

JOURNAL OFFICIEL

DE LA

COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE

DU CHARBON ET DE L'ACIER

ÉDITÉ PAR LE SERVICE DES PUBLICATIONS DE LA COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE A LUXEMBOURG

20 MAI 1957

ÉDITION DE LANGUE FRANÇAISE

6^e ANNÉE N° 16

SOMMAIRE

HAUTE AUTORITÉ

Mémorandum sur la définition des objectifs généraux de la Communauté

<i>Introduction</i>	195/57
<i>Chapitre I — L'expansion générale et les besoins de charbon et d'acier</i>	196/57
A. — Les besoins d'acier	198/57
B. — Les besoins de charbon	200/57
<i>Chapitre II — Les objectifs pour le charbon</i>	205/57
A. — La situation du gisement et l'extension de l'exploitation	205/57
B. — L'accroissement du rendement	207/57
C. — L'orientation de la demande et la valorisation de la production	209/57
<i>Chapitre III — Les objectifs pour l'acier</i>	212/57
A. — L'équilibre fonte-acier et le problème de la ferraille	213/57
B. — Le minerai	216/57
C. — Le coke	218/57
<i>Conclusion</i>	219/57

PUBLICATIONS
de la Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier

EDITIONS DE LA COUR DE JUSTICE
Recueils de la Jurisprudence

VOLUME I, 1954—1955

ARRETS DE LA COUR ET CONCLUSIONS DE L'AVOCAT GÉNÉRAL DANS LES AFFAIRES:

- 1-54, Gouvernement de la République Française contre Haute Autorité;
- 2-54, Gouvernement de la République Italienne contre Haute Autorité;
- 3-54, Associazione Industrie Siderurgiche Italiane - ASSIDER - contre Haute Autorité;
- 4-54, Industrie Siderurgiche Associate - ISA - contre Haute Autorité;
- 6-54, Gouvernement du Royaume des Pays-Bas contre Haute Autorité;
- 5-55, Associazione Industrie Siderurgiche Italiane - ASSIDER - contre Haute Autorité.

293 pages, prix: ffrs. 850,— ou frsb. 120,—

VOLUME II, 1955—1956 (à paraître fin avril 1957)

ARRETS DE LA COUR ET CONCLUSIONS DE L'AVOCAT GÉNÉRAL DANS LES AFFAIRES:

- 1-55, M. Antoine Kergall contre Assemblée Commune;
- 7-54 et 9-54, Groupement des Industries Sidérurgiques Luxembourgeoises contre Haute Autorité;
Intervention du Gouvernement du Grand-Duché de Luxembourg;
- 8-54 et 10-54, Association des Utilisateurs de Charbon du Grand-Duché de Luxembourg contre Haute Autorité;
Intervention du Gouvernement du Grand-Duché de Luxembourg;
- 8-55, Fédération Charbonnière de Belgique contre Haute Autorité;
- 9-55, Société des Charbonnages de Beeringen, Société des Charbonnages de Houthalen, Société des Charbonnages de Helchteren et Zolder contre Haute Autorité;
- 10-55, M^{lle} Miranda Mirossevich contre Haute Autorité;
- 1-56, M. René Bourgaux contre Assemblée Commune.

500 pages environ, prix: ffrs. 1.500,— ou frsb. 200,—

Les publications mentionnées ci-dessus sont imprimées dans les quatre langues officielles de la Communauté.

Les commandes peuvent dès à présent être adressées aux adresses suivantes:

Pour la France: Editions du Recueil Sirey, 22, rue Soufflot, Paris (V^e);

Pour la Belgique: Établissements Émile Bruylant, 67, rue de la Régence, Bruxelles.

HAUTE AUTORITÉ

MÉ MORANDUM SUR LA DÉFINITION DES OBJECTIFS GÉNÉRAUX DE LA COMMUNAUTÉ

AVRIL 1957

Au titre de l'article 46, § 3 du Traité, la définition des objectifs généraux concernant la modernisation, l'orientation à long terme des fabrications et l'expansion des capacités de production doit avoir un caractère périodique.

La Haute Autorité avait publié en juillet 1955 un premier mémorandum après discussion au Comité Consultatif et dans les commissions compétentes de l'Assemblée Commune ⁽¹⁾.

Cette première tentative se limitait à une période relativement courte s'achevant en 1958. Le document annonçait déjà la poursuite des travaux dans trois directions:

- 1) l'approfondissement des études de prévisions;
- 2) l'analyse, dans le cadre du Comité Mixte établi en commun avec le Conseil de Ministres, des perspectives de développement général des économies et de bilans d'énergie établis sur des bases uniformes;
- 3) la formation de commissions d'experts des questions économiques, techniques et sociales pour l'étude des objectifs généraux.

C'est de ces travaux complexes, menés concurremment, qu'il est possible aujourd'hui de tirer les conclusions ⁽²⁾.

⁽¹⁾ Voir *Journal Officiel de la Communauté* du 19 juillet 1955 et *Rapport d'Activité de la Haute Autorité*, novembre 1955 (nos 73 et 74).

⁽²⁾ Ce texte figure également au « Cinquième Rapport général sur l'activité de la Communauté » du 13 avril 1957.

La Haute Autorité tient à souligner la valeur du travail accompli par les commissions d'experts et à leur exprimer sa gratitude pour un concours sans lequel la définition des objectifs généraux n'aurait pas été possible. La Haute Autorité prend la responsabilité du document qu'elle publie, même si les bases choisies ou les objectifs proposés s'écartent sur certains points des avis ou des conclusions de ces commissions.

La Haute Autorité doit insister sur la nécessité dans un tel domaine d'un travail continu d'approfondissement. Les objectifs généraux qu'elle publie s'appuient sur des estimations des besoins et des possibilités de production pour une période allant pour l'acier jusqu'en 1965 et, pour le charbon, dans la mesure inévitable que comportent les investissements charbonniers à très long terme, jusqu'en 1975. Sur des points importants, les études auront encore à être approfondies.

Les objectifs ainsi définis supposent, pour être atteints, la poursuite d'une politique économique d'expansion et d'une politique des prix favorable au développement de la production, telles qu'elles sont prévues par le Traité lui-même. La distinction entre les objectifs et les moyens, et le partage des responsabilités expliquent la structure et les limites du présent chapitre, qui se propose de présenter, pour les différents secteurs relevant de la Communauté et dont les productions se commandent mutuellement, des objectifs liés entre eux.

CHAPITRE I

L'EXPANSION GÉNÉRALE ET LES BESOINS DE CHARBON ET D'ACIER

En charbon, la consommation de la Communauté dépasse sa production actuelle et l'écart risque de s'élargir. En acier, où l'exportation vers les pays tiers représente une vocation traditionnelle des industries de la Communauté, la consommation interne, y compris l'incorporation d'acier à des fabrications finalement exportées, croît plus vite que les débouchés extérieurs et doit absorber une partie croissante d'une production elle-même en rapide développement.

Les prévisions sur les besoins de charbon et d'acier, qui commandent les capacités de production à réaliser, reposent en ordre principal sur la prévision du développement d'ensemble des économies de la Communauté.

La période pour laquelle cette estimation a des répercussions pratiques sur les décisions des entreprises s'étend, compte tenu de la durée

des investissements, à 1960 pour l'acier, à 1965 pour les matières premières intéressant l'acier, mais elle va jusqu'en 1975 et au delà pour l'industrie charbonnière qui a besoin, compte tenu des profondeurs à atteindre et des difficultés géologiques à surmonter, de 12 à 15 ou même 20 ans pour la mise en exploitation pleine d'un puits entièrement neuf, dont la durée de vie est normalement ensuite d'au moins 50 ans. Une certaine prévision des productions d'acier et de fonte jusqu'à une date aussi reculée est indispensable, non directement pour la sidérurgie, mais pour l'industrie charbonnière appelée à subvenir à ses besoins en combustibles difficilement remplaçables.

Des prévisions de besoins peuvent être tentées sur les principaux secteurs de consommation, tant pour l'acier que pour le charbon; elles doivent toujours être recoupées par une estimation du développement des besoins d'ensemble liés à la progression générale de la

production et du revenu. L'analyse de l'expansion générale et de la relation qui la lie aux consommations de charbon et d'acier permet de vérifier la cohérence des prévisions et des objectifs. La Haute Autorité prend appui sur les travaux accomplis dans le Comité Mixte institué en application de la Résolution du Conseil de Ministres du 13 octobre 1953.

De telles prévisions ne sont pas tentées comme une pure spéculation intellectuelle: au contraire, elles sont inévitables pour les besoins de la pratique elle-même, mais inévitablement incertaines. On doit donc s'assurer que, pour des raisons économiques, la fixation des capacités nécessaires à réaliser dans l'industrie sidérurgique et charbonnière est moins aléatoire que les éléments partiels sur lesquels elle prend appui.

Ces prévisions s'inscrivent dans une perspective résolue d'expansion rapide de l'ensemble des économies. Sans doute, les taux de développement à long terme sont-ils sensiblement inférieurs à ceux qui ont pu être constatés sur le petit nombre des toutes dernières années. Ils sont cependant supérieurs à ceux de l'expérience historique. Ce rythme élevé et ce ralentissement relatif reposent, pour une fraction, sur le développement de la population et la résorption des chômages et, pour le surplus, sur le progrès de la productivité. La rapidité de ce progrès de la production globale est notamment fondée:

- a) sur la prise de conscience par les pouvoirs publics, par l'industrie, par les syndicats, de l'immense effort nécessaire pour rattraper l'effet des stagnations passées et des retards accumulés, faire face aux tâches de développement du niveau de vie, et maintenir la place de l'Europe occidentale dans le monde;
- b) sur l'importance croissante de la recherche et du progrès technique et sur l'assimilation de nouveaux procédés qui se sont développés en dehors de la Communauté;
- c) sur les changements progressifs de structure qui déplacent l'emploi vers les secteurs où la création de valeur est la plus forte.

