



ArcelorMittal Saint-Chély-d'Apcher 1917 – 2017 : 100 ans d'histoire !

Dossier de presse

Samedi 23 septembre 2017



Contact presse :

Emilie Chailleux

04 42 47 33 37 / 06 25 62 22 87

emilie.chailleux@arcelormittal.com



Une usine centenaire dédiée à la création d'aciers haut de gamme

Née pendant la première guerre mondiale, cette usine basée en Lozère - premier employeur privé du département - a su traverser un siècle en faisant régulièrement évoluer son dispositif industriel. Toujours présente dans le paysage sidérurgique grâce au savoir-faire exceptionnel de ses équipes et à des investissements réguliers, elle est aujourd'hui l'un des leaders de la production d'aciers électriques haut de gamme.

Une histoire hors du commun

Tout au long de son histoire, au gré des demandes des clients et des évolutions technologiques, l'usine a adapté son process de fabrication. C'est au milieu des années 1990 que le site s'oriente vers la production exclusive d'aciers électriques.

Nos produits : les aciers électriques haut de gamme

Les produits sont destinés à la production d'énergie (hydro-électricité, éolien, nucléaire...), aux moteurs industriels, aux biens de consommation (électroménager, outillage...) et à l'automobile pour le marché des véhicules électriques et hybrides. Les spécialités uniques du site sont demandées par 150 clients, situés partout dans le monde : 75% à l'export, dont 25% hors d'Europe.

Des investissements pour demain

Une nouvelle ligne de production de recuit continu (90 millions d'euros) mise en service en 2013 a permis de consolider ce savoir-faire exceptionnel, entraînant depuis 2 millions d'euros d'investissements supplémentaires. Un nouveau projet d'investissement consistant à récupérer et valoriser la chaleur générée par le procédé industriel, en association avec Kyotherm, Schneider Electric et la commune de Saint-Chély-d'Apcher, entrera en fonctionnement en 2018 pour un montant de 5,6 millions d'euros.

2 000 visiteurs attendus à la journée portes ouvertes

Le grand public est accueilli par les salariés du site le 23 septembre. Au programme de cette journée, organisée en partenariat avec le Musée de la Métallurgie : visite des installations, animations autour des aciers électriques, des métiers, de l'histoire, expositions, stand d'une école d'ingénieurs sur les applications des aciers électriques... Une soirée privée clôturera cette journée anniversaire.

Gilles Hoffmann, directeur du site d'ArcelorMittal à Saint-Chély-d'Apcher : « *Nous avons su prendre un nouveau virage ces dernières années avec l'investissement réalisé en 2013, qui a fait de nous des pionniers en Europe. Notre seul guide est l'exigence de nos clients* ».

Leandro Nannipieri, directeur industriel de l'aval d'ArcelorMittal Méditerranée : « *Les investissements dans la technologie et dans les compétences sont réalisés pour rester un acteur international de premier plan* ».

Bernard Dehut, directeur général d'ArcelorMittal Méditerranée : « *Cette usine est promise à un bel avenir avec le développement des aciers haut de gamme pour l'automobile* ».

100 ans d'histoire !

Zoom sur les débuts

Un chantier en pleine guerre mondiale

Le site de Saint-Chély-d'Apcher est retenu en 1916 par la Société Anonyme des Forges et Aciéries de Firminy pour produire du matériel d'armement. La construction de l'usine, adossée à l'édification d'un barrage, d'un tunnel et d'une centrale pour produire de l'électricité sur le ruisseau du Bès, commence fin 1915, dans des conditions particulières du fait de la guerre. Des travailleurs étrangers arrivent sur ce chantier qui emploie jusqu'à 1 000 personnes, les Français étant à ce moment-là sur le front. Des animaux sont utilisés pour les travaux. Le climat rude de l'hiver complique encore les travaux.

