

El desmantelamiento de la siderurgia integral del Mediterráneo español (1977-1984)¹

● PABLO DÍAZ MORLAN,
ANTONIO ESCUDERO,
MIGUEL ÁNGEL SÁEZ GARCÍA
Universidad de Alicante

Introducción

Tras un prolongado período de fuerte crecimiento, la siderurgia española sufrió una profunda crisis a partir de 1975. La caída continuada del consumo y las elevadas pérdidas requirieron la intervención de la Administración, que se centró inicialmente en el subsector integral, formado por tres grandes empresas que daban empleo a más de 44.000 trabajadores (Ensidesa, Altos Hornos del Mediterráneo y Altos Hornos de Vizcaya). Los escasos trabajos publicados sobre esta reestructuración coinciden en dos cosas. La primera es que los factores políticos y sociales tuvieron un mayor peso que las cuestiones técnicas y económicas². La segunda es que las presiones regionales y sindicales hicieron que las inversiones se decantasen a favor de Asturias y Vizcaya, relegando a Sagunto, en lugar de adoptar una solución óptima desde el punto de vista técnico, que, según estos autores, hubiera pasado por potenciar Ensidesa y cerrar las instalaciones de cabecera de Altos Hornos de Vizcaya (AHV) y Altos Hornos del Mediterráneo (AHM)³. Por otro lado, salvo alguna excepción, no se ha tomado en consideración la influencia que la Comunidad Económica Europea pudo tener en la política de reestructuración⁴.

1. Este trabajo se ha beneficiado de un proyecto de I+D de la Consejería de Empresa, Universidad y Ciencia de la Generalitat Valenciana (GV05/156). Queremos agradecer la ayuda prestada por los responsables de la Fundación para la Protección del Patrimonio Histórico Industrial de Sagunto, Juan Vicente Beltrán y Pablo Vila y los comentarios y sugerencias realizados por los dos evaluadores anónimos.

2. Navarro (1989) y (2005), Viaña (1991), Saro (2000) y Saro y Navarro (2001).

3. Navarro (1989) y (2004), y Agüera (1996).

4. Sólo Viaña (1991) ha defendido la existencia de presiones por parte de la CEE, aunque sostiene que, sin la presión de los sindicatos, éstas no habrían tenido ningún efecto sobre la política siderúrgica.

Fecha de recepción: Abril 2008

Versión definitiva: Noviembre 2008

Revista de Historia Industrial

N.º 38. Año XVII. 2008. 3.

Basado en fuentes de archivo inéditas (fondo Industria del Archivo General de la Administración y los archivos de AHV y AHM), el artículo que presentamos aporta, entre otras, dos conclusiones que revisan la historia de la reestructuración de la siderurgia española de principios de los años ochenta. La primera es que, hasta 1984, la cuestión fundamental fue si se continuaba o no con el proyecto de 1971 de construir una moderna siderurgia integral en la costa mediterránea. La segunda es que la decisión de potenciar las fábricas del norte, condenando al cierre las instalaciones de Sagunto, impidió llevar a cabo una verdadera modernización de la siderurgia integral española.

El artículo está dividido en seis partes que siguen un orden cronológico. En primer lugar, se estudia la crisis siderúrgica de mediados de los años setenta; en segundo lugar, se analizan las primeras decisiones adoptadas por la Administración en 1978, incluyendo la nacionalización de AHM. En tercer lugar, se estudia la política de reestructuración pactada de 1981. El cuarto apartado está dedicado al informe Kawasaki y al debate suscitado en torno a una inversión básica: el tren de bandas en caliente (TBC). En el quinto epígrafe, se valoran las consecuencias de la política de reconversión desarrollada a partir de 1984. El trabajo se cierra con unas conclusiones que revisan parte de lo que se ha escrito sobre la reestructuración de la siderurgia integral española.

La crisis siderúrgica de mediados de los setenta

Los problemas para de la siderurgia internacional comenzaron en 1975, como consecuencia de la contracción de la demanda industrial, provocada por las crisis energéticas, que puso fin a un largo período de crecimiento del sector. El hundimiento de la demanda coincidió con la puesta en marcha de nueva capacidad productiva, fruto de las cuantiosas inversiones realizadas desde principios de la década de 1970 en los países de la OCDE y en otros de nueva industrialización. Así, por ejemplo, en la CEE, la capacidad de producción de acero bruto pasó de 178,9 millones de toneladas en 1974 a 201,5 en 1980, mientras el consumo se estancaba, haciendo que la producción se estabilizase en torno a los 130 millones de toneladas.

El grueso de las inversiones realizadas en los años setenta se había dirigido a la construcción de acerías integrales costeras, cuyo emplazamiento les permitía reducir los costes de producción, al facilitar la adquisición de los ricos minerales y los carbones siderúrgicos más baratos procedentes de otros continentes, proporcionando también un mejor acceso a los mercados. Por ello, la crisis siderúrgica tuvo un mayor impacto sobre las fábricas integrales tradicionales situadas en el interior, que encontraban crecientes dificultades para competir con las costeras en los productos planos y con las modernas miniacerías en los largos⁵.

5. CEE, *Rapport sur la restructuration*, 1/1/1981. Archivo Foral de Vizcaya (en adelante AFV). Fondo AHV, 776.

En España, el consumo aparente de acero, que había alcanzado su máximo histórico en 1974 con 11,7 millones de toneladas (334 kg por habitante), se situó entre 1975 y 1977 en torno a los 10 millones anuales; sin embargo, lo peor estaba por llegar. La demanda interna se hundió a partir de 1978 y durante una década el consumo medio anual apenas superó los 8 millones de toneladas (poco más de 200 kg por habitante)⁶. El desplome de la demanda coincidió con un fuerte aumento de la capacidad productiva que había sido apoyado desde el Gobierno mediante la Acción Concertada (1964-1973). Como es sabido, ésta pretendía acabar con el fuerte desequilibrio entre producción y consumo, que contribuía a agravar el déficit de la balanza comercial española –en 1965, las importaciones de acero alcanzaron los 2,8 millones de toneladas, lo que equivalía a un 47% del consumo nacional⁷. Las inversiones llevadas a cabo durante estos años permitieron una importante modernización del sector y un notable crecimiento de la capacidad instalada, que pasó de 4,7 millones de toneladas de acero en 1965 a 14,8 millones en 1974, alcanzándose por primera vez desde el final de la Guerra Civil un equilibrio entre oferta y demanda⁸. Sin embargo, el Programa Siderúrgico Nacional de 1970 había previsto un fuerte déficit en los diez años siguientes, en particular de productos planos, que sólo eran fabricados por el subsector integral⁹. Para hacer frente a esta situación, el Gobierno convocó un concurso para construir una IV Planta Siderúrgica Integral (IV PSI) en Sagunto que, por su tamaño y su localización costera, se asemejaría a las que se estaban instalando en Europa y Japón¹⁰.

El concurso para la construcción de la IV Planta fue ganado por una nueva empresa, Altos Hornos del Mediterráneo, participada mayoritariamente por AHV y su socio tecnológico United States Steel (USS). La primera fase del proyecto (el tren de laminación en frío) se puso en marcha en 1976 y, para alimentarlo, se había previsto construir, en diversas fases que se completarían a finales de la década de 1980, un tren de bandas en caliente (TBC), una nueva acería con colada continua y el resto de instalaciones de cabecera necesarias. Es importante des-

6. El máximo histórico de consumo de acero del año 1974, tanto en términos absolutos como por habitante, no se superó hasta 1995. Albentosa y Zaragoza (1982), p. 79, y Unesid (varios años).