Sur une longue période, une réduction du temps de travail effectif est à prendre en considération: elle tendrait à diminuer la production par homme et par an, mais cet effet sera plus que compensé grâce au progrès de la productivité horaire, à laquelle d'ailleurs elle contribue.

Les éléments de calcul sont présentés dans le tableau suivant:

	1955	1965	1975
<i>Population active</i> (en millions) . . .	69	73	76
<i>Productivité homme/an</i>			
Taux de croissance ⁽¹⁾		+ 3,5 %	+ 2,6 %
<i>Produit national brut</i>			
Indices	100	150	200 ⁽²⁾
Taux de croissance ⁽¹⁾		+ 4,1 %	+ 3,0 %
<i>Produit du secteur industrie</i>			
Indices	100	162	224
Taux de croissance ⁽¹⁾		+ 4,9 %	+ 3,3 %

⁽¹⁾ Taux annuels moyens de 1955 à 1965 et de 1965 à 1975.

⁽²⁾ Chiffres arrondis.

A. — Les besoins d'acier

Les besoins d'acier peuvent être déterminés en calculant séparément l'exportation et la consommation intérieure.

L'exportation

L'estimation de l'exportation se heurte naturellement à une grande incertitude. Il convient de distinguer les exportations occasionnelles vers la Grande-Bretagne ou les Etats-Unis et les exportations régulières vers les pays où

la production d'acier est peu développée, en concurrence d'ailleurs avec la Grande-Bretagne, les Etats-Unis et le Japon.

On a estimé l'accroissement des consommations d'acier dans ces pays, l'accroissement de leur production, la variation de leurs importations par différence entre les deux chiffres précédents, la part de la Communauté dans ces importations.

Ces résultats sont résumés au tableau suivant (millions de tonnes en équivalent d'acier brut).

	1955	1960
Exportations nettes vers:		
la Grande-Bretagne et les Etats-Unis	0,9	0,6
Autres pays tiers :		
Consommation	31,3	42,8
Production	18,7	29,0
Importation	12,6	13,8
Part de la Communauté dans ces importations	58 %	58 %
Exportations nettes de la Communauté	7,0	8,0
Exportations nettes totales de la Communauté	7,9	8,6

Une modification progressive de la composition des exportations, où la production propre des pays tiers remplacera progressivement les produits les plus simples cependant que les ventes européennes devront se porter davantage sur des produits plus élaborés, tendra à accroître l'acier brut nécessaire à la production des produits finis exportés. Cette considération justifie un arrondissement à 9 millions de tonnes des besoins de produits sidérurgiques en équivalent d'acier brut pour les ventes sur les marchés tiers.

Il a été admis qu'il n'y aurait pas de variation sensible de ces chiffres pour les années 1965 et 1975. Ce n'est pas à dire que l'acier ne doive

continuer à jouer un rôle essentiel dans le commerce avec les pays tiers. Mais le développement de la production sidérurgique dans le monde et l'intérêt économique de la Communauté conduisent à développer la part de l'exportation indirecte, c'est-à-dire d'acier incorporé dans les produits transformés. Au surplus, les données relatives à la production d'acier ne présentent de nécessités pratiques à cette distance que pour les besoins en minerai et en coke. A ce titre, la marge introduite par les besoins de l'exportation est faible par rapport aux besoins globaux et à l'incertitude qui les grève. En première approximation, il est donc légitime de conserver ces chiffres constants, à charge de les revoir périodiquement à la lumière des développements constatés.

La consommation

Pour les années 1960 et 1965, on a retenu une estimation des besoins correspondant à la tendance et une deuxième estimation qui, s'écartant d'environ 10 % de la tendance, correspond aux besoins maxima prévisibles (limite longue). L'estimation pour 1975 a un caractère indicatif, elle sera simplement utilisée pour la prévision des besoins en coke.

Ces estimations peuvent être recoupées sur la base de l'évolution du produit national brut et de la relation qui lie les accroissements du produit global et ceux de la consommation d'acier (élasticité de la consommation d'acier par

rapport au produit global). La concurrence d'autres produits, tels que les métaux non ferreux, n'est pas un élément susceptible de modifier sensiblement cette relation: ces fabrications tendent plutôt à répondre à des besoins nouveaux qu'à restreindre les débouchés de l'acier. Sans doute faudrait-il pouvoir distinguer directement les usages de l'acier pour les produits de consommation et les usages pour l'investissement. Les travaux devront continuer pour opérer cette détermination. On peut admettre que l'élasticité restera supérieure à 1, tout en diminuant progressivement au cours des 20 ans.

Les estimations des besoins d'acier sont présentées dans le tableau suivant:

Besoins d'acier brut (en millions de tonnes)	1955 effectif	1960		1965		1975 tendance moyenne
		tendance moyenne	limite longue	tendance moyenne	limite longue	
Consommation intérieure	43,8	58	63,5	69,5	76	96
Exportation nette	7,9	9	10,0	9,0	10	9
Besoins totaux ⁽¹⁾	51,7	67	73,5	78,5	86	105

⁽¹⁾ Pour la limite courte, les besoins totaux seraient de 60,5 en 1960 et 71 en 1965.

Sur la base d'un produit national passant de la base 100 en 1955 à 150 en 1965 et à 200 en 1975, les estimations de la consommation intérieure correspondent à une élasticité de 1,18 pour

la première période, de 1,15 pour la deuxième.

Les taux annuels de développement (calculés sur la tendance moyenne) sont les suivants:

	1955 à 1960	1960 à 1965	1965 à 1975
Consommation intérieure	5,8 %	3,7 %	3,3 %
Consommation + exportation nette .	5,2 %	3,2 %	3,0 %

Ce sont des taux supérieurs à ceux de l'entre-deux guerres mais que la Communauté a déjà atteints ou dépassés de 1870 à 1913. Ils sont du même ordre que l'expansion actuellement prévue

de la production du Royaume-Uni et ne dépassent pas la moitié des taux de développement réalisés ou prévus en Union soviétique depuis 1929 jusqu'à la fin du plan quinquennal en cours.

Les objectifs de la Communauté visent non les volumes mais les possibilités de production à atteindre. Il convient donc d'interpréter de ce point de vue la marge nécessaire dans l'estimation des besoins.

La tendance moyenne sert essentiellement à extrapoler les résultats pour une période plus longue et à déterminer certains besoins en matières premières. C'est la limite longue qui est significative pour la capacité à réaliser. Il est en effet impératif que les possibilités de production de la sidérurgie ne constituent aucun goulot d'étranglement pour l'expansion d'ensemble. Si les besoins atteignent ce niveau élevé, ils devront être satisfaits par l'utilisation intégrale des possibilités de production existantes. Si les besoins suivent seulement la tendance moyenne, l'utilisation des moyens de production avoisinerait le pourcentage généralement considéré comme l'optimum; si même ils se situent à la limite inférieure, cette utilisation demeurerait encore économique.

La capacité de production ne doit pas être entendue comme la somme des capacités théoriques des outils de production, ce qui supposerait réalisés à tout moment les conditions optimales d'approvisionnement et un ajustement exact du taux de marche de toutes les installations, sans tenir compte des arrêts inévitables pour le changement des séries de fabrication, pour les réparations ou pour les révisions. Elle doit être entendue comme le maximum de la production effectivement possible, compte tenu de ces servitudes inévitables⁽¹⁾.

Ainsi entendues, on peut donc fixer à 73,5 millions de tonnes pour 1960 et 86 millions de tonnes pour 1965 les possibilités de production à atteindre, un chiffre de 105 millions de tonnes de production globale pour 1975 étant à retenir pour servir de base aux estimations concernant les besoins de charbon pour la production de coke sidérurgique.

B. — Les besoins de charbon

Les besoins de charbon ne se déduisent pas directement de l'évolution du produit national; ils constituent une partie des besoins d'ensemble en énergie. Ces besoins d'énergie se divisent eux-mêmes économiquement en trois parts:

- ceux qui doivent être couverts spécifiquement par le charbon; il s'agit de la consommation propre des mines, de la production de coke pour les hauts fourneaux et l'exportation, et accessoirement de la carbochimie;
- ceux auxquels le charbon est étranger; il s'agit de l'emploi des carburants dans les moteurs à explosion;
- ceux pour lesquels le charbon est en concurrence avec d'autres sources d'énergie; il s'agit, d'une part, des emplois thermiques directs dans l'industrie et dans les foyers domestiques, d'autre part, de l'emploi mécanique dans les transports, et de l'utilisation sous forme d'énergie secondaire, coke à emploi thermique, production de gaz et production d'électricité.

Dans la consommation globale d'énergie, il existe des besoins à la couverture desquels le charbon ne participe pas; pour le reste, la consommation totale de charbon sera affectée par le rythme de substitution entre sources d'énergie concurrentes ainsi que par le relèvement des rendements d'utilisation dû au progrès technique.

Le compte global, dressé suivant ces catégories économiques et en fonction de ces paramètres, pourrait schématiquement s'établir comme suit:

(1) Voir la définition officielle de la production maximum possible donnée dans le mémorandum de juillet 1955.

