



**INFORMATION • INFORMATORISCHE AUFZEICHNUNG • INFORMATION MEMO • NOTE D'INFORMATION
ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΑΚΟ ΣΗΜΕΙΩΜΑ • NOTA D'INFORMAZIONE • TER DOCUMENTATIE**

Brussels, March 1983

GENERAL OBJECTIVES STEEL 1985

The European steel industry will again have to face excess production capacity of around 50 million tonnes in finished products.

The maximum possible output announced for 1985 for all Community steel companies, in terms of finished products, would be around 151.3 million tonnes whereas actual production in 1985 is unlikely to exceed 101.4 million tonnes.

The industry cannot possibly maintain this structural excess capacity.

These are the main points made by the European Commission in the General Objectives for Steel for 1985, a document it has just published for general examination.

One essential point should be made about this document: it is intended for information and not to impose norms. As Mr. Davignon, Vice-President of the Commission, said on 22 September last when he gave the press details of production data for the fourth quarter of 1981, it is not a matter of facile caricaturization or oversimplified conclusions. The fact that there will by 1985 be about 50 million tonnes of excess capacity in terms of finished products in the European steel industry does not mean that the Commission recommends abolishing 48 million tonnes of capacity before then.

Today's excess capacity can be put in several categories:

- (a) there is excess capacity resulting from mistaken assessments of steel demand trends in Europe and the world;
- (b) there is also excess capacity resulting from the fact that European companies continue to include obsolete and uneconomic plant in their production apparatus;
- (c) finally there is excess capacity of a less serious nature consisting of production plant that can be mothballed without causing too great an upset.

Solidarity is essential and this applies to all companies whether or not they are receiving government aid.

./.

The Commission emphasizes in its document that "the greatest restructuring effort must be made by companies which:

- use the most obsolete and uneconomic plants;
- record the highest losses;
- benefit from the highest subsidies;
- have precarious markets."

It also adds, however, that the excess capacity to be eliminated is so great that even unsubsidized producers cannot be exempted from making a contribution. They have, says the Commission, benefited fully from the improved price levels on the European market resulting from the crisis measures taken by the European Commission!

The Commission will examine in depth the restructuring programmes introduced by governments (which had to be put before it by 20 September last). The deadline for this exercise is 30 June 1983, pursuant to the code on aid to the steel industry adopted unanimously by the Ministers in June 1981.

Contradictions to be avoided if the effort is to succeed

In the first stage of its analysis which has already been completed - after which it gave the green light to several sections of national programmes - the Commission found major contradictions that could jeopardize the successful restructuring of the whole European steel industry.

Too many companies are aiming first and foremost to improve profitability by increasing the use of existing plant instead of shutting down less efficient plant. With this approach, the main objective is to increase sales and take a bigger share of the market, but this involves several contradictions:

- companies count on their partners to reduce capacity while refusing to do so themselves;
- the planned production increases would not be possible under the quota scheme and yet they still wish this scheme to continue in order to shore up prices;
- at a time of sluggish or even declining steel demand, the relation between selling prices and sales volumes is crucial; what good are savings in unit costs through increased production if they are more than cancelled out by the reduction in selling prices as a result of too many products on the market?

The companies' individual restructuring plans drawn up under these conditions are irreconcilable both with each other and with the Community objective. Taken individually, these plans try to show that the individual company's profitability will be restored by 1985. However, when the capacities in each plan are added together, they show a continuing overall imbalance on the market, the adverse effect of which on prices - over and above their natural tendency to decline - could not be neutralized indefinitely and therefore the assumption that the industry would become profitable again proves to be illusory.

Concentration on the most efficient plant, cooperation between European companies and offensive policy: that is the recipe

More than ever before, as Mr Davignon pointed out on 22 September last, the eventual restoration of profitability depends, in addition to solidarity, on concentration on the best production plant and cooperation between

European steelmakers.

The Commission believes in an attacking policy rather than a defensive attitude.

A defensive policy, a policy supporting sectoral inefficiency, could:

- swallow up extensive resources at Community level;
- increase the temptation to take national measures incompatible with the common market;
- encourage a wait-and-see attitude by steelmakers who would have no incentive to adapt to circumstances;
- make wasteful use of human, technical and financial resources that are competitive with those of the Community's most dangerous rivals.

As the success of the Japanese steel industry shows, it is when an industry is sound that offensive strategies succeed.