7. *Memorandum sobre la política siderúrgica española*. 20/4/1980. Archivo General de la Administración (en adelante AGA). Fondo Industria, 6259. Una valoración de la primera Acción Concertada en Navarro (2004). Los resultados de la misma en Uninsa en González (2004) y en AHV en Fernández de Pinedo (2003).

8. Unesid (1974) y CEE, *Project de rapport sur las tendances des investissements sidérurgiques*, 17/2/1977. AGA, Industria, 6257.

9. Las previsiones del Gobierno coincidían con las elaboradas por Unesid, el Instituto Internacional del Hierro y del Acero y los departamentos comerciales de AHV y USS, lo que demuestra lo razonable de las estimaciones realizadas por los técnicos de la Administración y las dificultades para prever la fuerte crisis estructural que iba a sufrir el sector. Díaz Morlán, Escudero y Sáez García (2008), pp. 139-141.

10. En el momento de aprobarse el proyecto de Sagunto existían en España otras tres fábricas integrales: dos en Asturias, pertenecientes a Uninsa y Ensidesa, y la vizcaína de AHV. Las dificultades que atravesaba Uninsa llevaron a su integración en Ensidesa en 1972.

tacar que comenzar la IV PSI por el tren de laminación en frío permitía aprovechar las instalaciones de cabecera de la antigua fábrica que AHV poseía en Sagunto hasta que se realizase el resto de la inversión prevista¹¹. A pesar de la crisis que estaba atravesando el sector, la empresa vizcaína mantuvo contactos con el Gobierno a principios de 1977 para asegurarse el apoyo financiero comprometido para la segunda fase del proyecto, pero la convicción de que la Administración no podría cumplir los compromisos contraídos y las crecientes dificultades financieras hicieron que AHV se replantease su participación¹².

Las primeras medidas contra la crisis y la nacionalización de Altos Hornos del Mediterráneo

A mediados de 1977, la duración de la crisis y las crecientes dificultades financieras de las empresas llevaron al Gobierno a encargar a la Comisión Coordinadora de la Siderurgia Integral la elaboración de un plan de actuación urgente para sostener y reestructurar el subsector integral¹³. Las medidas propuestas por la Comisión fueron similares a las que habían adoptado los países de la CEE y evidencian que Administración y empresas habían llegado a la conclusión de que no se trataba de una crisis coyuntural sino estructural¹⁴.

Para el conjunto del sector, se instaba al Gobierno a autorizar aumentos de precios, a conceder ayudas a la exportación y a realizar un estudio sobre la coordinación de los programas de producción de las empresas. La Comisión también evaluó la situación de las tres factorías integrales y planteó medidas para cada una de ellas. En Ensidesa y AHM, se consideraba necesaria la remodelación de sus estructuras financieras y la captación de recursos para hacer frente a sus elevados déficit. Se recomendaba, además, el cierre de instalaciones obsoletas en Mieres, La Felguera y Sagunto, ajustes de plantilla para aumentar la productividad y la paralización de los programas de inversiones durante un año. Por el contrario, se pensaba que la situación de AHV no era tan crítica y que las medidas de carácter general bastarían para mejorar sus resultados¹⁵.

11. El proceso siderúrgico en el subsector integral se realiza en las instalaciones de cabecera (compuestas por los hornos altos y sus instalaciones complementarias, para la transformación del mineral de hierro en arrabio, y la acería, donde el arrabio procedente de los hornos altos se convierte en acero, por lo general en convertidores al oxígeno) y en la laminación e instalaciones acabadoras, que transforman los desbastes y planchones de acero bruto de la acería en los diversos productos finales.

12. Díaz Morlán, Escudero y Sáez García (2008), pp. 157-161.

13. La Comisión Coordinadora de la Siderurgia Integral, creada en 1972 para estudiar el desarrollo de la segunda fase de la IV PSI, se transformó en 1977 en un comité interministerial, con presencia de las tres empresas integrales, para estudiar las medidas de apoyo al sector. Díaz Morlán, Escudero y Sáez García (2008), p. 161.

14. Comisión Coordinadora de la Siderurgia Integral, *El panorama siderúrgico en 20 de diciembre de 1977*. AGA, Industria, 6258.

15. Comisión Coordinadora de la Siderurgia Integral, *Medidas generales*. AGA, Industria, 6258.

Estas propuestas se completaban con un plan coordinado de inversiones, con un coste de 108.300 millones de pesetas, destinado a resolver los desequilibrios productivos del sector sin aumentar la capacidad de producción de productos finales¹⁶. En el caso de AHV, se proponía crear en Baracaldo una nueva acería al oxígeno con una capacidad de producción de 2,5 millones de toneladas anuales y una colada continua para planchones de 1,2 millones de toneladas, además de algunas inversiones complementarias en las instalaciones de acabado. Todo ello para terminar con el *cuello de botella* que generaba el disponer de unos hornos altos y unas instalaciones de acabado capaces de producir 2,5 millones de toneladas de acero y una fase intermedia en la acería de Sestao con una capacidad de producción de sólo 1,5 millones, lo que obligaba a la empresa a adquirir productos intermedios. Para Ensidesa, se proponía instalar una nueva acería al oxígeno en Avilés, con capacidad para dos millones de toneladas anuales, y una colada continua de un millón de toneladas, además de algunas inversiones complementarias en sus instalaciones de cabecera.

De AHM, el informe de la Comisión destacaba la desproporción entre la cabecera (la antigua fábrica de AHV) y su “modernísimo” tren de laminación en frío, así como la ausencia del “eslabón intermedio de fabricación” (el TBC)¹⁷. Por este motivo, la Comisión consideraba necesario montar una colada continua de planchones con capacidad de un millón de toneladas anuales y un TBC de dos millones de toneladas como parte de las instalaciones contempladas en la segunda fase de la IV PSI. Estas inversiones habían sido pactadas en julio de 1977 por AHV y USS con el Ministerio de Industria y suponían entre 80.000 y 100.000 millones de pesetas menos que las previstas inicialmente para el desarrollo de la fase 2-A que, aparte de la colada continua y el TBC, incluía una acería y un horno alto. Ello no significaba el abandono del proyecto de siderurgia integral, sino el aplazamiento de unas inversiones que se realizarían “cuando lo aconsej[ase] la evolución de la demanda”¹⁸.

Basándose en los informes de la Comisión, el ministro de Industria, Alberto Oliart, presentó el 2 de febrero de 1978 un plan de reestructuración a la Comisión Delegada del Gobierno para Asuntos Económicos. Sin embargo, el relevo del equipo económico tras la crisis de gobierno que se produjo a finales de ese mismo mes impidió que se adoptasen las medidas previstas y dejó también sin

16. *Informe sobre AHV y AHM en el marco de la siderurgia integral española*, 24/1/1978. AFV, AHV, 553/02.

17. La ausencia del TBC impedía obtener las bobinas necesarias para alimentar el tren de laminación en frío, por lo que éstas debían ser adquiridas en AHV o en empresas siderúrgicas extranjeras, u obtenidas mediante maquila, esto es, AHM enviaba los planchones obtenidos en su acería a Vizcaya o a la fábrica francesa de Fos-sur-Mer para que fuesen transformados en sus TBC y retornasen a Sagunto en forma de bobinas.

