

DU SOUFFLE POUR L'EMPLOI

LA TRANSITION ÉNERGÉTIQUE, UN MARCHÉ PORTEUR POUR L'ACIER WALLON

Entretien avec José Frédéric, cadre (superviseur de maintenance) chez ESB (Engineering Steel Belgium), délégué CNE au Conseil d'entreprise, membre du GEL (Groupe Environnement de Liège – CSC Liège Huy Waremme)

En quoi consiste concrètement le métier d'une aciérie comme ESB ?

ESB est une aciérie électrique – coulée continue qui fonctionne, contrairement aux hauts fourneaux, en fondant des mitrailles dans un four à arcs électriques. Quand l'acier est fondu, nous y ajoutons une série d'alliages selon la nuance d'acier commandée. Si le résultat est concluant, nous coulons l'ensemble en continu dans une lingotière pour constituer des blooms qui sont des cylindres pleins de différents diamètres. Une fois refroidi, le produit est prêt à partir dans des forges ou des laminaires pour fabriquer le produit fini. Il ne s'agit pas, dans notre cas, de boîtes de conserve ou de tôles pour l'industrie automobile ; nos produits se retrouvent par exemple dans des couronnes à billes qui équipent les éoliennes ou des aciers spéciaux pour les roues de TGV. A partir d'un produit de récupération, nous faisons donc un produit à haute valeur ajoutée.

Comment expliquez-vous le dynamisme d'ESB ?

Les services Qualité et Recherche et Développement sont en permanence en quête de nouvelles recettes de nuances d'acier et de nouveaux marchés : les éoliennes et les transports en commun en font partie. Il est clair aussi que nous nous démarquons par la qualité de notre acier et la précision de nos nuances, comme par le respect strict des délais de livraison et de fabrication : pour être rentable, 13 à 14 coulées sont nécessaires, essentiellement de nuit, pour

profiter des tarifs avantageux de l'électricité.

Un autre avantage tient à la structure du groupe GMH, propriétaire d'ESB depuis 2009 ; il s'agit un vrai groupe industriel doté d'une stratégie de développement, et non d'une structure purement financière.

Quelles sont les perspectives pour l'emploi et les travailleurs au sein d'ESB ?

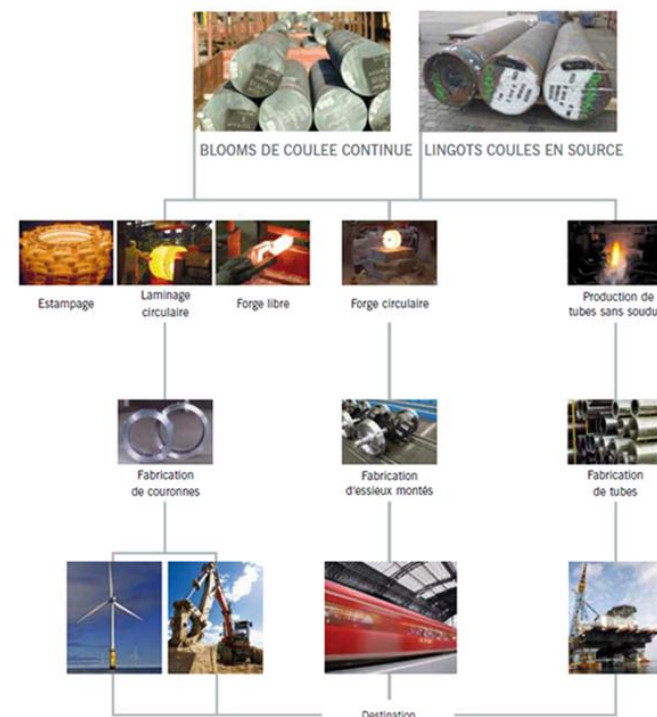
En terme de formation et de carrière, il n'y a pas d'école à proprement parler pour se former à ce métier : le four électrique et la coulée continue sont dangereux, on est donc formé sur le lieu de travail, et l'on monte en grade en fonction de l'expérience. Pas de métier spécifique donc, hormis des profils d'électriciens, de mécaniciens ou de soudeurs.

ESB occupe actuellement 180 travailleurs ; l'objectif était de doubler l'emploi pour produire 300 000T par an, mais la crise est intervenue. Notre marché reste néanmoins porteur et nous espérons atteindre tôt ou tard ces objectifs.

Votre secteur a un impact environnemental lourd. Il est visé par des normes environnementales. N'est-ce pas une menace ?

Notre maison-mère a en effet dû concéder des investissements importants pour préserver l'activité et réduire son impact environnemental.

Nous nous sommes équipés de bardages acoustiques ; de dispositifs de dépoussiérages



des fumées par ventilation ; de traitement des eaux de refroidissement de la coulée continue issues de la Meuse, que nous dépolluons de son huile et graisse.

Qu'attendez-vous aujourd'hui des politiques publiques pour soutenir votre activité ?

Un signal fort en faveur du développement du marché des éoliennes, et du redéploiement des transports en commun type TGV. Ce sont par ailleurs des domaines clés de développement pour amorcer une transition énergétique en Europe. La recherche dans le domaine des aciers évolue, et nous pensons qu'il y a un avenir.

Entretien réalisé par Hugo Martin, cellule Rise, Janvier 2014