(En millions de tonnes)

	1955 effectif	1960	1965	1975
		tendance moyenne		
<i>Besoins spécifiques de charbon</i>				
a) autoconsommation des mines	16	14	14	13
b) gazéification intégrale . .	—	1	1	3
c) pour coke à usage spécifique	71,8	84	94	113
Total:	87,8	99	109	129
<i>Besoins concurrentiels</i>				
a) charbon (en millions de tonnes)				
— emplois directs	143,7	161	173	181
— pour coke à usage non spécifique	35,2	40	43	45
Total:	178,9	201	216	226
b) lignite (en millions de tonnes)	97	112	119	138
c) énergie hydraulique (en milliards de kWh) . .	70	87	103	117
d) produits pétroliers (en millions de tonnes) . .	19	38	52	89
e) gaz naturel (en milliards de m ³)	4,2	8	11	13
f) énergie nucléaire (en milliards de kWh)	—	—	10	82

On ne peut en fait échapper à la nécessité de faire certaines estimations sur les besoins de charbon par grands secteurs de consommation; on s'assurera en même temps de leur cohérence avec les estimations globales sur les besoins d'énergie.

Pour les besoins du calcul, on est amené à admettre par ailleurs que l'exportation vers les pays tiers en charbon et en coke ne se réduira pas, même si la production devait suivre difficilement l'augmentation des besoins internes: l'exportation s'oriente en effet essentiellement vers des pays avec lesquels les Etats membres ont des liens économiques particulièrement étroits. Elle continuerait de réclamer environ 14 millions de tonnes de houille, soit pour la livraison directe, soit pour la fabrication du coke livré au dehors.

Les emplois spécifiques du charbon

Le calcul des besoins doit être normalement fondé sur une estimation de la production pro-

bable (correspondant à la tendance moyenne) et non à la pleine utilisation des capacités, chaque fois que les pointes de la demande peuvent être couvertes par d'autres moyens tels les importations ou les stocks (charbons à coke); c'est au contraire la capacité à créer (limite longue) qui doit servir de base lorsque les besoins ne peuvent être couverts que par des productions à réaliser dans la Communauté (cokeries).

Dans l'état actuel de la technique, le charbon n'est que difficilement remplaçable pour la production de fonte. Les besoins de la sidérurgie en coke pour hauts fourneaux dépendent de la production d'acier, de la part de la fonte dans cette production, de la production de fonte de moulage, enfin de la mise au mille de coke pour la production de fonte.

Pour obtenir les besoins totaux de coke, il convient d'ajouter à la consommation des hauts fourneaux les autres besoins: industrie, foyers domestiques, exportation et autoconsommation des cokeries.

(En millions de tonnes)

	1955 effectif	1960	1965	1975
		tendance moyenne		
A - Besoins spécifiques				
a) besoins de coke pour les hauts fourneaux .	39,8	48	55	71
b) coke pour exportation	5,2	5	5	5
c) divers, dont auto-consommation des cokeries	6,8	7	7	8
A = a + b + c . . .	51,8	60	67	84
B - Besoins concurrentiels				
d) industrie	11,8	13	14	15
e) foyers domestiques . .	13,5	15	17	18
B = d + e	25,3	28	31	33
C - Total des besoins de coke				
A + B	77,1	88	98	117
— Coke pour les hauts fourneaux par rapport au coke total:				
$\frac{a}{C}$ (en ‰)	52 ‰	54 ‰	56 ‰	61 ‰
— Besoins de houille pour la carbonisation . . .				
dont houille pour les besoins spécifiques de coke	107	123	137	158
	71,8	84	94	113

L'accroissement considérable des besoins prévus pour la carbonisation exige qu'un effort particulier soit fait pour les comprimer. Il s'agirait essentiellement de freiner la demande dans les emplois non spécifiques et d'obtenir de sérieuses économies supplémentaires dans la mise au mille de coke pour la production de fonte. Outre les ressources croissantes en gaz naturel, les besoins de gaz qui ne coïncideraient pas avec ceux de coke pourraient être couverts soit par la gazéification intégrale du charbon, soit par l'utilisation accrue du gaz produit à partir du pétrole.

Les emplois du charbon en concurrence avec d'autres sources d'énergie

Il convient de distinguer l'utilisation dans les transports, l'utilisation thermique, la production d'électricité.

L'utilisation de charbon dans les transports ferroviaires et la navigation décroît très rapidement:

(En millions de tonnes)

1955	1960	1965	1975
19,6	16	13	9

Du fait de la rationalisation dans l'utilisation et de la concurrence croissante des produits pétroliers, les emplois thermiques directs du charbon, soit dans l'industrie, soit dans les foyers domestiques, demeurent sensiblement stationnaires. Les relèvements prévus portent sur les premières années, du fait de l'accroissement rapide du nombre des logements, et concernent davantage le coke que le charbon lui-même (cf. tableau des besoins en coke, ci-dessus):

(En millions de tonnes)

	1955	1960	1965	1975
Industrie	39,6	43	43	43
Foyers domestiques				
Total houille et agglomérés:	57,8	63,1	67,2	68,5
dont:				
a) houille et agglomérés . . .	38,9	42	44	43
b) houille pour coke	18,9	21,1	23,2	25,5

Le poste capital est celui de la *production d'électricité*. On part des prévisions de consommation dans les différents pays où le doublement en 10 ans est pris en considération pour la première période sans qu'on l'applique pleinement par la suite⁽¹⁾. A partir de là, les possibilités économiques de production d'énergie d'origine hydraulique sont connues et seront à peu près entièrement exploitées jusqu'en 1975. L'électricité d'origine thermique (classique et nucléaire) s'obtient par différence. Les possibilités de la produire à partir du lignite sont déterminables et seront exploitées à plein. On peut admettre aussi que l'utilisation des bas produits charbonniers pour la production de courant sera exploitée au maximum. Il reste une incertitude sur la répartition du solde de l'accroissement dans la production thermique entre, d'une part, l'énergie nucléaire et, d'autre part, les produits pétroliers et le charbon.

On sait, en particulier, que les perspectives d'accroissement de la production d'électricité d'origine nucléaire se modifient rapidement. L'évolution technique et les premières réalisations industrielles dans ce domaine et, par ailleurs, les incertitudes grevant l'approvisionnement en produits pétroliers conduisent à l'établissement de programmes plus ambitieux.

La réalisation dès 1967, pour les six pays, de 15 millions de kW de puissance installée, un élargissement rapide de cet équipement par la suite sont maintenant proposés pour abjectifs à l'industrie nucléaire. On doit s'interroger sur les répercussions que comporte un tel développement pour ce débouché fondamental que la production d'électricité semblait ouvrir au charbon.

Une première réflexion s'impose. Les estimations de la consommation globale d'électricité étaient jusqu'ici freinées par la considération de coûts de production rapidement croissants. Si, au contraire, l'énergie d'origine nucléaire peut arrêter cette montée des coûts de production, la demande globale d'électricité s'en trouverait elle-même développée.

Même une estimation prudente des besoins, refusant d'extrapoler sans corrections, au delà de 1965, le doublement de la consommation d'électricité en 10 ans, laisse un important solde à combler par des sources primaires d'énergie, telles que le pétrole ou le gaz naturel, dont la production d'électricité ne constitue pas l'utilisation la plus économique.

Ces problèmes sont résumés dans le tableau suivant:

⁽¹⁾ La règle du doublement donnerait, pour 1965, 380 et, pour 1975, 760 milliards de kWh.

	1955 effectif	1960	1965	1975
Production totale d'électricité (en milliards de kWh) . . .	189	270	360 à 380	610 à 740
dont:				
électricité hydraulique (A) . . .	70	87	103	117
électricité thermique (B) . . .	119	183	257 à 277	493 à 623
production assurée par lignite et bas produits:				
— lignite	20	29	39	60
— bas produits (produits se- condaires de l'industrie houillère)	24	40	57	92
production assurée par les autres sources:				
— énergie nucléaire	—	—	10 à 65	82 à 250
— houille ⁽¹⁾	57	82	103	124
— pétrole, gaz naturel, gaz de hauts fourneaux, etc. . .	18	32	48	135

(¹) La contribution assurée par le charbon (houille + bas produits) serait, exprimée en tonnes, pour les années 55, 60, 65 et 75, respectivement de 45, 60, 73 et 86 millions de tonnes.

Même dans les perspectives les plus favorables de l'énergie nucléaire, la production de courant continuera d'absorber des quantités croissantes de charbon et de pétrole et comportera une dépendance encore considérable à l'importation; l'énergie nucléaire tendant à accroître le coefficient de sécurité dans l'approvisionnement en énergie. C'est dire que les

quantités de charbon produites, et même celles qui seraient économisées au delà du taux d'économie déjà prévu dans les autres secteurs, trouveront encore un débouché assuré dans la production de courant.

Sur ces bases, les besoins de charbon peuvent être ainsi récapitulés en millions de tonnes:

	1955 effectif	1960	1965	1975
		tendance moyenne		
Cokéfaction	107	123	137	158
Production d'électricité . . .	45	60	73	86
Transports	20	16	13	9
Foyers domestiques	39	42	44	43
Industrie	40	43	43	43
Autoconsommation et gazéifi- cation intégrale	16	15	15	16
Exportation de houille	11	7	7	7
Total:	278	306	332	362

Le charbon continuera de couvrir, en 1975, plus de la moitié des besoins d'énergie de la Communauté.

CHAPITRE II

LES OBJECTIFS POUR LE CHARBON

Une augmentation largement supérieure à 50 % des besoins totaux en énergie sur 20 ans, des besoins d'électricité plus que triplés, la limite, pratiquement atteinte à cette date, des sites hydroélectriques économiquement exploitables, les délais nécessaires à l'apport d'une contribution importante, et de là rapidement croissante, de l'énergie nucléaire, la limitation des ressources, d'ailleurs substantielles et précieuses, en gaz naturel et en produits pétroliers sur les territoires de la Communauté, les risques que comporte, pour la fourniture et pour les prix de l'énergie, une dépendance sans cesse accrue à l'importation, que ce soit sous forme de charbon ou de produits pétroliers, font assez apparaître le besoin impérieux d'un développement de la production charbonnière et la certitude des débouchés, sauf difficultés purement temporaires ou locales, pour tout le charbon qui pourra être produit dans des conditions économiquement raisonnables.