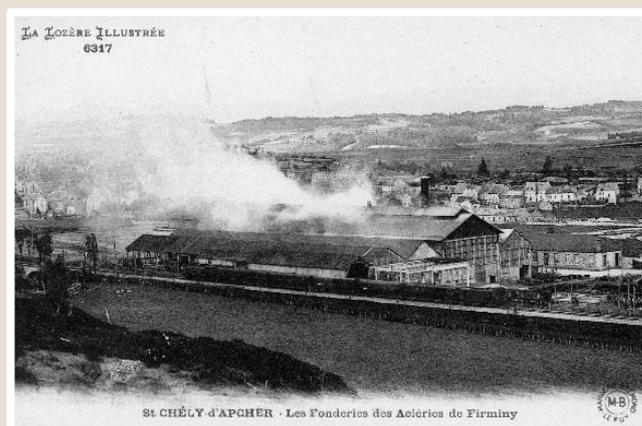
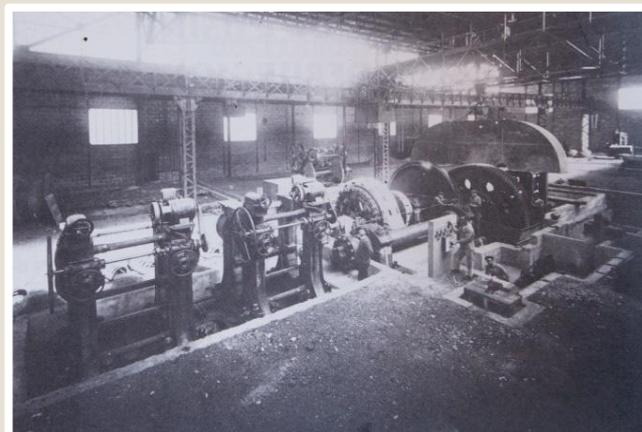
Démarrage de la production et construction de logements

Les débuts de l'usine se font en 1917 avec une forge électrique, des fours électriques et à ferro-alliage. Une tôlerie vient ensuite compléter le dispositif, ainsi qu'une deuxième centrale hydroélectrique, installée sur la Truyère. Des cités ouvrières sont construites pour loger les ouvriers qui, de 200 en 1920, passent à 450 lorsque débute la deuxième guerre mondiale. 8 fours sont alors actifs sur le site pour la fabrication de ferro-alliages au silicium.

Travail à l'usine l'hiver, aux champs l'été

L'été ne permettant pas de produire suffisamment d'électricité, les ouvriers, qui sont bien souvent également paysans, se consacrent alors aux travaux agricoles. La construction d'un four acier fonctionnant en continu en 1930 va apporter un changement. Les lingots produits sont ensuite laminés en longues barres puis cisailés avant d'être dirigés vers la tôlerie.

Tout au long de son histoire, au gré des demandes des clients et des évolutions technologiques, l'usine adapte son processus de fabrication. C'est au milieu des années 1990 que le site s'oriente vers la production exclusive d'aciers électriques.





Créateurs d'aciers haut de gamme

L'usine de Saint-Chély-d'Apcher, qui a su pérenniser son activité grâce au développement d'aciers de spécialité, est l'un des leaders mondiaux des aciers électriques haut de gamme.

Partout où l'énergie électrique est produite, distribuée ou utilisée, nous trouvons des aciers électriques, de la centrale EDF à l'ensemble des appareils électriques.



L'usine produit des aciers destinés :

- À la production d'énergie : hydro-électricité, éolien, nucléaire...
- Aux moteurs industriels
- A l'automobile : véhicules électriques, hybrides
- Aux biens de consommation : électroménager, outillage...

Il est prévu que la part des véhicules électriques atteigne 20% à 25% du parc automobile mondial d'ici 2025. Toutes les régions du globe sont concernées et tous les constructeurs se lancent dans la course.

Le site de Saint-Chély-d'Apcher produit déjà des aciers électriques haut de gamme pour l'automobile électrique et hybride. Des développements de nouveaux aciers et des essais sont réalisés.

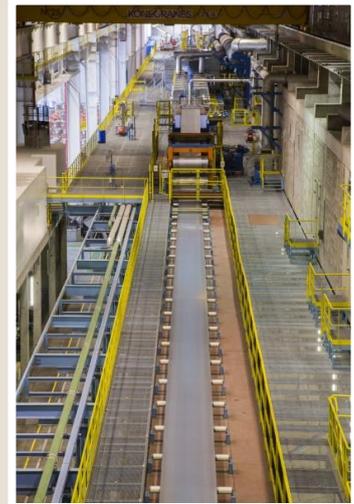
L'usine livre actuellement 150 clients, des grands groupes du CAC40 aux PME innovantes. Les spécialités uniques du site sont demandées partout dans le monde, avec 75% des ventes hors de France, dont plus de 25% hors Europe.

Innover pour rester un des leaders mondiaux

90 millions d'euros investis pour une nouvelle ligne en 2013

La nouvelle ligne de recuit continu, mise en service en 2013, a permis de pérenniser le site d'ArcelorMittal à Saint-Chély-d'Apcher. Cette installation, conçue par nos équipes internes d'ingénieurs, est consacrée au marché des aciers électriques haut de gamme. Grâce à cet investissement total de 90 millions d'euros, le site de Saint-Chély-d'Apcher :

- développe les nouveaux produits à très haute valeur ajoutée demandés par les marchés de l'automobile (voitures électriques et hybrides avec, notamment, l'acier iCARE™), de la production d'énergie (éoliennes) et des moteurs électriques industriels à haut rendement ;
- conçoit des produits qui permettent de répondre aux normes environnementales de basse consommation d'énergie.