This strategy must include:

1. Action to promote competitiveness

It is essential to reverse the tendency towards managing the run-down of the industry so to tackle efficiently the full range of key factors determining the competitiveness of the Community's steel industry in the 1980s:

- (i) Demand must be sustained by a suitable combination of quality and prices and by aggressive marketing based on fast and reliable deliveries, before and after sales services and advice for customers, increased cooperation with users and closer association of steel export policy with the flows of world trade.
- (ii) Production management offers extensive scope for improvement which must be used so that factor yield can offset the increase in factor prices. Most of the Japanese advantage (which can provide a yardstick for the effort to be put in) is not due to factor prices but to productivity. The main difference to be made up on Japanese producers in terms of cost per tonne of steel was at least 15-20% in 1980. These are the lines to be followed in strengthening the investment effort, seeking internal and external rationalization and making company management more efficient. Rationalization of iron production, wider introduction of continuous casting and improvement in rolling-mill productivity should be strictly coordinated so as to bring down the break-even point and increase the economic yield of the factors employed.
- (iii) The availability and cost of the financial resources to back up this effort will be of vital importance. Self-financing should be strengthening because supply conditions outside the company will for the most part be governed by the general conditions on the market which seem likely to remain fairly difficult.

(2) Increasing the impact of Community policies

The Community can play an important direct and indirect role in improving the factors making for competitiveness in the steel industry:

- (i) Support for reconversion will be stepped up. After the introduction in the "non-quota" section of the EEC Regional Development Fund of a specific Community project to help remove obstacles to the development of new activities in some steel restructuring areas, the Commission is, amongst other measures, to propose new projects in a second set of non-quota Regional Fund operations. The aspects of most immediate social relevance (going further than the recently extended reconversion loans and retraining grants) will later be strengthened so as to become a specific component of the reconversion policy.
- (ii) The steel research activities will be given a fresh impetus so as to provide a better link between the design phase and industrial application and to improve coordination with research work in other sectors.
- (iii) The ECSC financing policy will be rigorously pursued and will be an important factor in channelling investment, diversifying supplies and giving access to international capital markets on optimum terms or even at subsidized rates.

Since requirements are so vast it will be necessary to devise and introduce necessary adjustments designed to strengthen the attractiveness of Community financing.

- (iv) The external commercial policy should bring about better integration of the promotion of steel imports, in particular by linking this to technical cooperation and development agreements (processed products).

However, the overall prospects of the steel sector depend above all on the success of a Community industrial strategy and a determined policy of stimulating investment. The Commission's thinking on these matters is known, several practical proposals have already been submitted and others are in preparation; it is therefore vital to bear in mind that sectoral activities must be consistent with these general objectives.

NET STEEL TRADE BALANCES

('000 000 tonnes)

	1975	1980	1985
Western Europe (excl. EEC)	- 6,8	- 0,7	0
Eastern Europe	- 2,1	- 1,2	0
Africa	- 5,5	- 5,2	- 5,0
Middle East	- 13,3	- 14,3	- 15,0
Japan	+ 37,5	+ 37,1	+ 30,0
China/North Korea	- 5,1	- 6,2	- 4,0
Rest of Asia	- 8,9	- 13,3	- 12,0
U S A	- 10,5	- 13,1	- 14,0
Canada	- 0,3	+ 2,6	+ 3,5
Latin America	- 11,0	- 7,8	- 2,5
Oceania	+ 1,7	+ 0,8	+ 0,5
E E C	+ 26,6	+ 23,9	+ 20,5

Product definition: United Nations - = net importer
+ = net exporter

WORLD STEEL PRODUCTION AND CONSUMPTION

('000 000 tonnes)

	Production (crude steel equivalent)			% annual average growth		Apparent consumption (crude steel equivalent)			% annual average growth	
	1975	1980	1985	1980	1985	1975	1980	1985	1980	1985
				1975	1980				1975	1980
Western Europe (excluding EEC)	29,4	33,8	35,0	+ 2,8	+ 0,7	36,2	34,5	35,0	- 1,0	+0,3
Eastern Europe	192,7	209,2	220,0	+ 1,7	+ 1,0	194,7	210,4	220,0	+ 1,6	+0,9
Africa	7,8	10,7	13,0	+ 4,6	+ 4,0	13,4	15,9	18,0	+ 3,5	+2,5
Middle East	1,2	2,7	5,5	+17,9	+15,3	14,5	17,0	20,5	+ 3,2	+3,8
Japan	102,3	111,4	110,0	+ 1,7	- 0,3	64,8	74,3	80,0	+ 2,8	+1,5
China/North Korea	26,8	42,9	50,0	+ 9,9	+ 3,1	31,4	49,1	54,0	+ 9,4	+1,9
Rest of Asia	12,5	24,5	32,0	+14,5	+ 5,5	21,4	37,8	46,0	+12,1	+4,0
U S A	105,3	101,7	110,0	- 0,7	+ 1,6	115,8	114,8	124,0	- 0,2	+1,6
Canada	13,0	15,9	17,0	+ 4,1	+ 1,3	13,3	13,3	13,5	-	+0,3
Latin America	18,6	28,8	34,5	+ 9,1	+ 3,7	29,6	36,6	37,0	+ 4,3	+0,2
Oceania	8,1	7,8	8,5	- 0,6	+ 1,7	6,4	7,0	8,0	+ 1,8	+2,7
E E C	125,2	127,7	124,0	+ 0,4	- 0,6	98,6	103,8	103,5	+ 1,0	-0,1
TOTAL	643,0	716,1	759,5	+ 2,2	+ 1,2	640,1	714,5	759,5	+ 2,0	+1,2

Product definition: United Nations.