Le niveau des besoins, qui, à long terme, apparaissent eux-mêmes élastiques, ne suffit pas cependant à définir la capacité de production. Des objectifs ne peuvent être établis qu'en tenant compte des obstacles auxquels l'expansion se heurte et des moyens de les surmonter.

La première condition est relative aux possibilités des gisements eux-mêmes; elle appelle un effort pour le maintien et l'extension de l'exploitation.

La deuxième condition concerne l'accroissement du rendement; elle appelle un effort pour assurer aux mines les effectifs nécessaires et accroître le rendement.

La troisième condition concerne l'orientation de la demande; elle appelle un effort pour adapter les diverses productions aux besoins, transformer le charbon en coke, en courant ou en produits de synthèse, en assurant du même coup une meilleure valorisation de la production.

A. - La situation du gisement et l'extension de l'exploitation

L'extraction est commandée par le gisement, c'est-à-dire par les ressources disponibles. Une première enquête a été faite par une commission d'experts pour l'étude des Objectifs Généraux. Elle a souligné la difficulté de ces évaluations et la comparabilité insuffisante des notions et des données. L'importance du sujet est telle que les études devront être continuées sur ce point.

Un grand nombre de bassins ne peuvent, dans l'ensemble, augmenter leur extraction; il s'agit de la Basse-Saxe, du Limbourg, des bassins sud belges, du Nord et Pas-de-Calais, du Centre-Midi français. Les investissements qui pourront y être faits auront pour but le maintien des capacités ou l'amélioration des techniques; à deux ou trois millions de tonnes près, ces productions resteront au total stabilisées aux environs de 80 millions de tonnes.

Le deuxième groupe comprend la Ruhr, la Sarre, la Lorraine, la Campine belge et Aix-la-Chapelle.

Le tableau ci-après fait apparaître, d'une part, les augmentations résultant de la saturation des possibilités d'extraction existant en 1955, d'autre part les augmentations des possibilités d'extraction attendues en 1965 et 1975. Pour cette dernière année, 30 millions de tonnes proviendraient de sièges nouveaux, dont 20 millions pour la Ruhr et 6 millions pour la Campine, la Lorraine, la Sarre. Ces chiffres ont été établis sur la base des durées de travail actuelles ⁽¹⁾.

Ces estimations provisoires sont résumées dans le tableau suivant:

(1) Pour les problèmes que poseront les réductions du temps de travail, voir la section B du présent chapitre.

Accroissement par rapport à l'extraction obtenue en 1955 (246 millions de tonnes)

Bassins	Augmentations résultant de la pleine utilisation des possibilités d'extraction existant en 1955 (partiellement inutilisées par manque de main-d'œuvre, etc.) (en millions de tonnes).	Augmentation des possibilités d'extraction		Augmentation totale par rapport à la production réalisée 1955	
		jusqu'en 1965 par rapport à celles de 1955 (en millions de tonnes)	jusqu'en 1975 par rapport à celles de 1965 (en millions de tonnes)	(en millions de tonnes)	(en %)
Bassin sud belges					
Nord/Pas-de-Calais					
Centre-Midi français					
Limbouurg	+ 2	+ 1,5	+ 1	+ 4,5	
Basse-Saxe					
Sulcis					
Aix-la-Chapelle					40 %
Lorraine	+ 1	+ 9,5	+ 5	+ 15,5	40 %
Campine					50 %
Sarre					10 %
Ruhr	+ 11	+ 14	+ 29	+ 54	45 %
Total:	+ 14	+ 25	+ 35	+ 74	

Possibilités d'extractions totales de la Communauté
(en millions de tonnes)

1955	1965	1975
260	285	320

Les extensions de production doivent être comptées en net, c'est-à-dire compte tenu des capacités venues à épuisement ou des exploitations que des considérations économiques conduiraient à abandonner.

Ces extensions auront à être réalisées:

- par une meilleure utilisation des capacités existantes,
- par le raccordement, pour l'essentiel, à des installations existantes de champs non encore exploités,
- par la création de sièges entièrement nouveaux, dont aucun ne pourra être en pleine exploitation avant 1965.

Les objectifs suivants se dégagent:

- a) l'appréciation des gisements exploitables doit les considérer non isolément, mais compte tenu de l'ensemble qu'ils constituent et des possibilités d'utilisation rationnelle de tous les produits extraits, en vue de réaliser l'abatage aussi complet que possible des couches de charbon accessibles;
- b) compte tenu des investissements à la tonne, il est impératif d'utiliser sans délai les possibilités de raccordement de champs vierges à des installations existantes;

- c) il n'est pas possible d'atteindre le niveau d'extraction indispensable, à moins que ne soit préparé sans tarder l'établissement de sièges nouveaux; la charge annuelle d'amortissement et d'intérêt risque d'y être sensiblement plus élevée que dans les installations plus anciennes; ils apparaîtront cependant économiques, en première approximation, dans la mesure où cet excédent de charge sera compensé par des économies sur les autres éléments du prix de revient, en comparaison de ce que ce prix sera en moyenne, au moment de la mise en exploitation de ces nouveaux sièges dans le bassin même où ils se situent.

On doit au surplus souligner que plus la main-d'œuvre risque d'être rare, plus il est nécessaire qu'elle soit utilisée dans des installations où sa productivité est la plus élevée; et toute augmentation de salaires accroîtra la rentabilité relative des investissements dans les sièges dont le rendement est en progrès sur les installations anciennes.

B. - L'accroissement du rendement

L'emploi dans les charbonnages de la Communauté comprend environ 960.000 travailleurs, dont 650.000 au fond, 250.000 au jour, 60.000 dans les services annexes. Le goulot d'étranglement de la production est actuellement constitué par la pénurie de travailleurs du fond. Elle est accusée par le fait qu'en 1955, selon les calculs des experts, la production de la Communauté aurait pu techniquement atteindre 260 millions de tonnes, alors qu'elle s'est trouvée limitée à 246 millions, soit 14 millions de tonnes perdues, par une insuffisance d'effectifs estimée à 38.000 mineurs de fond. Pendant l'année 1956, ce déficit n'a fait que s'accroître et peut être estimé à 45 000 travailleurs.

L'objectif fondamental à court terme est d'augmenter l'effectif des travailleurs de fond, qui commande à son tour la pleine utilisation des capacités de production.

Une fois les effectifs nécessaires reconstitués, il convient de considérer avec réalisme qu'ils

ne sauraient plus être accrus dans des proportions importantes. L'objectif indispensable est donc le développement du rendement au fond pour assurer les développements de production avec des effectifs sensiblement constants.

Un accroissement du rendement au fond de l'ordre de 30 % jusqu'en 1975 permettrait de porter la production par poste de 1500 à 2000 kg, la production totale de 246 millions de tonnes à 320 millions de tonnes⁽¹⁾ avec des effectifs au fond qui, remontés à 700 000 en 1960, pourraient même se limiter à 670.000 en 1965 et à 650.000 en 1975.

Un accroissement du rendement jour du même ordre permettrait de garder les effectifs en surface sensiblement constants.

De telles prévisions à long terme sur l'avenir de l'industrie du charbon, ses débouchés et ses conditions d'emploi répondent à l'une des légitimes préoccupations des travailleurs.

Ces objectifs eux-mêmes font du problème de la main-d'œuvre le chapitre fondamental de la politique charbonnière. Ils comportent les exigences de sécurité dans les mines, d'allègement de l'effort, de régularité dans l'emploi, d'avantages dans la rémunération sous toutes ses formes, de facilités de logement à distance convenable du lieu de travail.

Telles sont les conditions qui doivent permettre non seulement de reconstituer et de maintenir les effectifs, mais en outre, en rendant le métier plus attrayant, d'attirer à la mine une main-d'œuvre qualifiée plus jeune et plus stable.

En liaison avec ces conditions humaines de l'accroissement du rendement, doivent être utilisées à plein les possibilités d'amélioration technique.

La concentration des sièges permet une économie considérable de personnel et une modernisation plus rapide de l'exploitation.

⁽¹⁾ L'hypothèse du tableau de la section A du présent chapitre.

Toutefois, de par les investissements importants qu'elle implique en vue de puissants moyens d'extraction et de préparation, elle n'est praticable que sur des gisements dont les réserves en permettent l'amortissement.

En parallèle avec la concentration des travaux du fond et de l'extraction, la concentration des triages-lavoirs et, dans certains cas, des ateliers d'entretien, apporte des économies sensibles.

Au fond, il y a place à la fois pour des mesures de concentration et de mécanisation.

La concentration peut affecter le nombre des sièges d'extraction, le nombre des étages ou le nombre des tailles.

La mécanisation porte à la fois sur la proportion des tailles entièrement mécanisées, sur la mécanisation des travaux et sur les transports.

Ces progrès ne sont possibles que par le développement des recherches en vue de l'amélioration du matériel et des méthodes minières. On mentionnera les recherches sur les conditions naturelles et humaines de l'exploitation: pression des terrains, grisou, maladies professionnelles, lutte contre l'incendie. On mentionnera d'autre part les techniques concernant l'établissement des voies de quartiers, les tailles, les transports, le fonçage des puits.