18. Para el presidente de AHV resultaba evidente que “a la luz del año 1970 [en el que se tomó la decisión de construir la IV PSI en Sagunto] y del año 1978, la planta debía y debe construirse en el emplazamiento actual y con las instalaciones previstas”. *Informe sobre AHV y AHM en el marco de la siderurgia integral española*, 24/1/1978. AFV, AHV, 553/02.

resolver la posible nacionalización de AHM. Desde julio de 1977, AHV y USS venían manteniendo conversaciones sobre este tema con representantes de la Administración al más alto nivel¹⁹. Las pérdidas continuadas de AHM y la necesidad de fuertes inversiones para garantizar su futuro habían llevado a la empresa vizcaína y a su socio americano a buscar la forma de salir del accionariado de la misma. El Ministerio de Industria aceptaba que el INI entrara en la siderúrgica valenciana siempre y cuando su participación fuera mayoritaria. Esto coincidía con los deseos del presidente de AHV, Javier Benjumea, que buscaba sanear financieramente su empresa con la venta de su participación en AHM y mediante el cobro de la deuda que ésta había contraído con AHV y que se cifraba en unos 8.000 millones de pesetas. En cambio, USS manifestó su falta de interés en continuar en AHM si el INI se convertía en socio mayoritario. Según Benjumea, cuando se produjo la crisis ministerial, “las negociaciones se encontraban en período muy avanzado y parecía que la solución era inminente”²⁰.

Dado que el futuro de AHM se había convertido en una cuestión crucial para el sector y para la economía española en su conjunto, el nuevo equipo económico del Gobierno trató de encontrar una solución lo antes posible. La difícil situación financiera de la empresa amenazaba con desembocar en una suspensión de pagos que hubiera arrastrado consigo a AHV, obligando a nacionalizar ambas empresas y poniendo en peligro algunos de los más importantes bancos del país²¹. AHV proponía la nacionalización como única salida viable para la fábrica saguntina, ya que su objetivo fundamental era su continuidad como negocio privado y, para ello, no sólo precisaba deshacerse de AHM, sino también garantizarse el cobro inmediato de las cantidades que ésta le adeudaba y la ayuda financiera de la Administración o, al menos, su aval para conseguir nuevos préstamos²². Sus deseos coincidían con los del Gobierno, que apostaba por una transferencia gradual de AHM al sector público y por el mantenimiento de AHV en el sector privado con la ayuda financiera del Estado²³.

El ministro de Industria, Agustín Rodríguez Sahagún, se reunió el 11 de abril con los principales accionistas de AHM y llegó con ellos al acuerdo de reducir a

19. En las negociaciones con AHV y USS participaron el vicepresidente para Asuntos Económicos, Enrique Fuentes Quintana, y los ministros de Industria, Alberto Oliart, y de Hacienda, Francisco Fernández Ordóñez. *Nota para el Consejo de Administración del día 19 de abril de 1978*. AFV, AHV, 0550/01.

20. AFV, AHV, *Actas del Consejo de Altos Hornos de Vizcaya* (en adelante *AC de AHV*), 5/10/1977.

21. Según Saro (2000), p. 152, que cita como fuente una entrevista con J. García Egocheaga (por entonces director general de Industrias Siderometalúrgicas y Navales), una suspensión de pagos en AHM habría arrastrado también a AHV, poniendo en peligro a los bancos Bilbao y Vizcaya y al *credit rating* de la nación, dado que la mayor parte de los acreedores de la siderúrgica vizcaína eran extranjeros.

22. *Informe sobre AHV y AHM en el marco de la siderurgia integral española*, 24/1/1978. AFV, AHV, 553/02.

23. AFV, *AC de AHV*, 19/4/1978.

cero el capital social, destinando los 6.000 millones de pesetas que lo componían a compensar las pérdidas acumuladas²⁴. La capitalización de la empresa se realizaría mediante una ampliación de capital de 12.000 millones de pesetas, de los cuales 4.000 serían desembolsados por el INI y el resto por los accionistas de la compañía. El compromiso fue ratificado en una nueva reunión, celebrada el 19 de junio, en la que se acordó que de los 8.000 millones de la ampliación, AHV aportaría un 51,2%, los bancos un 33% y varias cajas de ahorros el 15,8% restante²⁵. USS decidió no acudir a la ampliación, por lo que perdió el valor de su participación, equivalente al 15% del capital social. De la cantidad total suscrita, la mayor parte (7.108 millones de pesetas) correspondía a la transformación de préstamos y créditos en capital. Sólo 891 millones fueron desembolsados en metálico. Aparte de su aportación de 4.000 millones de pesetas en metálico, el INI se comprometió a adquirir la totalidad de las acciones antes del 28 de febrero de 1979 por el precio que determinase una empresa auditora de prestigio internacional²⁶.

Así pues, la solución dada al problema de AHM significaba que el Estado se hacía cargo del futuro de Sagunto, pero, como contrapartida, el sector privado asumía los costes del pasado. Idea que era compartida por AHV y por el ministro de Industria. La empresa pensaba que la Administración debía asumir parte de la responsabilidad por el incumplimiento de los compromisos adquiridos para la construcción de la IV PSI y por no haber respondido a la propuesta hecha en su momento por AHM para continuar con las inversiones de la segunda fase del proyecto, que hubieran garantizado su rentabilidad²⁷. Por su parte, Rodríguez Sahagún había manifestado que el objetivo fundamental de la negociación era “tratar de que cada una de las partes asum[iera], al menos, un porcentaje importante de la responsabilidad”²⁸. Finalmente, resulta significativo que incluso UGT y PSOE, muy críticos por lo general con la política siderúrgica del Gobierno, consideraran “defendible” la solución dada al problema de AHM²⁹.

Tras el acuerdo, el Consejo de Ministros aprobó el 25 de agosto de 1978 el anteproyecto de la Ley de Medidas Urgentes en Apoyo del Sector Siderúrgico,

24. La reunión tuvo carácter extraoficial y en ella estuvieron presentes los presidentes de los seis grandes bancos que participaban en el capital social de AHM, el director de la Confederación Española de Cajas de Ahorros y los presidentes de AHM y AHV. AFV, *AC de AHV*, 7/6/1978.

25. También se acordó conceder a AHV un crédito oficial de 4.500 millones de pesetas, condicionado a que se aportasen fondos privados por valor de 8.500 millones. De estos últimos, 1.000 millones correspondieron a una ampliación de capital y el resto a créditos bancarios. Además, AHV se aseguró el cobro de la parte de la deuda de AHM que no fue convertida en capital y que quedó fijada, según acuerdo alcanzado con el INI el 31 de julio de 1978, en 4.172 millones de pesetas. AFV, *AC de AHV*, 11/10/1978, 20/12/1978, 27/12/1978, 7/2/1979, 1/8/1979 y 5/12/1979.

26. *Convenio de ampliación de capital de AHM*, 19/6/1978. AFV, AHV, 891/08 y *AC de AHV*, 7/6/1978.

27. *AC de AHV e Informe sobre AHV y AHM en el marco de la siderurgia integral española*, 24/1/1978. FV, AHV, 0553/02.

28. Cortes Generales. *Diario de Sesiones*. Congreso de Diputados, 20/4/1978, p. 1694.

29. *El País*, 16/9/1978.

ratificada en las Cortes el 23 de diciembre. La nueva ley concedía dos créditos extraordinarios al INI por un importe total de 15.000 millones de pesetas: 4.000 para la compra de cuatro millones de acciones de AHM y 11.000 para mejorar la estructura financiera de Ensidesa. Además, se comprometían 8.000 millones de los presupuestos generales de los ejercicios de 1980 y siguientes para la compra del resto de las acciones de AHM. Por último, para financiar el capital circulante, se destinaban 23.500 millones de pesetas con cargo al crédito oficial, de los cuales 8.000 irían a AHM, 11.000 a Ensidesa y 4.500 a AHV.

