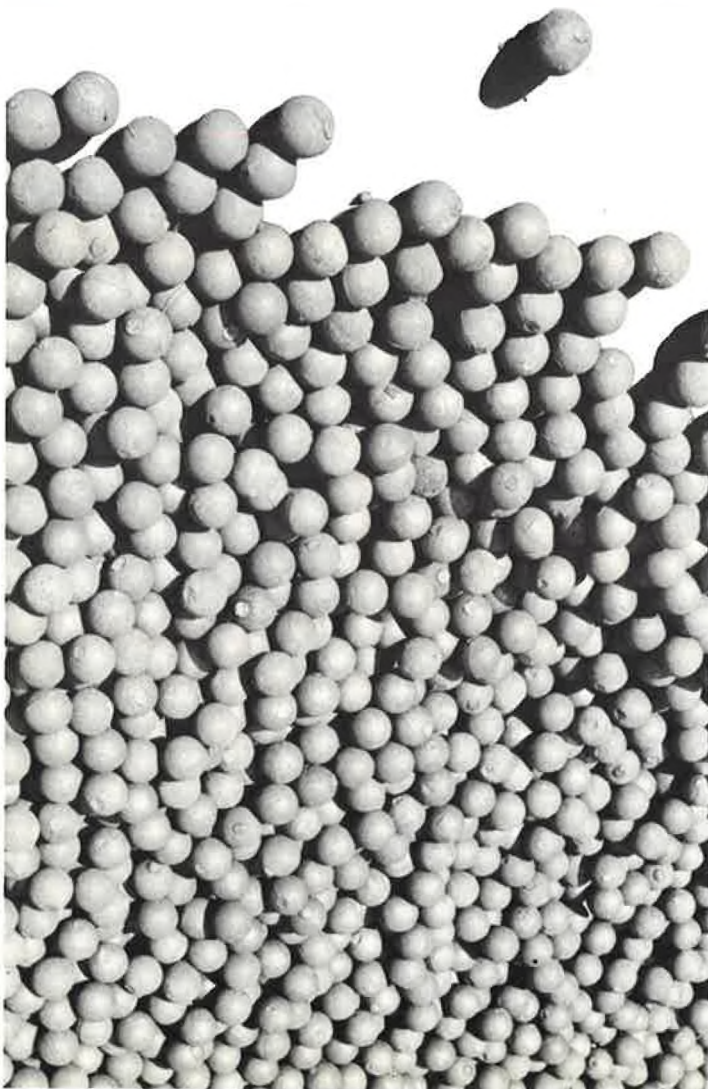


FONDERIES MAGOTTEAUX: LEADER



Nous traversons l'usine. Un membre de notre groupe lança :

— On doit jouer beaucoup à la pétanque, ici!

Et notre cicerone de répondre en souriant :

— Les boules de pétanque sont creuses. Pas les nôtres. Alors, essayez donc!

Ce court échange de plaisanteries résumait ce qu'un cadre des Fonderies Magotteaux avait, auparavant, développé pour nous en termes plus techniques.

La naissance des Fonderies Magotteaux remonte à 1918. A cette époque, l'usine produisait du « tout venant », selon la demande. Vers la fin des années 30, l'entreprise se spécialisa dans le moulage de boulets pour broyeurs, se tournant ainsi vers une clientèle double : les industries cimentières et minières. Aujourd'hui, elle détient le leadership mondial du marché en cimenterie. Et elle a développé entre-temps des activités connexes : elle fabrique aussi des blindages pour les broyeurs et étudie en profondeur les équipements liés à cette technique.

La cimenterie

Autrefois, les cimenteries utilisaient, dans leurs broyeurs, des boulets produits en forge. La perte d'acier pour une tonne de ciment produite s'élevait à 2 kilos environ. Fabriqués par moulage, parce qu'on peut y incorporer davantage de carbone et de chrome en particulier, les boulets résistent bien mieux à l'usure : la perte est inférieure à 100 grammes.

Bien sûr, la fabrication posait quelques problèmes. Il fallait mettre au point un alliage adéquat, pour que le boulet résiste également aux chocs et, pendant la solidification en moule, veiller à ce qu'aucun creux ne se forme au centre du boulet. Les Fonderies Magotteaux ont trouvé les solutions qui s'imposaient. A travers cette société, la Belgique est donc le premier producteur mondial de corps broyants moulés.

Le cycle

L'acier est coulé dans des moules très spéciaux, qui permettent d'éviter la formation d'un creux en cours de solidification.

Après séparation, nettoyage et calibrage, les boulets passent au traitement thermique (850 à 1100° C) dont ils sortent nantis de toutes les qualités requises.

Du stock, ils passent pour la plupart en fûts où, par unités d'une tonne, ils attendent le départ vers une cimenterie. De la sorte, chaque année, 30.000 tonnes de boulets quittent l'usine 1 de Vaux-sous-Chèvremont, entièrement automatisée depuis quelques années. Notons une particularité dans cette usine : la chaîne de traitement thermique a été entièrement « conçue maison ».