On ne peut éviter d'envisager les problèmes extrêmement sérieux qui se poseront pour le volume de production et la capacité d'extraction sous l'effet d'une réduction du temps de travail intervenant dans l'industrie charbonnière, suivant un mouvement qui peut affecter l'ensemble des industries, ou même avec un rythme plus accusé. L'objectif qu'imposent à la fois aux employeurs et aux travailleurs les perspectives de besoins en énergie et d'approvisionnement de la Communauté est que cette réduction de travail soit aménagée de telle sorte que la réduction de production soit aussi limitée que

possible ou que l'augmentation compensatoire des effectifs soit ramenée à la limite des possibilités réelles d'embauche.

A court terme, l'effet de choc d'une réduction massive du temps de travail ne pourrait être limitée que:

- par une réalisation suffisamment progressive des changements d'horaire, de telle sorte que toute réorganisation praticable s'opère en bon ordre,
- par un développement aussi poussé que possible du temps utile dans la durée du poste comprise entre la descente et la remontée,
- par un aménagement des rémunérations qui tende à résorber au maximum l'absentéisme auquel l'augmentation du nombre de jours de repos enlèverait une part importante de ses causes ou de ses motifs,
- par un effort immédiat, auquel cette réduction du temps de travail devrait elle-même contribuer, pour accroître les effectifs, par exemple en assouplissant les règles d'emploi des travailleurs migrants.

Si ces différentes mesures étaient couronnées de succès, les pertes d'extraction résultant des réductions de la durée de travail au fond seraient inférieures à celles établies à partir de considérations purement arithmétiques.

A moyen et à long terme, la capacité d'extraction ne pourra être rétablie et développée que si l'ensemble des actions prévues pour l'extension de l'exploitation est accéléré, c'est-à-dire non seulement les aménagements aux installations existantes et les raccordements aux sièges actuels, mais finalement le programme de sièges nouveaux entrepris sans délai et encore amplifié.

C. - L'orientation de la demande et la valorisation de la production

Les conditions de la production et du marché charbonnier se résument en trois traits fondamentaux:

1) Le bilan d'énergie fait apparaître la part rapidement croissante des formes d'énergie obtenues après transformation (coke, gaz manufacturé, électricité thermique, produits pétroliers élaborés) par rapport aux sources primaires (charbon, gaz naturel, produits pétroliers bruts, force hydraulique). Pour l'ensemble des pays de la Communauté, cette évolution se résume en quelques chiffres (*en % des disponibilités globales*):

	1920	1950	1954
Energie primaire	67,7	41,3	33,6
Energie secondaire	32,3	58,7	66,4

2) Dans la demande de charbon, la part du charbon pour carbonisation est elle-même croissante. En outre, la demande de gaz à couvrir à partir du charbon, malgré les progrès du gaz naturel, du gaz de pétrole et du gaz de haut fourneau, peut croître plus vite que la production de coke.

3) Dans l'extraction et la préparation du charbon, la part des produits non marchands, et dont le transport ne serait pas économique, se

développe en fonction de l'exploitation, de la mécanisation de l'abatage et de l'amélioration de la technique des lavages.

Parts des bas produits sur la production totale (en %)

1955	1960	1965	1975
16,0	16,3	17,4	17,6

Cette situation de fait commande les objectifs ci-après:

1) La première exigence pour faire face aux demandes du marché et accroître la rentabilité des mines est la réduction de leur consommation propre de charbon pour l'exploitation. Cette consommation, qui varie de 7,5 à 3,5 % suivant les entreprises, doit être abaissée le plus rapidement possible pour l'ensemble de la Communauté et ne devrait pas, en moyenne, dépasser 4 %.

A cette fin, les économies les plus grandes peuvent être réalisées en étendant et en généralisant l'électrification pour les machines d'extraction et pour les compresseurs. Dans toute la mesure compatible avec la sécurité, l'électricité doit se substituer à l'air comprimé, dont l'emploi apparaît coûteux.

2) Les programmes actuels de développement des cokeries paraissent de nature à assurer, en 1960, la couverture de la limite longue des besoins prévus:

	1955	1960	1965
	<i>Effectif (limite longue)</i>		
Besoins totaux de coke . . .	77,1	93	104
A couvrir par la production des usines à gaz	5,8	6	6
A couvrir par la production des cokeries	71,3 ⁽²⁾	87	98
	<i>constatées</i>	<i>prévue</i>	
Possibilités de production des cokeries ⁽¹⁾	70,0 ⁽²⁾	87/88	

(¹) Soit 95 % de la capacité de défournement moyenne au cours de l'année. (D'après l'enquête 1957 sur les investissements).

(²) En 1955, la production effective a été de 68,6 millions de tonnes; la couverture des besoins a été assurée par la diminution des stocks.

Il est recommandé d'orienter les investissements futurs vers des unités de capacité suffisamment élevées pour réaliser les meilleurs rendements. Il convient d'autre part d'y placer ou au moins de prévoir la possibilité d'y placer les moyens de déchargement, de stockage et de mélange permettant de cokéfier des charbons d'origines diverses.

En effet, le développement des besoins de coke de la sidérurgie obligera sans doute à recourir à des proportions de plus en plus importantes de charbons produits, soit dans le Nord du bassin de la Ruhr, soit en Campine, soit en Lorraine.

L'emploi de la cokéfaction de ces charbons plus gras que les fines à coke type doit être étudié et perfectionné, et l'aménagement des cokeries nouvelles doit tenir compte des opérations de mélange, de séchage ou de pilonnage qui se révéleront nécessaires.

3) On peut s'attendre à une rareté continue des charbons maigres et anthraciteux, dont les ressources vont en diminuant. Il importe donc d'éviter que la demande, en particulier celle des foyers domestiques, se reporte sur le coke dans une mesure qui réduise les disponibilités pour la sidérurgie. Il y a lieu de développer les combustibles de remplacement, en particulier par les progrès de l'agglomération et de la carbonisation à basse température.

4) Dans la mesure où les besoins de gaz non couverts par le gaz naturel ou le gaz de haut fourneau se développeront plus rapidement que les besoins de coke, il y a lieu de développer les techniques de gazéification intégrale du charbon, ainsi que le prédégazage du charbon destiné aux centrales électriques, qui permettent en outre d'utiliser des sortes moins demandées. Il est par ailleurs nécessaire de libérer la part de gaz riche des cokeries employé actuellement pour le chauffage des fours, en y substituant du gaz à faible pouvoir calorifique.

5) Des économies doivent être recherchées par les techniques telles que liqueurs denses, flottation, etc. dans le lavage et la préparation des produits.

6) Le pourcentage des produits secondaires dans l'extraction augmentera ⁽¹⁾. Il en résultera que des quantités toujours croissantes de ces produits seront disponibles sur les carreaux des mines: ces produits seront utilisés au mieux dans des centrales minières.

Dans ces conditions, il y a lieu de s'attendre à l'évolution suivante de la production de courant et de la puissance installée des centrales minières ⁽²⁾:

	1955	1960	1965	1975
Puissance installée (en millions de kW)	5,0	7,9	11,5	18,4
Production de courant (en milliards de kWh) . . .	24	40	57	92

Le courant non utilisé pour l'exploitation doit être cédé aux réseaux. Pour la plus grande économie de l'exploitation elle-même et pour soutenir la concurrence avec les autres fournisseurs, on devra rechercher à concentrer la production de courant dans les unités les plus économiques que permet le développement de la technique, au besoin, en rassemblant dans une centrale commune les produits de plusieurs sièges.

7) La valorisation chimique du charbon comprend, pour une faible part, son utilisation directe, pour une autre part, les sous-produits de la carbonisation, enfin, pour la part la plus importante, l'emploi du gaz comme matière de base.

Cette considération renforce les recommandations relatives aux caractéristiques des cokeries.

⁽¹⁾ Voir plus haut.

⁽²⁾ On n'a pris en considération que l'utilisation des produits secondaires provenant normalement des ateliers de préparation mécanique. Par contre, on n'a pas envisagé l'utilisation éventuelle, dans la production de courant, de veines très cendreuses susceptibles d'être exploitées dans ce but.

La valorisation chimique, dont les matières plastiques et les textiles artificiels entre autres illustrent le développement possible apparaît plus importante encore pour les recettes qu'elle peut apporter à l'unité de charbon produite que pour les tonnages globaux qu'elle absorbera.

Tel est l'intérêt, soit dans les entreprises charbonnières elles-mêmes, soit en liaison avec l'industrie chimique, soit en liaison avec l'industrie pétrolière, des fabrications carbochimiques. On devra en particulier noter que le pétrole et le charbon sont, pour le développement des industries de synthèse, non pas concurrents mais complémentaires.

La modernisation des exploitations, la création indispensable de sièges nouveaux à grande production et à fort rendement, la valorisation de la production par son adaptation au marché et sa transformation permettront au charbon d'apporter au développement de l'ensemble des économies et à la couverture des besoins d'énergie, la contribution à attendre de lui, tout en respectant un impératif fondamental: c'est que les prix de la production de la Communauté soient susceptibles de soutenir la concurrence à long terme de l'importation d'une part, du fuel-oil de l'autre. De même qu'une meilleure utilisation de la main-d'œuvre disponible, cette condition concernant les prix appellera certaines réorganisations dans l'industrie charbonnière.

La part croissante de sources d'approvisionnement plus coûteuses en ce qui concerne le pétrole brut, le renchérissement du fuel-oil qui résultera en outre de la proportion grandissante qu'il représentera dans le raffinage, tendent à un certain renchérissement de ce concurrent direct du charbon dans une large partie de ses emplois.

Le charbon d'importation est, pour sa part la plus massive, d'origine américaine et supporte normalement des frais d'acheminement au bateau de 3,5 dollars, des frets qui, aujourd'hui de 10 à 13 dollars, ne sauraient à long terme descendre au-dessous de 5 ou 6 dollars, s'ajoutant à un prix départ actuellement compris entre 7 et 9 dollars.