La ley perseguía un doble objetivo: resolver el problema de la continuidad de la IV PSI y llevar a cabo el imprescindible saneamiento financiero de las tres empresas. La exposición de motivos del anteproyecto de ley reconocía, no obstante, el carácter transitorio de las medidas adoptadas, ya que sólo se pretendía resolver los problemas de tesorería que atravesaban desde 1977 y “dar el tiempo suficiente para el estudio y aprobación de unas medidas profundas de reestructuración de todo el sector siderúrgico integral”³⁰. Se trataba, en definitiva, de apoyar financieramente a las grandes empresas para evitar la destrucción del tejido empresarial y las graves consecuencias sociales que hubiese tenido su desaparición. Una estrategia defensiva cuyo objetivo fundamental era que la grave crisis industrial no interfiriera en el, ya de por sí, complicado proceso de transición política³¹. En cualquier caso, el apoyo financiero a las empresas afectadas por la crisis implicaba, al igual que ocurrió con AHM, un reparto del coste entre los agentes implicados (accionistas, banca privada y Administración). La parte negativa de la ley fue que se pospuso la reestructuración del sector justo en el momento en el que los países de la CEE comenzaban a aplicar medidas destinadas no sólo a sostener financieramente al sector, sino también a mejorar su rentabilidad mediante la concentración de la producción y las empresas, las mejoras tecnológicas (sobre todo la puesta en marcha de coladas continuas), el cierre de instalaciones obsoletas y la reducción de las plantillas³². Ninguna de estas medidas se aplicó en España hasta 1981, lo que debilitó notablemente la competitividad de su siderurgia frente a la comunitaria.

Los acuerdos de mayo de 1981 para la reestructuración del sector

En mayo de 1980, Ignacio Bayón sustituyó a Carlos Bustelo al frente del Ministerio de Industria³³. La llegada del nuevo ministro coincidió con un agravamiento de las dificultades financieras que las tres empresas integrales venían

30. AFV, *AC de AHV*, 3/10/1979.

31. Illarramendi (2004), pp. 45-47.

32. CEE, *Rapport sur la restructuration*, 1/1/1981. AFV, AHV, 776.

33. Bustelo había sustituido a Rodríguez Sahagún al frente del Ministerio de Industria en abril de 1979.

sufriendo desde mediados de 1979. Era un problema previsible, dado que las ayudas de la ley de 23 de diciembre de 1978 no fueron acompañadas de nuevas medidas para reestructurar los pasivos de las empresas y para llevar a cabo las inversiones necesarias para el relanzamiento del sector. La situación de AHM era crítica porque las elevadas pérdidas habían conducido a la práctica descapitalización de la sociedad, lo que podría obligar a su disolución. La empresa funcionaba casi exclusivamente con recursos ajenos –los fondos propios sólo financiaban un 8% del activo fijo neto– y la financiación a corto plazo suponía un 23% del pasivo total, por lo que sus directivos consideraban que sin una reestructuración financiera e industrial carecía de viabilidad³⁴. En una situación similar se encontraba AHV que, en el mes de julio, se dirigía a los nuevos responsables de Industria para comunicarles que sus dificultades financieras podían desembocar en la quiebra de la empresa a finales de año³⁵. El propio Ministerio de Industria consideraba que la situación sería irreversible si no se tomaban medidas inmediatamente³⁶.

El Gobierno elaboró en julio de 1980 un programa de saneamiento de la siderurgia integral en el que se propugnaba el reparto de las cargas de la reestructuración entre todas las partes implicadas (empresas, trabajadores, acreedores y Administración). Se fijaban para ello tres objetivos generales que deberían ser alcanzados en 1982: disminución de las cargas financieras sobre facturación del 16% al 8%, reducción de los costes de personal sobre facturación del 30 al 20% para situarlos a niveles similares a los de las empresas europeas, y rebaja de los costes de explotación mediante políticas comerciales y mejoras tecnológicas. Una vez que se fuesen alcanzando los objetivos fijados en la fase de saneamiento, un comité integrado por técnicos de las empresas, representantes de los sindicatos y personas designadas por el Ministerio de Industria elaboraría un programa de relanzamiento del sector para la segunda mitad de la década de los ochenta³⁷.

Durante el año 1980, se alcanzó un acuerdo sobre los excedentes laborales (3.600 en Ensidesa, 1.500 en AHV y 700 en AHM, sobre unas plantillas que sumaban 43.000 trabajadores), que serían eliminados entre 1981 y 1983 de forma no traumática (jubilaciones anticipadas y bajas voluntarias y por incapacidad laboral). Los sindicatos habían conseguido, como contrapartida, el compromiso de realizar inversiones por importe de 130.000 millones de pesetas para la construcción de dos nuevas acerías, un nuevo TBC y la instalación de varias coladas continuas, lo que garantizaría, según los sindicatos, el resto de los puestos de trabajo. Tras resolver algunas cuestiones pendientes (subidas salariales y jornada laboral), el 5 de marzo de 1981, Gobierno, empresas y sindicatos llegaron a un

34. *Condiciones económico-financieras de Altos Hornos del Mediterráneo*, 30/6/1980. AGA, Industria, 6546.

35. *Carta de E. C. Rudolphy a M. Garcés*, 29/7/1980. AGA, Industria, 6546.

36. *El País*, 25/7/1980.

37. *Programa de saneamiento y reconversión de la industria siderúrgica integral española*, 21/7/1980. AFV, AHV, 575.

acuerdo que, una vez refrendado por los trabajadores, fue firmado el 6 de mayo. Dos días antes, AHV, el Gobierno y los bancos privados habían pactado las condiciones para la refinanciación de la deuda de la empresa vizcaína³⁸.

El contenido de ambos acuerdos fue recogido en el real decreto de 8 de mayo de 1981 sobre medidas de reconversión en la siderurgia integral. El Gobierno se comprometió a aportar un máximo de 10.000 millones de pesetas anuales de los presupuestos generales entre 1981 y 1985 para lograr el saneamiento financiero de las empresas. El INI realizó una ampliación de capital de 10.000 millones de pesetas en Ensidesa y de 8.000 en AHM, avaló préstamos y operaciones de crédito de AHV con los bancos y gestionó la captación de nuevos créditos (30.500 millones para Ensidesa, 8.500 para AHV y 4.500 para AHM). Además, se refinanció la deuda de las tres empresas con el Banco de Crédito Industrial, mediante aplazamientos en el pago y la reducción del tipo de interés³⁹. Todo ello permitió consolidar deudas por valor de 86.557 millones de pesetas (la mayor parte, 51.500 millones, con el BCI) y captar, además, 128.000 millones de nuevos fondos (68.000 aportados por la Administración y el resto por la banca privada). También se aprobaron las medidas sobre ajustes de plantillas y contención salarial pactadas con los sindicatos⁴⁰.

El informe Kawasaki y la disputa sobre el tren de bandas en caliente

Siendo importantes las medidas de saneamiento financiero y de ajuste de plantillas, es indudable que la clave para garantizar la supervivencia del sector se hallaba en las inversiones destinadas a solventar sus desequilibrios productivos y a garantizar su competitividad ante la futura incorporación de España a la CEE. El real decreto de 8 de mayo establecía que la Comisión Coordinadora de la Siderurgia Integral debía elaborar un plan de inversiones antes del 20 de marzo de 1982. Como hemos visto, desde 1977, se venía proponiendo resolver los desequilibrios del sector instalando dos nuevas acerías y un nuevo TBC. Tras el acuerdo de marzo de 1981, el Gobierno se había comprometido a realizar estas inversiones, reclamadas por los sindicatos y las empresas. La ubicación de las dos acerías, una para AHV y otra para Ensidesa, no generó discusiones, pero no ocurrió lo mismo con el TBC, cuya ubicación iba a convertirse en la cuestión clave de las propuestas de reindustrialización.