Recherche et commercialisation

Cela ne doit pas nous étonner : les Fonderies Magotteaux consacrent 4 % de leur chiffre d'affaires à la recherche. Une part exception-



SHIP DES BOULETS BROYEURS

nelle. Et cette option sert incontestablement l'entreprise. Voici pourquoi.

La commercialisation des produits est assurée par les cadres mêmes de Magotteaux. Des ingénieurs civils, très motivés à la vente de leur produit, apportent un avantage supplémentaire: par leur formation, ils sont à même de déceler et d'étudier les problèmes particuliers qui se posent à la clientèle, en même temps que déterminer les tendances de production à développer pour maintenir l'activité à un niveau constant. Car ces producteurs de boulets de haute qualité se trouvent un peu dans la situation de l'inventeur de l'étoffe inusable: le marché une fois pourvu, la demande se tasse, et il importe de s'orienter vers d'autres fabricats. Le service de recherche s'y attache, orienté notamment par le «technico-commercial».

Trois usines belges et des filiales

Les Fonderies Magotteaux possèdent à Vaux-sous-Chèvremont (aujourd'hui Chaudfontaine) un complexe de trois usines. En fait, trois unités qui possèdent, chacune, leur spécificité. La première produit les boulets courants et la deuxième des blindages pour broyeurs, la troisième fabriquant, selon le procédé Shell Molding, des moulages de précision destinés principalement à la robinetterie. Au-delà de nos frontières, les Fonderies Magotteaux possèdent encore 5 usines: en France, en Espagne (pour l'approvisionnement de

la péninsule Ibérique), aux USA (pour couvrir le marché de l'Amérique septentrionale), au Brésil (pour son propre marché intérieur) et au Japon (chargé de contrôler le marché de l'Extrême-Orient). N'empêche, des 30.000 tonnes de boulets produits en Belgique, 96 % sont destinés à l'exportation: la moitié dans les pays du Marché Commun, le reste dans le monde entier.

Transport

La fonderie de Vaux-sous-Chèvremont traite chaque année 80 à 90.000 tonnes de transports.

On enregistre un peu plus de la moitié de ces tonnages à l'entrée. Il s'agit alors de mitrailles (la plus grosse part), de ferro-alliages destinés à l'enrichissement de l'acier, et des sables nécessaires pour les opérations de moulage.

Le chemin de fer amène sur le raccordement de l'usine les neuf dixièmes des mitrailles. Il se charge aussi parfois d'approvisionnements de sable, en même temps que la route et la voie d'eau qui en assurent la majeure partie, comme en ce qui concerne les ferro-alliages.

A la sortie, le chemin de fer prend en charge un dixième des expéditions. Cela s'explique sans peine. Tout d'abord, les livraisons atteignent un tonnage insuffisant pour former des trains complets, la capacité d'un broyeur moderne étant de 200 à 250 tonnes de boulets. Par ailleurs, la plupart du temps, le délai de transport est réduit à moins de 24 heures, et le chemin de fer

n'est pas en mesure de garantir de telles conditions d'acheminement de wagons isolés.

Pourtant, chaque semaine, on charge des wagons à Vaux-sous-Chèvremont. Partent ainsi les chargements destinés à la Yougoslavie, la Pologne, la Grèce (via Marseille), l'Italie et certains pays arabes. Généralement, fûts et caisses sont expédiés en wagons plats. Parfois, des wagons ouverts emportent des charges en vrac.

Mais le chemin de fer pourrait probablement acquérir une plus grande part du trafic. Tout est dans l'organisation. Des deux côtés, on se penche d'ailleurs sur le problème.

Résumons-nous

Voilà donc une fonderie qui résiste bien à la crise grâce au choix (fortuit à l'origine, il faut bien le dire) d'un bon créneau de fabrication, dans lequel elle a cru et sur lequel elle a concentré toutes ses énergies. Elle produit des boulets dont le diamètre va de 13 à 120 mm et le poids de quelques grammes à 8 kilos.

Son service de recherche prépare l'avenir, en concevant des produits capables d'intéresser une clientèle toujours renouvelée, de faire face à une concurrence toujours en développement et de maintenir ainsi la production à un niveau au moins constant.

La gestion de l'entreprise repose sur le principe de la participation du personnel aux bénéfices, motivation idéale pour en obtenir rendement et qualité.



Avec 750 personnes en Belgique et autant dans l'ensemble des filiales, le «groupe» produit chaque année de 70 à 80.000 tonnes d'acier spécialisé et a réalisé en 1977 un chiffre d'affaires de 2.850.000.000 FB. Face à une concurrence accrue, il s'oriente aujourd'hui vers l'industrie minière, notamment, quitte à devoir construire d'autres unités de production pour développer ses nouveaux produits.

Que dire encore? Que lors de l'entretien avec un cadre de la société, il fut beaucoup question de politique sociale. Cela va de soi dans l'entreprise qui fut la première à pratiquer vraiment la participation, cette idée très à la mode de nos jours mais qui a quelque peine à devenir réalité.