Pour le charbon de la Communauté, des économies importantes sont susceptibles d'être obtenues dans le matériel et les fournitures grâce au progrès dans les techniques de transport ou de soutènement, et surtout grâce à une économie dans l'énergie consommée par les mines.

Le montant global des investissements, qui est actuellement de l'ordre de 450 millions de dollars par an pour le maintien des capacités et leur modernisation graduelle, devra inévitablement être majoré pour accélérer les progrès de la modernisation et permettre la création indispensable de capacités d'extraction nouvelles. On doit tabler sur un ordre de grandeur de 150 millions de dollars supplémentaires d'investissements par an. Mais ce sont ces investissements qui, à long terme, doivent assurer le caractère concurrentiel et la rentabilité de la production charbonnière.

En effet, l'augmentation du rendement fond estimée possible sur 20 ans, soit 33 % au total, au taux annuel avoisinant 2 % jusqu'en 1960, 1 % de 1960 à 1965, et 1,5 % de 1965 à 1975, c'est-à-dire environ 1,5 % en moyenne pour l'ensemble de la période, l'accroissement du rendement jour de 25 à 30 % sur 20 ans, tendent à une baisse des prix de revient réels d'autant plus forte que la part de la main-d'œuvre avoisine ou dépasse, suivant les méthodes de calcul, 50 % du prix de revient total.

On ne peut toutefois, dans le fonctionnement du marché, négliger le mouvement des salaires dont on peut estimer qu'au jour il suivra celui de l'ensemble des industries, qu'au fond il devra conserver une avance sur ce mouvement même. Or, les salaires, dans l'ensemble de l'économie, se développent à long terme au moins proportionnellement aux progrès de la productivité, et les estimations qui ont servi de base à la prévision des besoins d'énergie et de charbon font apparaître un progrès général de productivité dans l'ensemble de l'économie de plus de 75 % en 20 ans.

Une disproportion aussi sensible, dans le rythme de développement de la productivité, entre l'ensemble de l'économie et l'industrie charbonnière soumise à de difficiles conditions

naturelles, et le décalage qui peut en résulter dans l'industrie charbonnière entre le taux d'augmentation des salaires et celui du progrès de la productivité, ne permettent pas de compter que la baisse du prix de revient réel se traduise dans une baisse du prix de revient monétaire. Les calculs montrent cependant qu'ils n'excluent pas l'espoir qu'une hausse progressive des prix, si elle s'avérait inévitable, se limite à un mon-

tant total modéré et à un taux annuel à peine perceptible. Le prix de revient du charbon produit dans la Communauté doit à long terme demeurer tel que, sur ses débouchés normaux, il demeure plus avantageux que le charbon importé, tout en incorporant les mouvements de salaires que rendront inévitables le progrès économique général et le maintien des effectifs de mineurs.

CHAPITRE III

LES OBJECTIFS POUR L'ACIER

D'après les enquêtes sur les investissements, les possibilités de production d'acier couvriraient, en 1960, les besoins prévus pour la limite longue. Le vrai problème est que, à défaut d'équilibre entre les différents modes de production et les matières premières disponibles, le chiffre des capacités créées risque de demeurer théorique sans qu'elles parviennent à se traduire en productions effectives.

Au niveau des produits finis sidérurgiques, il est difficile de déterminer avec précision si l'orientation des fabrications s'écarte gravement de la répartition des besoins dans les différents types de produits. Les études n'ont pu, à ce stade, avoir qu'un caractère préliminaire: des estimations sommaires ont déjà mis en évidence la part croissante des produits lourds et des produits plats, quoique dans ce dernier domaine elle demeure encore inférieure aux chiffres atteints aux États-Unis et en Grande-Bretagne, mais l'analyse doit désormais être poursuivie suivant des méthodes plus approfondies.

Au surplus, il existe dans ce domaine une certaine souplesse. Une normalisation permettant de réduire, avec avantages pour l'utilisateur, le nombre des profils et des dimensions n'abaisserait pas seulement les prix de revient, mais accroîtrait par elle-même la capacité pratique des installations existantes. En tout temps, une partie des installations peut, en cas d'appel du marché, s'aiguiller sur un autre type de fabrication. Il suffit, le plus souvent, de ces ajustements à la marge pour rétablir l'équilibre.

Il n'est pas jusqu'aux trains à bandes qui, comme l'a montré l'expérience américaine du temps de guerre, ne puissent être affectés à la fabrication de tôles fortes si une pénurie s'en fait sentir pendant que le marché des tôles fines serait relativement saturé. Mais il s'agit là d'un cas extrême dont les difficultés ne peuvent être sous-estimées, étant donné les installations annexes nécessaires et la rupture du synchronisme entre trains à chaud et trains à froid. On doit donc souligner la demande pressante qui se manifeste pour les tôles fortes; le développement des besoins pour l'industrie pétrolière et pour la construction navale paraît devoir être soutenu.

En ce qui concerne l'équilibre entre les stades successifs de production et d'élaboration de l'acier, les enquêtes sur les investissements donnent à penser qu'il tend à être mieux assuré. Après les investissements massifs dans les laminoirs, la part relative des investissements pour la production de métal s'accroît fortement. Le taux d'utilisation des laminoirs est d'ailleurs en progrès, ce qui atteste l'ajustement des possibilités de production de métal ainsi que des installations annexes et des outils de parachèvement.

Pour que les objectifs de capacité de production conservent leur réalité, des actions convergentes sont nécessaires pour remédier au déséquilibre:

- qui se manifeste actuellement entre la production de fonte et celle d'acier;
- qui se manifesterait après 1960 entre les ressources en minerai de fer et la fabrication de fonte;
- et avec une acuité croissante entre les disponibilités en coke et les besoins de la sidérurgie.

A. - L'équilibre fonte-acier et le problème de la ferraille

Classé par procédés de fabrication, le développement des possibilités de production d'acier dans la Communauté présente le tableau suivant:

(En % de la production totale d'acier)

	Production effective		Possibilités de production	
	1952	1956	1958	1960
Acier Thomas	54,8	51,8	49	49
Aciers L. D. Rotor ⁽¹⁾	—	—	1	3
Acier Martin	36,6	38,9	38	36
Aciers électriques, Bessemer et autres	8,6	9,3	12	12 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Voir plus loin, § III: les applications à l'acier.

⁽²⁾ Cette proportion est probablement sous-estimée. Du fait de leur réalisation plus rapide, les projets d'investissement concernant les fours électriques sont en effet établis à moins long terme; c'est le contraire pour le développement de la production d'acier Thomas.

Cette évolution, si elle est conforme aux besoins du marché, et en particulier à un développement rapide des aciers électriques qui trouve son parallèle aux Etats-Unis, n'a certes pas à être freinée. Mais le développement de ces procédés de fabrication n'a pas à être confondu avec un développement des consommations de ferraille hors de proportion avec les ressources. Or, l'acier électrique comporte essentiellement des consommations de ferraille, bien qu'il puisse lui-même s'accommoder partiellement d'autres sources ferreuses; on devrait donc conclure que la mise au mille de ferraille doit être d'autant plus réduite dans les hauts fourneaux et dans la production d'acier Martin.

§ I — Les ressources en ferraille

La ferraille constitue une matière ferreuse de choix et en outre un moyen commode pour réduire l'emploi de coke. A ce titre, elle donne à court terme une souplesse à la capacité de production.

Mais la ressource en est pratiquement déterminée: à long terme, elle constitue de ce fait le goulot d'étranglement majeur dans la production d'acier.

Cette situation de fait ne doit jamais être perdue de vue. Il convient en particulier de veiller à ce que des mécanismes destinés à surmonter les difficultés de conjoncture n'aboutissent pas à encourager des utilisations accrues de ferraille qui ne pourraient être couvertes par les ressources.

La ferraille peut être attendue de quatre sources:

- les chutes propres des usines sidérurgiques;
- la récupération des chutes dans les entreprises transformatrices;
- la vieille ferraille de récupération;
- l'importation.

a) *Les chutes propres.* — Sous l'effet contraire du développement des produits plats qui les accroissent et des progrès techniques qui les réduisent, on peut admettre que les chutes

propres continueront de représenter un pourcentage inchangé de la production globale d'acier, soit 21 %, à quoi s'ajoutent 4 % de la consommation d'acier dus à d'autres ressources propres, telles que le riblottage dans les usines sidérurgiques et leurs annexes.

b) *Les chutes des industries transformatrices.* — Le volume des chutes dans les industries de transformation dépend de l'importance relative des consommations dans les industries à forte proportion de tombées, comme l'automobile, et dans les industries rendant peu ou pas du tout de ferraille, comme le bâtiment. Par ailleurs, la demande de dimensions plus proches des utilisations et divers progrès techniques tendent à réduire les chutes. Ces facteurs semblent pouvoir s'équilibrer à peu près en laissant les chutes neuves à un pourcentage de l'ordre de 12 à 13 % de la consommation d'acier.

c) *La vieille ferraille de récupération.* — La ferraille de récupération constitue l'élément le plus rigide. Elle dépend de la consommation d'acier d'une période antérieure. Elle ne peut croître que si la consommation a été croissante dans les années passées et cette croissance peut s'accélérer si la période moyenne de riblottage des objets en métal, principalement les équipements — qui paraît être de 20 ans dans la Communauté — tend progressivement à se raccourcir. Ce raccourcissement est susceptible, à long terme, d'augmenter légèrement la ressource en ferraille de récupération. Mais les ressources qui viennent maintenant sur le marché correspondent à la consommation réduite pour les be-

soins civils normaux des années de guerre et de la faible production de l'immédiat après-guerre et, par conséquent, on ne peut compter sur un accroissement sensible qu'après 1965.

d) *L'importation.* — Actuellement encore, certaines quantités de ferraille sont offertes sur le marché mondial. Ces disponibilités existent, d'une part, dans des régions sous-développées qui ne possèdent pas d'industrie sidérurgique ou de fonderies et, d'autre part, aux Etats-Unis, du fait du développement d'industries transformatrices à fortes chutes et d'une période de riblottage plus courte que dans la Communauté.