ANNEXED TABLES

GENERAL NOTE

The forecasting exercise running up to 1985 is based on the assumption that the GNP (in the Community) will show an average growth of 1.9% if there is a slight upturn in 1983. It now seems likely, however, that this assumption is too optimistic, so that if the development forecasts given below prove correct the steel user sectors would have put up a very respectable performance.

The structural nature of the steel crisis is borne out by the foreseeable trends up to 1985 in the factors determining the industry's activity. Beyond 1985 forecasting is more difficult as the macro-economic factors which can play a decisive role are not definite enough to be applied to the steel industry; however, it seems likely that the situation will not fundamentally be any different.

REAL CONSUMPTION OF FINISHED PRODUCTS IN THE COMMUNITY, BY SECTOR

('000 000 tonnes)

	1978	Forecast 1985	Mean annual variation between 1978 and 1985 (%)	Mean annual variation between 1978 and 1985 with a constant specific consumption (%)
Preliminary processing	20,8	22,2	0,89	0,62
Manufacture of steel tubes	14,1	15,5	1,31	1,37
Mechanical engineering	7,3	7,5	0,35	1,31
Electrical engineering	2,5	2,3	-1,00	1,07
Shipyards	1,5	0,9	-6,21	-1,38
Vehicle construction	10,7	9,7	-1,45	-0,17
Building and civil engineering	9,2	8,4	-1,31	0,22
Manufacture of metal articles	20,0	19,5	-0,40	0,86
Other users	6,6	6,2	-0,77	0,37
TOTAL	92,8	92,2	-0,09	0,72

PRODUCTION 1974 — 1980 & 1985

LIQUID STEEL FOR CASTING, INGOTS AND SEMIS FOR SALE, FINISHED ROLLED PRODUCTS

('000 000 tonnes)

PRODUCTS		1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1985
STEEL FOR CASTING (1)		2,1	2,0	1,8	1,6	1,6	1,6	1,6	1,4	1,4
INGOTS AND SEMIS FOR SALE (2)		10,5	11,0	9,7	9,1	11,3	11,5	11,1	12,0	9,1
FINISHED ROLLED PRODUCTS										
Coils (finished products)		8,4	7,2	8,6	10,0	12,0	12,6	11,9	14,1	12,9
Heavy sections		10,5	8,9	9,0	8,7	9,3	8,8	8,4	8,5	7,2
Light sections		25,5	19,8	20,6	19,0	19,4	21,1	19,6	17,0	17,2
of which concrete reinforcing rounds		(9,9)	(7,9)	(8,6)	(7,7)	(7,7)	(8,8)	(8,7)	(7,4)	(7,5)
Wire rod		12,8	9,2	10,4	10,2	11,1	12,1	10,8	10,5	11,0
Strip/tube strip		8,2	5,5	7,1	6,4	6,6	7,1	6,0	5,2	4,9
Heavy and medium plate		17,6	14,5	12,5	12,3	12,6	13,0	12,5	12,8	12,3
Sheet		29,3	21,7	26,8	27,4	28,0	29,2	26,3	26,1	26,3
TOTAL		112,4	86,9	95,0	94,0	99,0	104,0	95,5	94,2	93,4
GRAND TOTAL		124,9	100,0	106,5	104,7	111,9	117,0	108,2	107,7	104,3

(1) Including production of independent steel foundries.

(2) Excluding those for rolling or re-rolling in the Community, but including ingots and semis for tubes.

TRENDS IN SURPLUS PRODUCTION CAPACITY

('000 000 tonnes and %)

Year	1974		1975		1976		1977		1978		1979		1980		1981	
	t	%	t	%	t	%	t	%	t	%	t	%	t	%	t	%
I CRUDE STEEL	-4,0	-2,2	42,0	22,1	39,9	20,2	52,3	26,1	46,1	22,8	37,9	18,6	52,1	25,7	50,3	25,4
II FINISHED PRODUCTS																
Light and heavy sections (+ tube semis)	0,4	0,8	11,7	23,0	11,8	22,9	13,2	26,3	12,6	24,9	9,6	19,6	12,1	24,7	15,9	31,8
Wire rod	-0,6	-3,9	5,0	30,7	3,7	22,2	4,8	27,3	4,8	24,3	3,1	16,4	4,8	25,1	6,0	30,8
Strip and tube strip	0,6	5,5	4,1	37,3	3,0	25,2	4,0	33,3	4,1	33,1	3,2	26,2	4,0	34,8	4,4	40,4
Hot-rolled sheet & plate	0,3	1,3	5,7	23,7	9,2	36,7	10,8	40,9	11,3	41,2	9,9	35,5	10,2	37,1	9,6	34,8
Cold-rolled sheet & plate	1,8	4,8	13,5	33,4	8,0	19,4	8,8	20,6	8,2	19,1	7,5	17,1	11,6	26,1	11,4	25,9
M	2,3	1,7	39,8	27,9	35,6	24,3	42,0	28,2	41,0	27,0	33,6	22,1	42,8	28,3	47,3	31,4
III COILS	-1,5	-2,7	18,5	30,2	9,6	15,2	12,0	17,9	9,3	13,7	7,9	11,3	16,0	21,9	14,9	20,3

N.B. The assumed utilization rate is 85% for crude steel and 80% for finished products.