Quelques chiffres sur la ligne de recuit continu

- Capacité actuelle de 150 000 tonnes/an avec possibilité d'extension à 250 000 tonnes/an
- Longueur de ligne : 370 m
- Vitesse maxi : 230m/min
- Poids maxi des bobines : 32 tonnes
- Épaisseur tôle : de 0,2mm à 1,5mm
- Largeur maxi tôle : 1 400mm
- Epaisseur de vernis de 0,5 à 15 µm
- Température de recuit : supérieure à 1 000°C



2 millions d'euros supplémentaires investis en 2 ans

Ces investissements au laminoir découlent du projet de l'usine de s'orienter vers les aciers électriques du futur :

- 1 million d'euros investi en 2015 pour un système de mesure et de régulation de planéité : des mesures par capteurs sont réalisées en continu afin de s'assurer que la tôle soit parfaitement plane.
- 1 million d'euros investi en 2017 pour une nouvelle dérouleuse permettant d'optimiser le process de déroulement de la bobine d'acier avant l'entrée sur la ligne.

5,6 millions d'euros pour valoriser la chaleur générée par l'usine

ArcelorMittal, Kyotherm, Schneider Electric et la commune de Saint-Chély-d'Apcher ont annoncé fin mai 2017 le lancement d'un projet de récupération et de valorisation de chaleur générée par le recuit continu.

Ce système va permettre de diminuer les émissions de CO₂ de plus de 4 000 tonnes par an, ce qui équivaut à retirer environ 2 000 voitures neuves de la circulation. Le projet sera mis en service au premier semestre de l'année 2018. L'investissement, d'un montant total de 5,6 M€, est porté par Kyotherm et bénéficie d'aides de l'ADEME (Agence de l'Environnement et de la Maîtrise de l'Énergie) et de la Région Occitanie.

Un savoir-faire exceptionnel et des métiers qui font notre fierté



L'usine représente 250 emplois directs. Premier employeur privé du département, le site a recruté en CDI 18 personnes en 2013, 23 en 2014, 13 en 2015, 7 en 2016.

Les métiers ont énormément changé depuis 100 ans, au gré des évolutions technologiques. L'investissement en formation est donc très significatif, puisqu'il représente 37 heures par personne chaque année (moyenne), soit plus de 5% de la masse salariale.

Des métiers techniques et le souci de servir les clients



Décapeur, lamineur, recuseur, refendeur : voici les principaux métiers en production, exercés par une centaine de personnes. Une base technique est nécessaire, mais pas seulement : il est nécessaire d'acquérir et d'entretenir une solide connaissance des produits, des machines et des exigences qualité de nos clients. Chaque nouvelle recrue se forme au métier par compagnonnage et suit un parcours de formation axé sur la sécurité, le poste de travail et la qualité des produits.

En production, il faut compter 3 à 5 ans de pratique du métier pour considérer qu'une personne maîtrise l'essentiel de son poste. La diversité des demandes des clients et la multitude de configurations possibles sur nos lignes de production sont telles que ce sont les situations rencontrées (le vécu) sur le terrain qui permettent de valider la capacité collective à faire face à 99% des situations possibles. Le savoir est capitalisé, qu'il soit technique ou managérial, et des outils d'aujourd'hui comme le web-tuteur, nous y aident.

Nouvelle ligne, nouvelles technologies : une révolution pour les équipes

Environ 50 personnes travaillent dans les métiers de la maintenance : hydrauliciens, électriciens, mécaniciens, automaticiens... Les technologies qui font évoluer ces métiers en permanence permettent de détecter plus vite un signal faible sur une installation avant la panne, de faire un diagnostic et une analyse.

La nouvelle ligne de recuit continu a représenté un bond technologique important qui a nécessité l'adaptation de toutes les équipes de production et de maintenance.

Sur cette ligne, comme sur le laminoir, plusieurs milliers de capteurs et de signaux sont analysés en continu par des automates. En cas d'aléa, les opérateurs interprètent le dysfonctionnement, le diagnostiquent et doivent le traiter ou le faire traiter.



En chiffres

198 salariés en CDI
250 emplois directs
âge moyen : 41 ans à fin 2016
4 à 5 personnes en alternance chaque année

Le process de production en images



Le décapage

Les bobines laminées arrivent des usines ArcelorMittal de Fos-sur-Mer (13) ou Dunkerque (59) par train. La première étape consiste à décapier l'acier sur les deux faces afin d'éliminer les résidus de calamine issus du laminage à chaud.



