : Carole Depasse

Graphiste : Marilyne Communication
(www.marilyne-com.be)

Imprimeur : PAG
(www.pag.be)

Bibliothèque :

Centre Liégeois d'Archives et
de Documentation de l'Industrie
Charbonnière (CLADIC) :
Rue Lambert Marlet, 17
4670 Blegny
Tél. : 00 32 (0)4 237 98 18
Courriel : cladic@blegnymine.be

www.patrimoineindustriel.be