BALANCE BETWEEN SUPPLY AND DEMAND - 1985 - EUR 9

('000 000 tonne)

Products	Product: 1980	Prod. potent. 1980	Prod. 1981	Prod. potent. 1981	Estimated Prod. 1985	Necessary Prod.pot. 1985 (1)	Prod.pot. announced 1985	Rate of utilization			Surplus capacity 1985	
								1980	1981	1985	Tonnage	
CRUDE STEEL	127,7	202,5	125,1	197,7	119,7	140,8	197,0	63,1	63,3	60,8	56,2	28,5
FINISHED PRODUCTS												
Heavy sections	8,4	15,7	8,5	16,0	7,2	9,0	15,6	53,5	53,2	46,2	6,6	42,3
Light sections	10,9	18,1	9,5	18,3	9,7	12,1	19,4	60,1	51,9	50,0	7,3	37,6
Concrete reinforcing rounds	8,7	12,2	7,4	13,0	7,5	9,4	12,4	71,2	57,0	60,5	3,0	24,2
Wire rod	10,8	19,1	10,5	19,5	11,0	13,8	19,7	56,6	54,0	55,8	5,9	29,9
Strip	6,0	11,5	5,2	10,9	4,9	6,1	10,7	52,2	47,6	45,8	4,6	43,0
of which EX SPEC.MILL	(4,3)	(7,9)	(3,4)	(7,1)	(2,5)	(3,1)	(6,5)	(54,8)	(48,0)	(38,5)	(3,4)	(32,3)
Hot rolled sheet & plate (2)	12,6	27,6	13,0	27,6	12,5	15,6	27,9	45,7	47,1	44,8	12,3	44,1
of which EX SPEC.MILL	(9,7)	(19,2)	(10,4)	(19,0)	(7,5)	(9,4)	(19,0)	(50,7)	(54,7)	(38,5)	(9,6)	(30,5)
Cold rolled sheet & plate	26,2	44,4	26,0	44,0	28,1	35,1	45,5	59,1	59,0	61,8	10,4	22,9
TOTAL (3)	83,6	148,5	80,1	149,2	80,9	101,1	151,3	56,3	53,7	53,5	50,2	33,2
WIDE STRIP	45,3	72,9	46,5	73,4	51,5	64,4	76,5	62,1	63,4	67,3	12,1	15,8
of which Coils Fin. Prod.	11,9)	(17,2)	(14,1)	(18,6)	(12,9)	(16,1)	(19,5)	(69,4)	(76,2)	(66,2)	(3,4)	(17,4)

) Assuming a rate of utilization of 85 % for crude steel and 80 % for finished rolled products

1) Including strip and hot sheet from coils

3) Not including coils Fin. Prod.



**INFORMATION · INFORMATISCHE AUFZEICHNUNG · INFORMATION MEMO · NOTE D'INFORMATION
ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΑΚΟ ΣΗΜΕΙΩΜΑ · NOTA D'INFORMAZIONE · TER DOCUMENTATI**

Bruxelles, mars 1983

OBJECTIFS GENERAUX ACIER 1985

La sidérurgie européenne serait encore confrontée à un excédent de capacités de production de l'ordre de 50 millions de tonnes de produits finis.

La production maximale possible annoncée pour 1985, par l'ensemble des entreprises sidérurgiques de la Communauté, exprimée en produits finis, se situerait en effet à 151,3 millions de tonnes, alors que la production réelle à l'horizon de 1985 ne devrait être que de 101,1 millions de tonnes.

Maintenir une telle surcapacité structurelle est insoutenable pour le secteur.

Tels sont les principaux éléments des "objectifs généraux acier" pour 1985, que la Commission Européenne a retenu dans un document qu'elle livre à l'analyse de tous les milieux intéressés.

Il s'agit de faire une remarque essentielle à propos de ce document : il est bien à considérer comme un document d'information et non pas comme un "concept normatif". Comme le Vice-Président Davignon l'a d'ailleurs indiqué, le 22 septembre dernier, en présentant à la presse les données de production pour le quatrième trimestre de 1982, ~~il ne s'agit pas de faire de la caricature~~

facile, ni de se livrer à des conclusions ultra-simplistes. Le fait qu'il y aurait, à l'horizon de 1985 environ 50 millions de tonnes de surcapacités en produits finis dans la sidérurgie européenne, ne signifie pas que la Commission préconise de supprimer 48 millions de tonnes de capacités d'ici là.