Le recuit de normalisation

Cette étape, qui concerne uniquement les bobines ayant des propriétés physiques particulières ne permettant pas de subir un laminage classique, consiste à cuire à nouveau l'acier en vase clos. Ces aciers reprennent ensuite la direction du laminage.



Le laminoir à froid

Les cylindres du laminoir écrasent la tôle pour la réduire en épaisseur, passant de 2,5 mm à 0,2 à 1,5 mm selon les aciers. En fonction de la qualité des produits, 3 à 7 passes successives sont nécessaires pour laminier une bobine.



Le recuit continu (R210)

Etape importante : c'est ici que le métal, qui est cuit une seconde fois, retrouve ses propriétés magnétiques et mécaniques. Elles sont indispensables car elles différencient les aciers standards des aciers électriques haut de gamme.

Dans le four, la bobine d'acier circule à une vitesse pouvant dépasser 100 mètres par minute pour une température autour de 1 000 °C. Des ventilateurs refroidissent ensuite la tôle progressivement pour atteindre une température d'une centaine de degrés en sortie de four. Après cette étape, la bobine se dirige vers une station de vernissage qui est située à l'extrémité nord des bâtiments : la Tour.



95% de notre fabrication est revêtue d'un vernis sur les 2 faces de la tôle pour faciliter son découpage et isoler chaque élément les uns des autres lors de leur montage final. Après une dernière étape consistant à calibrer la largeur au format souhaité par le client, la bobine est contrôlée et validée avant d'être enroulée puis emballée.

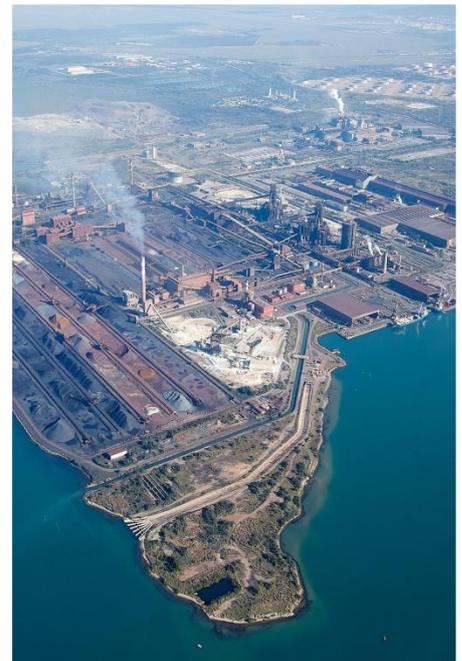


Une usine leader, elle-même intégrée à ArcelorMittal Méditerranée, au sein du groupe n°1 mondial de l'acier

ArcelorMittal Méditerranée

Basé dans le sud de la France, ArcelorMittal Méditerranée conjugue le savoir-faire sidérurgique traditionnel à la production d'aciers haut de gamme, adaptés aux enjeux du futur. Cette alliance permet aux clients des sites, et notamment à ceux du secteur automobile, de relever les défis auxquels ils sont aujourd'hui confrontés.

Depuis plus de quarante ans, le site intégré de Fos-sur-Mer, implanté à 50 km à l'ouest de Marseille, produit une gamme étendue de nuances d'acier pour l'automobile, la construction, l'électroménager, l'emballage, les tubes à énergie (gazoducs, oléoducs), les roues... Le site propose aujourd'hui près de 200 nuances différentes avec une capacité de production de plus de 4 millions de tonnes par an. Tout comme Dunkerque dans le nord, sa localisation sur le littoral en fait l'un des tout premiers sites français en matière de production et de distribution d'acier.



Le groupe ArcelorMittal

ArcelorMittal est le numéro un mondial de l'exploitation sidérurgique et minière, avec 199 000 salariés, une présence dans 60 pays et une empreinte industrielle dans 19 pays. Guidés par la volonté de produire un acier sûr et durable, nous sommes le principal fournisseur d'acier de qualité des grands marchés sidérurgiques mondiaux, y compris l'automobile, la construction, l'électroménager et l'emballage, soutenus par un département de recherche et développement d'envergure mondiale et d'excellents réseaux de distribution.

En 2016, ArcelorMittal a enregistré un chiffre d'affaires de 56,8 milliards de dollars pour une production d'acier brut de 90,8 millions de tonnes, avec une production propre de minerai de fer de 55,2 millions de tonnes.

En France, ArcelorMittal compte 16 440 salariés dont près de 800 chercheurs, répartis sur ses 40 sites de production, ses centres de distribution et de services et ses quatre sites de R&D.

ArcelorMittal a produit 9,4 millions de tonnes d'acier liquide en 2016 en France. La France représente 30 % de la production d'aciers plats d'ArcelorMittal en Europe.