La necesidad de un nuevo TBC estaba fuera de toda duda, puesto que, pese a no ser muy antiguos, los dos que estaban en funcionamiento en Ensidesa y AHV tenían importantes limitaciones para la laminación de determinadas calidades y dimensiones, siendo especialmente grave el hecho de que no podían producir

38. *El País*, 3/5/1981, 5/5/1981 y 6/5/1981.

39. Real decreto 878/1981, de 8 de mayo (BOE de 20/5/1981).

40. Un resumen de los resultados de las medidas adoptadas en Navarro (1989), pp. 73-80.

bobinas de más de 1,5 metros de ancho, materia prima fundamental para la fabricación de chapas para automóviles. Esto obligaba a importar grandes cantidades de bobina en caliente destinadas, sobre todo, a alimentar el tren de laminación en frío de AHM, razón por la que, ya a finales de 1977, se había considerado necesaria la instalación de un nuevo TBC en Sagunto para acabar con el *cuello de botella* entre sus instalaciones de cabecera y su moderno tren de laminación en frío (supra, nota 18). Aunque entonces no se previó la construcción de un TBC en Asturias o Vizcaya, desde mediados de 1978, los sindicatos y los partidos políticos asturianos reivindicaron su instalación en Ensidesa y no en AHM. Es cierto que la instalación de un nuevo TBC hubiese ayudado a mejorar la estructura productiva de Ensidesa, excesivamente orientada hacia los productos largos frente a los planos, de más valor añadido y con una mayor demanda potencial⁴¹. No obstante, para AHM, la cuestión era aún más importante, puesto que, sin el TBC, todas sus instalaciones de cabecera estaban condenadas al cierre, quedando sólo en funcionamiento su moderno tren de laminación en frío que debería ser abastecido de bobinas en caliente desde el exterior. Por el contrario, el TBC garantizaría la continuidad de sus instalaciones de cabecera, dejando abierta la posibilidad de futuras inversiones que completaran el proyecto de planta siderúrgica integral. También jugaba a favor de AHM su proximidad a los mercados y, en especial, a Ford (Valencia) y SEAT (Barcelona), a las que a principios de los años ochenta se sumaría General Motors (Zaragoza). De hecho, el 62% de todo el consumo nacional de bobinas en frío (el producto final del tren de laminación en frío) estaba concentrado en un radio de 400 kilómetros en torno a Sagunto, ventaja a la que se sumaba su buena localización para exportar a los países mediterráneos⁴².

Dada la importancia de esta inversión para ambas empresas, las presiones territoriales sobre el Gobierno fueron enormes. Así, cuando, en junio de 1981, el ministro de Industria ofreció la presidencia de la Comisión Coordinadora a Abril Martorell, que había cesado como vicepresidente de Asuntos Económicos unos meses antes, éste tuvo que rechazar el nombramiento ante la fuerte campaña desplegada en Asturias por su condición de diputado por Valencia⁴³.

Una vez constituida la Comisión con otro presidente, fue imposible conciliar los intereses de las tres empresas, por lo que a principios de diciembre se decidió encargar un estudio a un consultor extranjero. El elegido fue Kawasaki Steel

41. En 1980, los productos largos suponían el 28% de la producción total de Ensidesa, cuando lo habitual en las plantas siderúrgicas integrales era que estos productos no superasen el 15%. Las más modernas, como Dunkerke, Fos o Tarento, sólo fabricaban productos planos. *Programa de saneamiento y reconversión de la industria siderúrgica integral española*, 9/7/1980. AFV, AHV, 575.

42. Richards (1981), pp. 219-220 y Confederación General de Cuadros de AHM, *Toda la verdad sobre Altos Hornos del Mediterráneo*, abril de 1983. Archivo de la Fundación para la Protección del Patrimonio Histórico Industrial de Sagunto (en adelante Archivo de Sagunto)

43. En la campaña contra el nombramiento de Abril Martorell participó incluso el comité ejecutivo de su propio partido (UCD) en Asturias. *El País*, 12/6/1981.

Corporation, tercera siderúrgica japonesa y sociedad de reconocido prestigio internacional en el campo de la ingeniería. El contrato, firmado el 4 de diciembre de 1981, no estuvo exento de polémica, ya que una de sus cláusulas levantó todo tipo de sospechas sobre la objetividad del informe que debía elaborarse. El apartado 5.6 del contrato establecía que el consultor prepararía un informe de cada una de las cuatro fases en que se dividía el trabajo (estudio de mercado, evaluación de las instalaciones, instalaciones futuras e inversiones) que sería examinado junto con el Ministerio antes de redactar el final. De no llegar a un acuerdo sobre su redacción definitiva, se recogería la posición del Ministerio, que sería aceptada por el consultor como punto de partida para las fases posteriores⁴⁴. En mayo de 1982, Pedro Silva, diputado socialista que posteriormente fue presidente de la Comunidad Autónoma Asturiana, llegó a afirmar que las conclusiones iniciales de los dos primeros informes habían sido “rectificadas” por el Ministerio y achacaba el retraso en la entrega de las dos últimas partes del informe a las “interferencias ministeriales”. Según el parlamentario socialista, el objetivo del Ministerio era conseguir un informe que ofreciese como solución un simple remozamiento del sector y no una verdadera reconversión del mismo, reduciendo así las inversiones comprometidas⁴⁵. Aunque algunos autores han aceptado las acusaciones de manipulación del informe, resulta más razonable la versión de los hechos dada desde la Comisión de Coordinación, que atribuía las rectificaciones en las dos primeras partes del informe a “las observaciones efectuadas por las empresas”, lo que retrasó la entrega de las partes tercera y cuarta hasta el 24 de mayo de 1982⁴⁶.

La idea central del informe Kawasaki era “la necesidad de una acería integral moderna a la orilla del mar como las de Dunkerke, Fos o Taranto [sic] si la siderurgia integral española desea[ba] competir en el futuro en el mercado internacional”. No obstante, dada la difícil situación financiera que atravesaban las empresas españolas, recomendaba centrarse inicialmente en pequeñas mejoras destinadas a la reducción de costes y a la recuperación de la rentabilidad de las instalaciones existentes. Para ello, fijaba como prioridad la instalación de coladas continuas en todas las acerías con convertidores de oxígeno antes de finalizar 1985. De este modo, gracias al mayor rendimiento del acero y a las mejoras de productividad, bastaría con incorporar un tercer convertidor en la acería LD-II de Avilés para hacer frente a la demanda prevista hasta 1992, permitiendo incluso el cierre de la

44. *Contrato de asesoramiento*. AGA, Industria, 6091.

45. *El País*, 21/5/1982.

46. Según el contrato, las partes tercera y cuarta deberían haberse entregado el 18 de marzo y el 16 de abril respectivamente. *Informe del grupo de trabajo de la Comisión de Coordinación de la siderurgia integral sobre reestructuración del sector*, octubre 1982. Archivo de Sagunto. El respaldo a la idea de manipulación del informe puede encontrarse de forma implícita en Navarro (2004), p. 151 y de forma más clara en Viaña (1991), pp. 236-242. G. Ojeda llegó incluso a afirmar, en un artículo publicado en *El País* (8/3/1989) que “el informe había sido encargado *ad hoc* por el vicepresidente valenciano Abril Martorell”.

ineficiente acería Siemens-Martin de Avilés y del horno eléctrico de AHV en Baracaldo. Una vez mejorada la situación industrial y financiera de las empresas, podrían completarse las instalaciones de la nueva planta integral de Sagunto⁴⁷. Es importante destacar que estas recomendaciones del informe Kawasaki coincidían con el modelo que venía aplicando Japón desde los años cincuenta y con las pautas que la Comisión europea había dado a los países de la CEE para que reemplazaran las unidades de producción obsoletas por otras modernas que incorporaran las nuevas tecnologías, lo que implicaba que la producción de planos se concentrara en instalaciones integrales costeras que contasen con hornos altos de grandes dimensiones, coladas continuas, convertidores de oxígeno y TBC, reservando la fabricación de largos para las miniacerías con horno eléctrico⁴⁸.