Les excédents de capacités qui existent à l'heure actuelle sont en effet à distinguer en plusieurs catégories :

- il y a les surcapacités dues à des erreurs d'appréciation sur l'évolution de la demande d'acier en Europe et dans le monde ;
- il y a aussi des surcapacités dues au fait que les entreprises continuent en Europe à comptabiliser dans leur outil de production des unités obsolètes et non rentables ;
- il y a enfin des surcapacités " moins dramatiques ", constituées par des unités de production que l'on peut mettre en réserve sans créer de grands bouleversements.

La solidarité est nécessaire et vise toutes les entreprises, qu'elles bénéficient de l'aide publique ou non .

La Commission souligne dans son document, que les " efforts majeurs de restructuration devront être consentis par les entreprises qui

- utilisent les installations les plus obsolètes et anti-économiques ,
- enregistrent les pertes les plus élevées ,
- bénéficient des subventions les plus importantes ,
- sont confrontées à des marchés précaires. "

Mais elle ajoute par ailleurs, que l'ampleur des surcapacités à absorber est telle que les entreprises non subventionnées doivent également prendre leur part des sacrifices à consentir. Elles ont en effet, souligne la Commission , pleinement profité du redressement des prix de l'acier sur le marché européen, résultat des mesures de crise décidées par la Commission Européenne !

Il est utile de rappeler sans doute que les différents programmes de restructuration introduits par les gouvernements (qui devaient se trouver sur la table de la Commission pour le 30 septembre dernier) feront l'objet d'une analyse détaillée de la Commission . Le délai imparti à cet exercice est le 30 Juin 1983, en vertu du code des aides en matière sidérurgique adopté unanimement par les Ministres en Juin 1981.

Les contradictions à éviter pour réussir l'effort global

Dans la première phase d'analyse qu'elle a déjà accompli - et qui a donné lieu à plusieurs " feux verts " de la Commission sur des tranches de programmes nationaux - la Commission a repéré des contradictions majeures qui risquent de mettre en question la réussite de la restructuration globale de la sidérurgie européenne.

Trop d'entreprises recherchent avant tout une amélioration de rentabilité en accroissant l'utilisation des installations existantes, plutôt qu'en arrêtant leurs installations moins performantes. Dans une telle optique, l'objectif prioritaire devient l'augmentation des volumes de vente et l'élargissement des parts de marché. Cela conduit à plusieurs contradictions :

- les entreprises comptent sur les réductions de capacités que leurs partenaires consentiront, mais auxquelles elles se refusent elles-mêmes ;
- les augmentations de production envisagées ne seraient pas possibles sous le régime de quotas, dont la poursuite est cependant parallèlement souhaitée pour sauvegarder les prix ;
- comme la demande d'acier stagne ou régresse, la relation entre prix et volume de vente est cruciale ; à quoi sert le gain en coûts unitaires résultant d'une production accrue, si ce gain est plus qu'annulé par la baisse des prix de vente qui résulte, elle, de la présence de trop de produits sur le marché ?

Les plans de restructuration individuels des entreprises élaborés dans ces conditions sont inconciliables d'une part entre eux, et d'autre part avec l'objectif recherché au niveau communautaire. En effet, pris individuellement, ces plans cherchent ^{à démontrer} le rétablissement de la rentabilité de l'entreprise à l'horizon de 1985. Toutefois l'addition des capacités retenues par chacun aboutit à maintenir un déséquilibre global au niveau du marché, dont l'impact négatif sur les prix - au-delà de leur tendance naturelle à la baisse - ne pourra pas être neutralisé indéfiniment, et frappe d'irréalisme les hypothèses de retour à la rentabilité du secteur sidérurgique.

Concentration sur les meilleurs outils, coopération entre entreprises européennes et politique offensive : voilà la recette.

Plus que jamais, comme l'a rappelé le 22 septembre dernier le Vice-Président Davignon, outre la solidarité, c'est la concentration sur les meilleurs outils de production et la coopération entre sidérurgistes européens qui permettront de réaliser à terme l'objectif de retour à la rentabilité.

L'objectif poursuivi par la Commission Européenne est offensif et non pas défensif.

Une politique défensive, une politique de soutien à l'inefficacité sectorielle se traduirait notamment par

- une absorption d'importantes ressources au niveau de la Communauté ;
- des tentations d'initiatives nationales incompatibles avec le Marché Commun
- des attitudes d'attentisme de la part des industriels qui ne seraient pas incités à s'adapter aux circonstances ;
- un gaspillage de capital humain, technique et financier, qui valent largement ceux des plus redoutables concurrents.

Ainsi que le démontre le succès de la sidérurgie japonaise, c'est avec une industrie saine que les stratégies offensives réussissent.