Ces disponibilités, pour lesquelles la Communauté est d'ailleurs en concurrence avec d'autres sidérurgies risquent d'être sensiblement réduites dans le futur par suite du développement général de la production d'acier dans les pays actuellement exportateurs de ferraille, y compris les pays sous-développés, et de la tendance à l'obtenir à partir de la ferraille afin d'économiser des coûts d'investissement.

A ceci s'ajoute, aux Etats-Unis en particulier, le développement de la production d'acier au four électrique qui utilise de grandes quantités de ferraille.

Il est donc prudent de prévoir une réduction substantielle des importations de ferraille de la Communauté.

On arrive donc aux prévisions de ressources suivantes:

	1955	1960		1965	
	effectif	tendance moyenne	limite longue	tendance moyenne	limite longue
Hypothèse acier:	52,6	67,0	73,5	78,5	86,0
Ressources en ferraille de la sidérurgie					
Ressources propres	12,9	16,4	17,9	19,3	21,1
Réceptions provenant des transformateurs	5,8	7,5	8,3	8,7	9,5
Vieille ferraille	4,3	4,5	4,5	4,5	4,5
Importation	2,9	1,5 (2,0) ⁽¹⁾	1,5 (2,0) ⁽¹⁾	1,5	1,5
Ressources totales:	25,9	29,9 ⁽¹⁾	32,2 ⁽¹⁾	34,0	36,6

⁽¹⁾ 30,4 et 32,6 dans l'hypothèse d'importations de ferraille s'élevant à 2 millions de tonnes.

Rapportée à la production d'acier, la consommation de ferraille aux aciéries et aux hauts fourneaux évoluerait donc comme suit (la con-

sommation en 1955 n'est que de 24,8 millions de tonnes et 1,1 million de tonnes a été stocké):

	1955	1960		1965	
		tendance	limite longue	tendance	limite longue
Kgs de ferraille par tonne d'acier	472	447 ⁽¹⁾	439 ⁽¹⁾	433	426

⁽¹⁾ Soit 454 et 445 kgs/t dans l'hypothèse d'importations de ferraille s'élevant à 2 millions de tonnes.

Cette situation fait apparaître l'absolue nécessité de réduire la mise au mille globale de ferraille dans l'ensemble de la production sidérurgique.

Les disciplines qui s'imposeront en vue d'atteindre cet objectif, loin d'opposer un frein au développement de la production, sont au contraire le seul moyen d'éviter qu'en s'appuyant sur une ressource qui ne peut être développée à sa mesure, il n'aboutisse à se bloquer lui-même.

§ II - Les investissements pour la fonte

Les importations de fonte — pour éviter un goulot d'étranglement — ne pouvant être que très limitées, cette situation impose immédiatement un développement de la capacité de pro-

duction de fonte dans la Communauté et en même temps, pour qu'elle puisse être pleinement utilisée, un développement des cokeries, dont on a vu qu'il était entrepris.

Dans ces perspectives, la poursuite de l'expansion de la production sidérurgique appelle un progrès de la relation entre les productions de fonte et d'acier, progrès qui pourra être d'autant plus modéré que la réduction des mises au mille de ferraille au haut fourneau dégagera des ressources pour les aciéries. En outre il convient de tenir compte, dans une appréciation de la capacité totale de production de fonte, de la progression sensiblement plus faible de la production destinée aux fonderies. La résultante semble devoir présenter la gradation suivante ⁽¹⁾:

Kgs de fonte par tonne d'acier	1955	1960		1965	
	effectif	tendance moyenne ⁽¹⁾	limite longue ⁽¹⁾	tendance moyenne	limite longue
Consommation de fonte aux aciéries	709	720	729	731	738
Rapport des productions globales de fonte et d'acier	780 ⁽²⁾	782	788	788	794

⁽¹⁾ 768 kg/t en 1956 et 750 kg/t au début de 1957.

⁽²⁾ 712/722 et 774/781 kg/t dans l'hypothèse d'importations de ferraille s'élevant à 2 millions de tonnes.

§ III - Les applications à l'acier

Cet accroissement nécessaire de la part de la fonte comporte des applications dans deux directions:

a) Pour la fabrication d'acier Martin, la mise au mille de fonte doit être accrue et une grande

marge reste à combler pour se rapprocher de valeurs nettement plus élevées, souvent réalisées dans la Communauté elle-même.

Dans la fabrication d'acier électrique, la mise au mille de ferraille peut également baisser par l'emploi d'acier Duplex dans les aciéries intégrées.

⁽¹⁾ Le chiffre de 71 millions de tonnes de besoins de coke pour les hauts fourneaux en 1975, figurant au tableau à la page 202/57, a été calculé sur la base d'un rapport fonte acier de 792 kg/tonne correspondant à des ressources globales de la sidérurgie en ferraille de 44,4 millions de tonnes, dont 11,5 provenant des transformateurs, 6 de la récupération de vieilles ferrailles et 1 de l'importation. L'hypothèse de mise au mille de coke est indiquée à la page 218/57.

Il convient enfin de prêter attention au procédé de traitement du minerai qui en tire un produit susceptible de suppléer la ferraille, telles les loupes du procédé Krupp-Renn.

b) Avec le progrès technique, l'attention doit se déplacer des procédés de fabrication vers les caractéristiques d'utilisation de l'acier, qui en sont de plus en plus indépendantes. L'adaptation aux nouvelles techniques des normes de qualité et des cahiers des charges est souhaitable en vue de favoriser cette évolution.

Aussi convient-il de souligner l'intérêt des techniques récentes permettant de produire, au convertisseur, des aciers améliorés dont certains égalent les aciers Martin très soignés.

avec des frais d'investissements relativement faibles, permet de traiter de la fonte hématite ou peu phosphoreuse;

- du procédé Perrin qui permet d'améliorer les aciers produits en les brassant avec un laitier de composition choisie, fondu dans un four électrique;
- enfin du développement des techniques de conversion de la fonte Thomas au four tournant, à l'oxygène, qui mérite d'être suivi avec une attention particulière.

B. — Le minerai

Il s'agit en particulier:

- de l'emploi au convertisseur:
- d'air enrichi à l'oxygène qui permet de diminuer la teneur en azote et en phosphore;
- de mélanges oxygène-vapeur d'eau et oxygène-anhydride carbonique donnant des qualités encore meilleures d'acier pour certains usages;
- du procédé Linz-Donawitz, consistant à souffler par le haut du convertisseur de l'oxygène pur sous forte pression et qui

Les besoins en minerai de fer seront fortement accrus par le développement prévu de la production d'acier, et ceci d'autant plus que les disponibilités en ferraille ne s'accroîtront pas au même rythme. Les ressources sont importantes dans la Communauté et dans le monde; il n'y a donc pas de tension à craindre si les actions pour les mettre à disposition sont entreprises à temps.

Pour estimer les besoins en minerai de fer, il convient de tenir compte d'une certaine mise au mille de ferraille aux hauts fourneaux qui pourrait être réduite en moyenne à 85 puis à 80 kgs par tonne de fonte, s'il existe des disponibilités suffisantes en coke; par ailleurs, 2 millions de tonnes de fer continueront d'être tirées des résidus de pyrite. Il reste donc à tirer du minerai:

Besoins en minerai de fer	1955 effectif	1960		1965	
		tendance moyenne	limite longue	tendance moyenne	limite longue
Millions de tonnes de fer contenu ⁽¹⁾	32,4	42,7 ⁽²⁾	47,4 ⁽²⁾	51,2	56,6

⁽¹⁾ Y compris 0,4 million de tonnes de fer pour les exportations traditionnelles de la Communauté.

⁽²⁾ 42,3 et 47,0 dans l'hypothèse d'importations de ferraille s'élevant à 2 millions de tonnes.

Pour la limite longue des besoins en 1960, l'approvisionnement devrait être assuré dans les conditions suivantes:

	Production de la Communauté ⁽¹⁾	Importations de provenances traditionnelles	Importations de provenances nouvelles
Millions de tonnes de fer contenu . . .	30	13 à 14	3,5 à 4,5
Millions de tonnes de minerai	104	23 à 25	7 à 9

⁽¹⁾ Développement de la production de minerai dans la Communauté.

	Production effective 1955	Possibilités de production prévues 1960
	(en millions de tonnes de minerai brut environ:	
France { Lorraine	46,7	70
Ouest et Centre-Midi	4,2	
Allemagne (R.F.)	15,7	21
Luxembourg	7,2	9,3
Italie	2,2	3,5
Belgique	0,1	0,2
Communauté	76,1	104
	(en millions de tonnes de fer contenu)	
	22,3	30

Dans le cas où la limite longue des besoins serait atteinte, ce sont donc environ 32 millions de tonnes de minerai riche, contre 18,5 millions de tonnes en 1955, qui devraient être importés.

Il est recommandé d'envisager dès maintenant la conclusion de contrats à long terme avec ceux des producteurs de pays tiers qui peuvent accroître rapidement leurs livraisons dans les quantités nécessaires.

L'accroissement des besoins de minerai à partir de 1960 ne pourrait être satisfait que si, dès maintenant, les actions nécessaires sont menées en vue de développer les productions dans la Communauté et dans les pays d'outre-mer.