Siguiendo estos criterios, Kawasaki consideraba que el lugar adecuado para instalar el nuevo TBC era “junto al tren de bandas en frío de la planta de Sagunto, que es del tipo de los más avanzados del mundo, como forma de utilizar efectivamente sus posibilidades”⁴⁹. Sin embargo, recomendaba posponer la inversión hasta que el déficit de bobinas en caliente alcanzase el millón de toneladas, lo que se calculaba que no ocurriría antes de 1989⁵⁰. En cualquier caso, los japoneses rechazaban la propuesta de AHV de ampliar los dos TBC existentes en Avilés y Ansio (AHV) en lugar de construir uno nuevo por varios motivos. En primer lugar, se argumentaba que la inversión requerida sería casi tan elevada como la de construir un tren nuevo. En segundo lugar, la ampliación de los trenes supondría una parada prolongada de su actividad y, por lo tanto, una reducción de la producción. Por último, y lo que es más importante, se señalaba que no era conveniente que la producción de bandas en caliente se realizase exclusivamente en trenes reconstruidos, puesto que esto dificultaría la introducción de innovaciones técnicas en el futuro, lo que conllevaría la pérdida de competitividad internacional. Por todo ello, se aconsejaba aumentar en un 10 ó 20% la capacidad productiva de los trenes existentes por medio de mejoras en el funcionamiento y mínimas modificaciones en las instalaciones para aprovecharlos al máximo hasta que fuese precisa la construcción del nuevo TBC⁵¹.

Como cabía esperar, el informe Kawasaki fue mal recibido por asturianos y vizcaínos. Ensidesa y AHV reclamaban la instalación de nuevas acerías y no la simple modernización de las existentes y se mostraban muy críticos con la ubicación del nuevo TBC en Sagunto. Las dos empresas contaron con un fuerte

47. Kawasaki Steel Corporation (en adelante KSC). *Informe. Parte III: Plan de instalaciones de las empresas siderúrgicas integrales españolas*, pp. 1 y 1/2. Archivo de Sagunto.

48. Las miniacerías habían demostrado ser más eficientes en la producción de largos debido, sobre todo, al menor peso de los costos fijos, que les permitía adaptar rápidamente sus costos totales a las variaciones de la producción. CEE, *Rapport sur la restructuration*, 1/1/1981. AFV, AHV, 776. Para Japón véase Yonekura (1991).

49. KSC. *Informe. Parte III*, p. 2/12. Archivo de Sagunto.

50. *Ibidem*, pp. 1 y 1/2.”

51. *Ibidem* pp. 5/15 y 5/16.

apoyo de las instituciones políticas y los sindicatos de sus respectivas regiones que reclamaban el cumplimiento del plan de inversiones previsto en los acuerdos de marzo de 1981.

A estas presiones, se sumaban las de la CEE, recrudescidas desde principios de 1982. Los comunitarios se mostraban expectantes ante la posible construcción del TBC, ya que España era un importante consumidor de bobinas en caliente y chapas (obtenidas de las anteriores) fabricadas en la CEE. En 1980, por ejemplo, supusieron el 70% de las importaciones de acero españolas y el 17,3% del total de las exportaciones comunitarias de ambos productos -sólo Estados Unidos, con un 23,7% de las mismas, superaba a España-. Por este motivo, la CEE presionó al Gobierno español con todos los medios a su alcance, llegando, incluso, a elaborar, en enero de 1982, un documento en el que amenazaba con establecer un régimen especial de control de importaciones para el acero español si la reestructuración del sector no se realizaba de acuerdo con los objetivos de reducción de capacidad marcados para la zona CECA⁵².

Estas presiones no eran algo nuevo. Desde 1978, la CEE venía mostrando su inquietud por la posible continuación del proyecto de IV PSI en Sagunto. De hecho, ese mismo año, el PSOE reclamaba, por boca de Miguel Boyer, que las inversiones se realizaran lo antes posible para evitar que, aprovechando el inicio de las negociaciones para el ingreso en la CEE, “Europa presione a España para que no amplíe su capacidad siderúrgica”⁵³. Precisamente para que no afectase a las negociaciones de acuerdos comerciales y de adhesión a la CEE, el Gobierno evitaba concretar en los foros internacionales cuáles iban a ser las medidas de reestructuración. Un buen ejemplo de ello es el memorándum sobre la industria siderúrgica española presentado en la reunión del Comité del Acero de la OCDE de abril de 1979. En el documento original, se podía leer: “para 1985 se prevé la modernización de dos acerías LD y la *instalación de un tren de bandas en caliente para evitar los actuales desequilibrios*”. El texto que hemos destacado fue sustituido en el documento final por este otro: “adopción de medidas para salvar el desequilibrio existente en el aprovisionamiento de bandas en caliente”⁵⁴. De la nueva redacción, no se desprendía que fuera a construirse un nuevo TBC, ya que el desequilibrio podía resolverse mediante el aprovisionamiento exterior, como pretendía la siderurgia comunitaria y, en particular, la francesa. Obsérvese también que el texto utilizaba el término “modernización” para referirse a las acerías, evitando mencionar la instalación de otras nuevas, porque esto conllevaría un aumento de la capacidad de producción difícil de justificar⁵⁵.

52. *El País*, 21/2/1982 y 25/2/1982.

53. *El País*, 17/8/1978.

54. *Memorandum sobre la política del gobierno y situación actual respecto a los compromisos iniciales*. 20/1/1979. AGA, Industria, 6259.

55. En el año 1978, la producción española de acero fue de 11,6 millones de toneladas, de las cuales se exportaron 5,5 millones, frente a unas importaciones de un millón, manteniéndose una relación similar entre producción y exportaciones en los años siguientes. Albentosa y Zaragoza (1982), p. 79.

Otra prueba del interés de la CEE por el proyecto de la planta integral de Sagunto la encontramos en una reunión del Comité del Acero, celebrada a mediados de 1980, en la que la política siderúrgica española fue sometida a examen. Los representantes de la CEE plantearon a la delegación española tres preguntas que, directa o indirectamente, hacían referencia a Sagunto. La primera fue si era posible establecer una cooperación internacional para la producción de bobinas en caliente dada la sobreproducción que existía en la cuenca mediterránea. La segunda versó sobre la discutible necesidad de ampliar las instalaciones en un sector en declive (la siderurgia integral), frente al auge de la no integral. Por último, se solicitó a la delegación española que diese alguna información sobre el futuro del tren de laminación en frío de Sagunto, ya que estaba aislado, sin un TBC y con una acería y unas instalaciones de cabecera bastante antiguas⁵⁶. Las cuestiones planteadas muestran, por un lado, el interés por potenciar la colaboración entre AHM y la planta francesa de Fos-sur-Mer para ayudar a dar salida a los importantes excedentes comunitarios de bobina en caliente⁵⁷, y, por otro lado, el temor de Francia al desarrollo de una moderna acería integral en la cuenca mediterránea que pudiese competir con la de Fos-sur-Mer⁵⁸. Por último, resulta evidente el interés de la CEE por relegar a la siderurgia española a la fabricación de productos largos en instalaciones no integrales, de menor valor añadido y menor demanda potencial que los productos planos, elaborados exclusivamente por el subsector integral.