Cette stratégie passe par:

1) Une action favorisant la compétitivité

Il importe donc de renverser la tendance à la gestion de déclin pour pouvoir aborder efficacement tout l'éventail des facteurs-clés de la compétitivité de la sidérurgie communautaire dans les années 80:

- la demande doit être soutenue à travers une combinaison appropriée de qualité et de prix et par des politiques commerciales agressives jouant sur la rapidité et la fiabilité des fournitures, sur les services et les conseils pré et après-vente, sur une coopération accrue avec les consommateurs, sur une intégration renforcée dans les grands courants d'échanges;
- la gestion de la production présente des marges importantes d'amélioration qui doivent être utilisées afin que le rendement des facteurs puisse compenser l'évolution de leur prix.
L'essentiel de l'avantage japonais, (qui peut fournir une référence pour l'effort à accomplir) ne découle pas des prix des facteurs mais de leur productivité. L'écart moyen à absorber en termes de coût par tonne d'acier était en 1980 d'au moins 15-20% par rapport aux producteurs japonais.
C'est donc dans cette direction que l'effort d'investissement devra être renforcé, que les rationalisations internes et externes devront être recherchées, que la gestion de l'entreprise devra devenir plus efficace. Rationalisation au stade de fabrication de la fonte, diffusion de la coulée continue, amélioration du rendement des laminoirs, devront être strictement coordonnées pour baisser sensiblement le "break-even point" et augmenter le rendement économique des facteurs employés.
- La disponibilité et le coût des ressources financières pour alimenter ces efforts seront d'importance fondamentale.
L'auto-financement doit être renforcé, du fait que les conditions d'approvisionnement externes à l'entreprise seront, pour la plupart, déterminées par les conditions générales du marché, qui restent en perspective assez difficiles.

2) Une augmentation de l'impact des politiques communautaires

Le rôle direct et indirect que la Communauté peut jouer en faveur de l'amélioration des facteurs de compétitivité de la sidérurgie est important:

- le soutien à la reconversion sera renforcé. Après l'institution au titre de la section "hors-quota" du Fonds de développement régional CEE d'une action communautaire spécifique contribuant à l'élimination des obstacles au développement des nouvelles activités dans certaines zones de restructuration sidérurgique, la Commission va proposer parmi d'autres initiatives des nouvelles actions dans le cadre d'une deuxième série d'opérations Feder-hors-quota. Le volet plus directement lié à l'aspect social sera - au-delà des prêts de reconversion et des aides à la readaptation récemment étendus - ultérieurement renforcé, en devenant une composante spécifique de la politique de reconversion;
 - l'activité de recherche sidérurgique recevra une impulsion nouvelle pour mieux lier la phase de conception à celle de l'application industrielle, et pour accroître la coordination avec les activités de recherche dans d'autres secteurs;
 - la politique de financement' CECA sera poursuivie avec rigueur, et constituera un important facteur d'orientation des investissements de diversification de l'approvisionnement, et d'accès aux marchés internationaux des capitaux aux meilleurs conditions voire à des taux bonifiés.
- Etant donné l'ampleur des besoins, il sera nécessaire d'étudier et d'introduire, le cas échéant, des aménagements visant à renforcer l'attractivité des financements communautaires;
- la politique commerciale externe devra conduire à une meilleure intégration de la promotion d'exportations sidérurgiques, en la liant notamment aux accords de coopération technique et de développement (produits transformés).

Mais c'est aussi et surtout de la réussite d'une stratégie industrielle communautaire et d'une politique volontariste de relance des investissements que dépendent les chances globales du secteur sidérurgique. Le diagnostic de la Commission en ces domaines est connu, plusieurs propositions concrètes ont déjà été présentées, et d'autres sont en élaboration: il importe dès lors de ne pas perdre de vue la cohérence des actions sectorielles avec ces objectifs généraux.

Soldes nets des échanges d'acier

7

Mio tonnes

	1975	1980	1985
Europe Ouest (sauf CEE)	- 6,8	- 0,7	0
Europe Est	- 2,1	- 1,2	0
Afrique	- 5,5	- 5,2	- 5,0
Moyen-Orient	- 13,3	- 14,3	- 15,0
Japon	+ 37,5	+ 37,1	+ 30,0
Chine/Corée N.	- 5,1	- 6,2	- 4,0
Autres Asie	- 8,9	- 13,3	- 12,0
U.S.A.	- 10,5	- 13,1	- 14,0
Canada	- 0,3	+ 2,6	+ 3,5
Amérique Latine	- 11,0	- 7,8	- 2,5
Océanie	+ 1,7	+ 0,8	+ 0,5
C.E.E.	+ 26,6	+ 23,9	+ 20,5