Dans la Communauté, il s'agit:

- des possibilités d'expansion qui pourraient encore exister dans le bassin lorrain;
- des ressources encore peu exploitées du bassin ouest de la France;

— de la mise en valeur du nouveau bassin découvert en Basse-Saxe.

Dans les pays d'outre-mer et en particulier en Afrique, des ressources importantes ont été trouvées, à la mise en valeur desquelles la sidérurgie de la Communauté devrait s'intéresser dans une mesure croissante, comme s'y intéressent déjà la sidérurgie britannique et la sidérurgie américaine.

L'importation risque, si elle n'a pas été organisée à l'avance, de se montrer insuffisamment élastique pour faire face aux besoins de pointe. Dans ces conditions il peut être nécessaire, compte tenu des possibilités d'achats assurées, d'axer sur la limite supérieure des besoins la capacité de production des entreprises de la Communauté et de celles auxquelles elles participent outre-mer — à moins d'une politique de stockage appropriée.

On doit, en outre, attirer l'attention des producteurs sur les transformations dans leurs conditions d'exploitation — ou même sur la

concurrence entre entreprises de localisations différentes — qui résulteront du changement profond et inévitable dans la structure des approvisionnements en minerai de fer dont les gisements lorrains et scandinaves ont fourni depuis plus d'un demi-siècle les deux-tiers:

- d'une part, l'ampleur des moyens de transport, de manutention et de stockage, notamment saisonnier, qui seront nécessaires;
- d'autre part, la répercussion de l'emploi d'une part plus importante de minerai importé, en moyenne riche en fer et pauvre en phosphore, sur le développement des différents procédés de fabrication de l'acier.

C. — Le coke

Il n'y a guère de substitut pour le coke produit dans la Communauté. Les besoins en coke de la sidérurgie, s'ils ne sont pas comprimés, risquent soit de n'être pas couverts, soit d'entraîner une extension trop coûteuse des investissements dans le domaine du charbon, soit de grever indûment la balance des paiements des États membres.

Un effort est prévu pour réserver à la sidérurgie une part croissante des approvisionnements en coke; en contrepartie, il est nécessaire qu'elle s'adapte aux gammes et aux calibres de produits qui pourront lui être fournis.

Des économies dans la consommation de coke de la sidérurgie résulteront, d'une part, d'une réduction des mises au mille aux hauts fourneaux, d'autre part, du développement de procédés permettant, à partir du minerai, d'éviter le passage au haut fourneau.

- a) *Les mises au mille au haut fourneau.* — Une réduction des mises au mille de coke, malgré une certaine compression de l'emploi de ferraille, résultera de l'enrichissement du lit de fusion, que comportent la part croissante de minerai plus

riche, l'agglomération d'une proportion croissante du minerai ainsi que le développement probable de l'enrichissement des minerais pauvres de la Communauté.

L'objectif de réduction des mises au mille de coke donne aussi leur plein intérêt à toutes les autres techniques qui peuvent y contribuer.

Il convient enfin de prêter attention aux possibilités de substitution d'autres sources d'énergie au coke pour la part non chimique de son intervention dans le haut fourneau.

Cette évolution des approvisionnements et des techniques conduit à fixer pour objectif une réduction substantielle de la mise au mille moyenne de coke dans les hauts fourneaux de la Communauté. De 970 kgs de coke par tonne de fonte, en 1955 celle-ci pourrait être abaissée à: 900/920 en 1960, 880/900 en 1965, 840/860 en 1975.

- b) A terme, il convient de prêter une attention particulière au *développement des procédés techniques* qui permettent, à partir du minerai, de produire le métal sans coke sidérurgique: il s'agit en particulier du bas fourneau et des divers procédés de réduction directe qui ne se trouvent actuellement qu'au stade expérimental.

Le montant annuel des investissements, tel qu'il est actuellement prévu jusqu'en 1960, est globalement en hausse, mais suivant un rythme moins rapide que la valeur globale des productions. Au delà de cette date pourrait se poser avec plus d'ampleur le problème financier de la création d'usines entièrement nouvelles.

Le progrès de la normalisation et de la productivité, qui se fait surtout sentir à l'aciérie et dans la fabrication des produits finis, devrait permettre une résorption progressive, tout au long du processus de fabrication, des hausses éventuelles du combustible et de la rémunération de la main-d'œuvre qui affectent plus particulièrement les premiers stades de production.

Telles sont les tâches proposées aux industries du charbon et de l'acier. Elles sont à la mesure des responsabilités que leur confère l'importance décisive de leur production

et de leurs techniques pour la puissance des économies de la Communauté, le relèvement du niveau de vie et l'équilibre du bilan d'énergie qui commande la poursuite de l'expansion.

CONCLUSION

La Haute Autorité a, dans le présent Mémoire, établi des objectifs généraux de caractère indicatif, destinés à éclairer l'action de tous les intéressés (producteurs, utilisateurs et travailleurs) et concernant le développement à long terme des industries dont elle a la charge. Elle rappelle que cette détermination vise quatre objets distincts:

Sans imposer aux entreprises de la Communauté des réalisations impératives et en les laissant juges de la rentabilité des procédés ou des projets, elle leur apporte pour le choix de leurs investissements, l'orientation de leur production et leur modernisation, des éléments d'appréciation fondés sur une vue d'ensemble que ne pourraient acquérir des entreprises isolées ou des groupes d'entreprises limités.

Elle constitue le fondement sur lequel prendront appui, en application de l'article 54, les avis que la Haute Autorité est appelée à donner sur les projets d'investissements ou les aides qu'elle peut leur apporter.

Elle servira de base aux propositions que la Haute Autorité sera amenée à faire aux gouvernements sur les actions relevant de leur compétence qui affectent le marché et le développement de l'industrie charbonnière et sidérurgique: telles les mesures fiscales ou les modalités de fixation de prix pour des produits échappant au Traité qui affectent le financement des investissements ou la concurrence entre les différentes sources d'énergie, tels encore les moyens de crédit propres à développer la production ou à la régulariser, notamment par le stockage.

Elle constitue la base de la politique charbonnière et sidérurgique, c'est-à-dire de l'action d'ensemble que la Haute Autorité sera amenée à poursuivre en vue d'assurer les conditions dans lesquelles les objectifs fixés peuvent être atteints; car il importe de distinguer entre ces objectifs eux-mêmes et les moyens, dans le domaine des prix, du recrutement, des salaires ou du financement, sur lesquels la Haute Autorité aura, par ailleurs, l'occasion de s'expliquer⁽¹⁾.

⁽¹⁾ Les Objectifs généraux de la Communauté figurent également au Chapitre XII du «Cinquième Rapport général sur l'activité de la Communauté» dont le sommaire est le suivant:

PREMIÈRE PARTIE - Les institutions et les relations extérieures de la Communauté

Chapitre I — Les institutions de la Communauté

Chapitre II — La politique d'information de la Haute Autorité

Chapitre III — Les relations extérieures de la Communauté

DEUXIÈME PARTIE - Le fonctionnement et la structure du marché commun

Chapitre IV — Le marché commun de l'acier

Chapitre V — Le marché commun du charbon

Chapitre VI — Les transports dans le marché commun

Chapitre VII — La structure du marché commun

Chapitre VIII — Les problèmes de la période de transition

TROISIÈME PARTIE - Les conditions de vie et de travail dans la Communauté

Chapitre IX — L'évolution sociale dans la Communauté

Chapitre X — Les activités sociales de la Haute Autorité

Chapitre XI — La politique sociale de la Haute Autorité

QUATRIÈME PARTIE - Le développement à long terme du marché commun

Chapitre XII — Les objectifs généraux de la Communauté

Chapitre XIII — La politique charbonnière de la Haute Autorité

Chapitre XIV — Les investissements dans les industries de la Communauté

Chapitre XV — La recherche technique dans la Communauté

VIENT DE PARAÎTRE:

UN TÉMOIGNAGE SUR LA COMMUNAUTÉ DES SIX

par

M. Pierre Wigny

Membre de l'Assemblée Commune

Il appartenait à l'Assemblée Commune, organe politique de la Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier, de porter un jugement sur la méthode instaurée par le Plan Schuman.

Un marché commun, même limité au charbon et à l'acier, permet-il ou non de contribuer au relèvement du niveau de vie des populations, ainsi qu'à l'amélioration des conditions de vie et de travail de la main-d'œuvre?

Les institutions de type nouveau apparues avec la Communauté ont-elles fonctionné efficacement? Ont-elles gêné ou aidé les États membres? Se sont-elles montrées hostiles ou amicales envers les pays tiers?

Y a-t-il eu intégration véritable de ces industries de base que représentent les charbonnages et la sidérurgie et, dans l'affirmative, cette intégration s'est-elle avérée profitable à l'économie des États membres?

Enfin, ce marché commun à Six a-t-il entravé ou facilité le développement du commerce international?

Autant de questions auxquelles il importait de fournir une réponse à l'heure de la ratification des traités instituant la Communauté Économique Européenne et l'Euratom.

C'est à ce but que répond le rapport présenté par M. Pierre Wigny au nom de la Commission des Affaires politiques de l'Assemblée Commune.

Cet ouvrage est publié dans les quatre langues officielles de la Communauté: français, néerlandais, allemand et italien.

L'édition française (un volume de 121 pages, format 17,5×25 cm) est en vente aux adresses suivantes:

En France, au prix de 320 fr. français, au «Journal Officiel de la République Française», 31 quai Voltaire, Paris (7e).

En Belgique, au prix de 45 fr. belges, au «Moniteur Belge», 40 rue de Louvain, Bruxelles.

Au Grand-Duché du Luxembourg, au prix de 45 fr. luxembourgeois, au «Service de diffusion du Mémorial», 8 avenue Pescatore, Luxembourg.