

---

visite à Thionville

---

Lundi matin 7H.30, nous partons pour Thionville, pour notre première visite d'une mine sidérurgique. Les derniers kilomètres commencent par nous faire entrevoir l'immensité des installations de "Lorraine-Escaut".

Cette vieille dame semble à première vue plutôt décrépite, certaines de ces constructions datant de l'origine. Toutefois des éléments de modernisation montrent qu'elle est toujours à la recherche d'une nouvelle jeunesse.

L'accueil qui nous est fait à notre arrivée est des plus encourageants. Une personne importante de la société nous reçoit dans la salon d'honneur pour nous exposer l'utilité, les possibilités, les problèmes et l'avenir de la sidérurgie en France. La conférence terminée nous commençons la visite proprement dite, vêtus de cirés et, coiffés de casques, sécurité, obligatoire dans ce domaine. Le contremaître qui nous sert de guide, nous emmène directement aux pieds des ponts roulants, énormes, machines se servant de l'électro-magnétisme pour transporter sa ferraille ; cette matière à laquelle le grand public, mal informé, a attaché longtemps l'idée péjorative d'objets devenus inutilisables et négligeables, est en réalité une matière première de base pour la sidérurgie au même titre que le coke et le minerai.

L'intérieur des bâtiments est encore plus surprenant que l'extérieur. Ses fours Martin ouvrent leurs gueules autour desquelles s'affairent des ouvriers occupés à leur chargement. Plus loin, un énorme convertisseur Thomas déverse l'acier en fusion dans d'énormes moules. Après solidification et par la suite réchauffage à environ 350 °, le bloc d'acier peut ensuite subir les différentes transformations : matricage, estampage, laminage, forgeage.

Dans l'usine visitée, l'acier est surtout laminé et forgé. D'énormes grues saisissent le bloc à laminer et le dépose sur un train télécommandé qui achemine le lingot vers les premiers laminoirs. Le lingot pressé passe dans un immense laminoir qui le réduit en parallélépipèdes rectangles. Le lingot subit par la suite différentes transformations et l'emploi de trains de laminoirs en série permet à partir des lingots d'obtenir des poutrelles, barres d'acier d'environ 50 cm<sup>2</sup> de section. Les laminoirs sont incessamment arrosés car l'élévation de température est importante et certaines allées situées à proximité du métal chauffé doivent être protégées. Les tubes refroidis dans un immense bac rempli d'huile, et après égouttage entassés en piles.

Par une porte détournée nous entrons dans l'atelier de forge et d'usinage des pièces. D'énormes presses hydrauliques à grande puissance et des scies électriques ne nécessitant l'emploi que d'un seul ouvrier

réduisent ou découpent avec précision l'acier nous donnant les ébauches de pièces qui vont être usinées par la suite. L'usinage s'effectue dans d'énormes tours. Vue leur grandeur entre pointes de l'ordre de 16 m, ils permettent toutefois d'obtenir une précision d'usinage de 1/100e. Lors de la visite, les tourneurs avaient à effectuer des cylindres de laminoirs. L'usinage plus précis s'effectue dans une chambre close où la température est maintenant fixe. A travers les vitres nous voyons travailler une rectifieuse électronique. Le guide nous montre un tour électronique dernière nouveauté de l'industrie sidérurgiques. Le temps pressant malheureusement nous devons abréger notre visite. A midi, les adieux se font devant un verre tout en discutant de ce que nous venions de voir.

brigade 126

Elèves : CONTAMINE  
GABET  
RAUD  
FRANÇOIS  
BANTREIL  
CASTREC