Définition des produits : NU - = importateur net
 + = exportateur net

Production et consommation mondiales d'acier

Mio tonnes

	Production (Equivalent d'acier Brut)			% Croissance Annuelle Moyenne		Consommation Apparente (Equivalent d'Acier Brut)		
	1975	1980	1985	1980	1975	1975	1980	1985
				1975	1980			
Europe Ouest (sauf CEE)	29,4	33,8	35,0	+ 2,8	+ 0,7	36,2	34,5	35,0
Europe Est	192,7	209,2	220,0	+ 1,7	+ 1,0	194,7	210,4	220,0
Afrique	7,8	10,7	13,0	+ 4,6	+ 4,0	13,4	15,9	18,0
Moyen-Orient	1,2	2,7	5,5	+17,9	+15,3	14,5	17,0	20,5
Japon	102,3	111,4	110,0	+ 1,7	- 0,3	64,8	74,3	80,0
Chine/Corée N.	26,8	42,9	50,0	+ 9,9	+ 3,1	31,4	49,1	54,0
Autres Asie	12,5	24,5	32,0	+14,5	+ 5,5	21,4	37,8	46,0
U.S.A.	105,3	101,7	110,0	- 0,7	+ 1,6	115,8	114,8	124,0
Canada	13,0	15,9	17,0	+ 4,1	+ 1,3	13,3	13,3	13,5
Amérique Latine	18,6	28,8	34,5	+ 9,1	+ 3,7	29,6	36,6	37,0
Océanie	8,1	7,8	8,5	- 0,6	+ 1,7	6,4	7,0	8,0
C. E. E.	125,2	127,7	124,0	+ 0,4	- 0,6	98,6	103,8	103,5
TOTAL	643,0	716,1	759,5	+ 2,2	+ 1,2	640,1	714,5	759,5

Définition des produits : Nations Unies

/.

REMARQUE GENERALE

L'exercice de prévision à l'horizon 1985 repose sur une hypothèse de progression moyenne du PIB (dans la Communauté) se situant à 1,9 % si une faible reprise se vérifie en 1983. A l'heure actuelle il est néanmoins probable que cette hypothèse puisse être jugée trop optimiste, ce qui signifie que les prévisions de développement des secteurs consommateurs d'acier telles que retenues ci-après constitueraient déjà une performance très honorable.

Le caractère structurel de la crise de la sidérurgie est mis en évidence par l'évolution prévisible, d'ici 1985, des facteurs qui déterminent l'activité du secteur. Au-delà de 1985, la prévision est plus difficile, les éléments macro-économiques qui peuvent jouer un rôle déterminant étant suffisamment définis pour en permettre une transposition au secteur sidérurgique; néanmoins, on peut estimer que la situation ne sera pas fondamentalement différente.

Consommation réelle de produits finis dans la Communauté, par secteur (millions de tonnes)

	1978	Prévision 1985	Variation annuelle moyenne entre 1978 et 1985 (%)	Variation annuelle moyenne entre 1978 et 1985 à consommation spécifique constante (%)
Première transformation	20,8	22,2	0,89	0,62
Industrie des tubes	14,1	15,5	1,31	1,37
Construction mécanique	7,3	7,5	0,35	1,31
Construction électrique	2,5	2,3	-1,00	1,07
Chantiers navals	1,5	0,9	-6,21	-1,38
Moyens de transport	10,7	9,7	-1,45	0,17
Bâtiment et génie civil	9,2	8,4	-1,31	0,22
Fabrication d'ouvrages en métaux	20,0	19,5	-0,40	0,86
Autres consommateurs	6,4	6,2	-0,77	0,37
Total	92,8	92,2	-0,09	0,72

Production 1974 → 1980 ET 1985

Acier liquide pour moulage, lingots et demi-produits pour la vente, produits finis laminés (en millions de tonnes)

Produits	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1985
Acier liquide pour moulage (1)	2,1	2,0	1,8	1,6	1,6	1,6	1,6	1,4	1,4
Lingots et demi-produits pour la vente (2)	10,5	11,0	9,7	9,1	11,3	11,5	11,1	12,0	9,1
Produits finis laminés									
Coils (produits finis)	8,4	7,2	8,6	10,0	12,0	12,6	11,9	14,1	12,9
Profils lourds	10,5	8,9	9,0	8,7	9,3	8,8	8,4	8,5	7,2
Profils légers	25,5	19,8	20,6	19,0	19,4	21,1	19,6	17,0	17,2
dont Ronds à béton	(9,9)	(7,9)	(8,6)	(7,7)	(7,7)	(8,8)	(8,7)	(7,4)	(7,5)
Fil machine	12,8	9,2	10,4	10,2	11,1	12,1	10,8	10,5	11,0
Feuillards/bandes à tubes	8,2	5,5	7,1	6,4	6,6	7,1	6,0	5,2	4,9
Tôles fortes et moyennes	17,6	14,5	12,5	12,3	12,6	13,0	12,5	12,8	12,3
Tôles minces	29,3	21,7	26,8	27,4	28,0	29,2	26,3	26,1	28,3
TOTAL	112,4	86,9	95,0	94,0	99,0	104,0	95,5	94,2	93,8
TOTAL GENERAL	124,9	100,0	106,5	104,7	111,9	117,0	108,2	107,7	104,5

(1) Y compris la production des fonderies d'acier indépendantes

(2) Pour laminage ou relaminage dans la Communauté exclu. Lingots et demi-produits pour tubes inclus.