Las presiones comunitarias y territoriales condicionaron la actuación de un Gobierno débil, al carecer de mayoría parlamentaria y con graves disensiones internas en la UCD, de tal manera que, en lugar de aplicar las propuestas de Kawasaki, intentó consensuar un plan de reestructuración. Así, en julio de 1982, la Comisión acordó que las empresas enviaran sus propuestas para el sector y que éstas fueran estudiadas por un grupo de trabajo interministerial, integrado por representantes de Economía, Hacienda, Industria y Trabajo, que elaboraría el plan definitivo. Las propuestas de las empresas y un informe del Departamento de Industria y Energía del Gobierno Vasco fueron entregados a principios de septiembre⁵⁹.

56. Comité del Acero de la OCDE, *Question and discussion*, 23/7/1980. AGA, Industria, 6259.

57. La capacidad productiva de bandas en caliente de la CEE había crecido muy por encima del consumo, pasando de 56,3 millones de toneladas en 1974 a 71,5 en 1980. Además, según cálculos realizados a principios de 1981, se esperaba que la capacidad instalada se elevase hasta 76,5 millones en 1983, frente a un consumo, que, según la hipótesis más favorable, sólo alcanzaría los 55,2 millones. CEE, *Rapport sur la restructuration*, 1/1/1981. AFV, AHV, 776.

58. El Partido Comunista Francés consideraba que Sagunto podía convertirse en una seria amenaza para Fos si se llevaba a cabo la segunda fase de la planta integral y España entraba en la CEE. Departamento de información y relaciones públicas de AHV, *Nota sobre el plan de saneamiento de la siderurgia integral*, 11/10/1978. AFV, AHV, 553/03.

59. *Informe del Grupo de Trabajo de la Comisión de Coordinación de la Siderurgia Integral sobre la Reestructuración del Sector*, octubre 1982. Archivo de Sagunto.

AHM defendía las líneas básicas del informe Kawasaki, pero proponía la instalación urgente del TBC en Sagunto como paso previo de una futura planta integral⁶⁰. Ensidesa reclamaba una nueva acería, que sustituiría a las cuatro existentes, y un nuevo TBC en Avilés, ya que consideraba que los dos que estaban en funcionamiento en España no poseían las condiciones técnicas necesarias para responder a las nuevas exigencias de la demanda en la laminación de bandas en caliente⁶¹. Para AHV, el principal objetivo era evitar la construcción del TBC en Sagunto: “la base de la disconformidad de AHV en el informe Kawasaki está en la recomendación de instalar un nuevo Tren de Bandas en Caliente en Sagunto”⁶²; por lo que su propuesta tenía “como punto crucial” la modernización de los TBC de Avilés y Ansio y la construcción de una nueva acería en Vizcaya con capacidad de 2,2 millones de toneladas anuales⁶³.

Con los planes presentados por las empresas, el grupo de trabajo elaboró un informe en el que recomendaba que su propuesta de inversiones entre 1983 y 1987 fuese vinculante y que las propuestas para el período 1988-1995 tuviesen un carácter meramente indicativo, ya que se estimaba conveniente revisar el plan cada dos años para adaptar las inversiones a los cambios en la demanda y a las innovaciones tecnológicas y para “*flexibiliza[r] el Plan frente a negociaciones de España con otras áreas económicas*”⁶⁴.

En líneas generales, las propuestas del grupo interministerial no se alejaban demasiado de las del informe Kawasaki. El plan de inversiones para 1983-1987 sólo contemplaba la instalación de coladas continuas, lo que permitiría cubrir la demanda prevista hasta 1990 y desmantelar la obsoleta acería Siemens de Ensidesa y el horno eléctrico de AHV. Por lo tanto, se consideraba innecesaria la construcción de nuevas acerías que, además de suponer un importante incremento de las inversiones, podían crear “notables dificultades en las negociaciones con la CEE”⁶⁵. El grupo interministerial se mostraba de acuerdo con la propuesta de Kawasaki de instalar un nuevo TBC en el momento en el que el déficit de

60. AHM. *Siderurgia Integral. Proyecciones 1982/1995*, junio de 1982. Archivo de Sagunto.

61. Ensidesa. *Estudio diferencial de costes según emplazamiento del tren de bandas en caliente*. mayo de 1982. AFV, AHV, 750/13.

62. AFV, AC de AHV, 6/12/1982.

63. *Summary of the Restructuration Plan of the Spanish Integrated Steel Industry proposed by Altos Hornos de Vizcaya*, julio de 1982. AGA, Industria, 6546. Inicialmente la propuesta de AHV no contemplaba la instalación de una nueva acería en Asturias; sin embargo, a finales de 1982 aprobó un plan alternativo, debido a “las fuertes presiones desde todos los campos y por todas las fuerzas políticas a favor de una nueva acería en Ensidesa”. Obviamente, AHV prefería que no se construyese una nueva acería en Asturias, pero estaba dispuesto a aceptarla “para salir del punto muerto” en el que se encontraba el Plan. En cualquier caso, lo fundamental para la empresa vizcaína, según destacaba su presidente, era que no se contemplaba la instalación de un nuevo TBC, “innecesario a todas luces con la capacidad de ampliación que poseen los actuales trenes de Ensidesa y AHV”. AFV, AC de AHV, 6/12/1982.

64. *Informe del Grupo de Trabajo de la Comisión de Coordinación de la Siderurgia Integral sobre la Reestructuración del Sector*, octubre 1982. Archivo de Sagunto.

65. *Ibidem*.

bobinas en caliente alcanzase el millón de toneladas, lo que se preveía que ocurriese hacia 1989. Aunque la reforma de los TBC de Ansio y Avilés permitiría retrasar la puesta en marcha de uno nuevo hasta 1995, se desechaba esta alternativa, ya que, pese a su menor coste (43.680 millones de pesetas frente a los 66.000 de un nuevo TBC), presentaba dos importantes desventajas: la imposibilidad de fabricar bobina de anchura superior a 1,5 metros –utilizada para la fabricación de chapas para automóviles- y las limitaciones en calidad del producto. Además, la ampliación del TBC de Ansio haría necesaria la instalación de una nueva acería en AHV para su alimentación, lo que supondría una inversión adicional de 24.500 millones de pesetas y un aumento de la capacidad de producción de acero “de difícil justificación”. Aunque la decisión de construir un nuevo TBC no debía tomarse antes de 1984, no se descartaba que esta inversión pudiese adelantarse para evitar que la integración en la CEE frustrase el proyecto:

“Es evidente que razones de índole política tales como p.e. conseguir una independencia en lo que a disponibilidades de bobina en caliente se refiere con miras a futuras negociaciones con la CEE, pueden aconsejar el decidir y señalar una fecha anterior para iniciar el montaje del nuevo TBC”⁶⁶.

Finalmente, se defendía la instalación del TBC en Sagunto para facilitar la construcción de una moderna planta siderúrgica integral en el momento en que se recuperase la demanda:

“cuando el mercado lo demande, necesitará la siderurgia española disponer de una nueva planta integral que deberá incluir todas las innovaciones tecnológicas que en dicho momento existan. No siendo previsibles futuras modificaciones sustanciales en los procesos acabadores aunque se presentan como probables importantes cambios en los procesos de cabecera, parece lógico ubicar junto a la instalación más moderna disponible de bobina en frío, otra de banda en caliente que responda a las más exigentes condiciones tecnológicas actuales”⁶⁷.