Evolution des excédents de capacités de production

(en mio de tonnes et en %)

Année	1974		1975		1976		1977		1978		1979		1980		1981	
	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%	tonn.	%
Produits																
ACIER BRUT	-4,0	-2,2	42,0	22,1	39,9	20,2	52,3	26,1	46,1	22,8	37,9	18,6	52,1	25,7	50,3	25,4
PRODUITS FINIS																
Prof.L&L.+ (+ demi-prod. à tubes)	0,4	0,8	11,7	23,0	11,8	22,9	13,2	26,3	12,6	24,9	9,6	19,6	12,1	24,7	15,9	31,6
Fil machine	-0,6	-3,9	5,0	30,7	3,7	22,2	4,8	27,3	4,5	24,3	3,1	16,4	4,8	25,1	6,0	30,8
Feuill.+ ban- des à tubes	0,6	5,5	4,1	37,3	3,0	25,2	4,0	33,3	4,1	33,1	3,2	26,2	4,0	34,8	4,4	40,4
Tôles à chaud	0,3	1,3	5,7	23,7	9,2	36,7	10,8	40,9	11,3	41,2	9,9	35,5	10,2	37,1	9,6	34,8
Tôles à froid	1,8	4,8	13,5	33,4	8,0	19,4	8,8	20,6	8,2	19,1	7,5	17,1	11,6	26,1	11,4	25,9
Σ	2,3	1,7	39,8	27,9	35,6	24,3	42,0	28,2	41,0	27,0	33,6	22,1	42,8	28,3	47,3	31,1
COILS	-1,5	-2,7	18,5	30,2	9,6	15,2	12,0	17,9	9,3	13,7	7,9	11,3	16,0	21,9	14,9	20,3

3. - on suppose un taux d'utilisation de 85 % pour acier brut, 80 % pour produits finis

3

Equilibre entre l'offre et la demande - Année 1985 - EUR 9 (en millions de tonnes)

	Production PMP		Production PMP		Production PMP			Taux d'utilisation			Excédent de capacité 1985	
	1980	1980	1981	1981	estimée 1985	nécessaire 1985 (1)	annoncé 1985	1980	1981	1985	tonnage	
I. ACIER BRUT	127,7	202,5	125,1	197,7	119,7	140,8	197,0	63,1	63,3	60,8	56,2	28,5
II. PRODUITS FINIS												
Profils lourds	8,4	15,7	8,5	16,0	7,2	9,0	15,6	53,5	53,2	46,2	6,6	42,3
Profils légers	20,9	18,1	9,5	18,3	9,7	12,1	19,4	60,1	51,9	50,0	7,3	37,6
Ronds à béton	8,7	12,2	7,4	13,0	7,5	9,4	12,4	71,2	57,0	60,5	3,0	24,2
Fil machine	10,8	19,1	10,5	19,5	11,0	13,8	19,7	56,6	54,0	55,8	5,9	29,9
Feuillards (2)	6,0	11,5	5,2	10,9	4,9	6,1	10,7	52,2	47,6	45,8	4,6	43,0
dont EX-TR. SPEC.	(4,3)	(7,9)	(3,4)	(7,1)	(2,5)	(3,1)	(6,5)	(54,8)	(48,0)	(38,5)	(3,4)	(52,3)
Tôles à chaud (2)	12,6	27,6	13,0	27,6	12,5	15,6	27,9	45,7	47,1	44,8	12,3	44,1
dont EX-TR. SPEC.	(9,7)	(19,2)	(10,4)	(19,0)	(7,5)	(9,4)	(19,0)	(50,7)	(54,7)	(39,5)	(9,6)	(50,5)
Tôles à froid	26,2	44,4	26,0	44,0	28,1	35,1	45,5	59,1	59,0	61,8	10,4	22,9
TOTAL (3)	83,6	148,5	80,1	149,2	80,9	101,1	151,3	56,3	53,7	53,5	50,2	33,2
III. LARGES BANDES A CHAUD	45,3	72,9	46,5	73,4	51,5	64,4	76,5	62,1	63,4	67,3	12,1	15,8
dont Coils P.F.	(11,9)	(17,2)	(14,1)	(18,6)	(12,9)	(16,7)	(19,5)	(69,4)	(76,2)	(66,2)	(3,4)	(17,4)

(1) En supposant un taux d'utilisation de 85 % pour l'acier brut et de 80 % pour les produits finis laminés

(2) Y compris feuillards et tôles à chaud ex-coils

(3) Non compris coils P.F.