La reconversión industrial de 1984 y el cierre de la cabecera de AHM

La presentación del informe interministerial coincidió con las elecciones generales de octubre de 1982, de manera que la decisión sobre el futuro de la siderurgia integral quedó aplazada hasta la toma de posesión del nuevo gobierno socialista. El 26 de febrero de 1983, el Ministerio de Industria presentó un nuevo plan en la Comisión de Seguimiento, para su discusión con empresas y sindicatos, que consistía, en líneas generales, en construir dos nuevas acerías en

66. *Ibidem*.

67. *Ibidem*.

Ensidesa y AHV y modernizar sus TBC⁶⁸. Como dejó claro el ministro de Industria, Carlos Solchaga, se trataba de una propuesta cerrada que conllevaba el cierre de la cabecera de Sagunto e imposibilitaba la construcción de un nuevo TBC:

“... si se hace un tren de bandas en caliente no es necesaria la ampliación de los ya existentes en Asturias y Vizcaya. La realidad concreta es que, si se hace uno nuevo, estamos obligados a hacer también una acería nueva, y ya no tiene sentido hacer una de las dos acerías previstas en los otros dos sitios”⁶⁹.

Los responsables de Industria esgrimieron argumentos técnicos para defender su decisión. En primer lugar, se consideraba que era imprescindible abaratar los costes del acero y que, para ello, era preciso concentrar su producción en los lugares que reunían las mejores condiciones, que eran, en su opinión, Ensidesa y AHV. En segundo lugar, se argumentaba que no se precisaba un nuevo TBC, puesto que el ancho de banda de los existentes permitía garantizar casi en su totalidad la demanda interna de bobinas en caliente⁷⁰. Sin embargo, era evidente que los argumentos técnicos eran muy cuestionables y que se trataba, sobre todo, de una decisión política, como demuestran estas palabras de Solchaga ante la Comisión de Industria:

“El problema no es tanto elaborar un informe técnico sino tener los arrestos políticos para decir que si hay un plan hay que llevarlo a cabo, hay que hacerlo con el coste que sea; (...) sin necesidad de ampararse en una supuesta neutralidad técnica de determinados informes”⁷¹.

Las prioridades del Gobierno eran claras. Por un lado, se intentaba llevar a cabo la reestructuración de la siderurgia integral con el menor coste social y político posible y, por este motivo, las inversiones se dirigían a las dos regiones que estaban sufriendo con mayor dureza los efectos de la crisis industrial y se sacrificaba la siderurgia valenciana, donde el impacto social de los cierres previstos sería menor⁷²; por otro lado, se deseaba cerrar el proceso lo antes posible para

68. La Comisión de Seguimiento, integrada por sindicatos, empresas y Administración, se había constituido para supervisar el cumplimiento de los compromisos alcanzados en marzo de 1981 y para decidir sobre las inversiones que debían realizarse en la siderurgia integral, aunque fue marginada de las decisiones sobre este último tema hasta la llegada al poder del PSOE. Navarro (1989), pp. 40-46.

69. Cortes Generales. *Diario de Sesiones*. Comisión de Industria, Obras Públicas y Servicios, 14/4/1983, p. 39.

70. Intervención del director general de Industrias Siderometalúrgicas y Navales, Eduardo Santos, en la Comisión de Industria. Cortes Generales. *Diario de Sesiones*. 18/5/1983, p. 1017-1018.

71. Intervención de Solchaga en la Comisión de Industria, Obras Públicas y Servicios. Cortes Generales. *Diario de Sesiones*, 14/4/1983, pp. 23-24.

72. Las diferencias regionales en el impacto sobre el empleo de la crisis industrial en Méndez y Sánchez (2003), p. 416. Para la crisis industrial en el País Vasco, Cataluña (2002), pp. 210-215.

evitar que interfiriese en el avance de las negociaciones para la integración en la CEE⁷³. Debe tenerse en cuenta, en este sentido, que la propuesta socialista de reestructuración planteaba menos problemas de cara a las negociaciones al centrarse en la mejora de la producción de acero bruto y al no contemplar la instalación de un nuevo TBC, que era lo que, como ya hemos visto, preocupaba verdaderamente a los comunitarios y, en particular a Francia.

Al no alcanzarse ningún acuerdo en la Comisión de Seguimiento sobre la propuesta del Gobierno, éste promulgó el 6 de julio de 1983 un real decreto en el que autorizaba inversiones en las tres empresas integrales conforme al plan presentado en febrero⁷⁴. Las inversiones finales fueron aprobadas el 14 de marzo de 1984 y ascendieron a 187.260 millones de pesetas. Ensidesa recibió 94.900 millones para la construcción de una acería de 2,5 millones de toneladas anuales, para la ampliación del TBC de Avilés y para otras instalaciones (colada continua y mejoras en la laminación). En AHV se invirtieron 71.860 millones en una nueva acería, que le permitiría alcanzar los dos millones de toneladas de acero anuales, en la ampliación del TBC de Ansio y en la mejora de sus instalaciones de cabecera (hornos altos, sinterizado y baterías de coque). La inversión en AHM quedó reducida a 20.500 millones destinados a instalaciones acabadoras para su tren de laminación en frío. Las nuevas instalaciones de Ensidesa y AHV permitirían producir los siete millones de toneladas anuales de demanda estimada para la década de los ochenta, lo que significaba optar por el desmantelamiento de la cabecera de AHM.

A pesar de la fuerte contestación social que la decisión suscitó en Sagunto, sus instalaciones de cabecera se cerraron en octubre de 1984⁷⁵. AHM quedó como empresa sin actividad industrial encargada de gestionar los pasivos resultantes del cierre de la cabecera, mientras que su tren de laminación en frío pasó a ser explotado por una nueva sociedad, Siderúrgica del Mediterráneo (Sidmed), constituida en diciembre de 1985, que quedó como filial de Ensidesa al adquirir ésta

73. Aunque la influencia de ambos procesos también podía verse en sentido contrario, ya que, como afirmaba Solchaga, “en la medida en que las negociaciones en el terreno de lo industrial con la Comunidad vayan avanzando, en esa misma medida va a ser tanto más difícil llevar a cabo un plan de reconversión de la siderurgia integral en España que tenga el grado de autonomía suficiente”. Cortes Generales. *Diario de Sesiones*. Comisión de Industria, Obras Públicas y Servicios, 14/4/1983, p. 24.

74. La propuesta del Gobierno no contaba con el apoyo de los sindicatos ni de la patronal siderúrgica (Unesid) que la consideraban poco ambiciosa por optar por la modernización de los dos TBC en lugar de construir uno nuevo, algo que no sería posible una vez que España estuviese en la CEE (Saro, 2000). Obviamente, el plan tampoco agradaba a Ensidesa, que veía muy recortadas sus expectativas de crecimiento, ni a AHM; por el contrario, las palabras del presidente de AHV muestran claramente su satisfacción con la resolución del Gobierno: “Se estima que, en general el planteamiento del Ministerio de Industria es muy aceptable, ya que, para los de AHV, incluye exactamente el Plan de Inversiones que figura en el documento publicado *AHV – Nueva Edad*”. AFV. *AC de AHV*, 6/4/1983, 556/06.

75. Una detallada descripción de la conflictividad social generada por el cierre de la cabecera de Sagunto en Olmos (1984) y Moliner (2002).

la totalidad de las acciones⁷⁶. La propuesta fue aceptada finalmente por los sindicatos, puesto que garantizaba la continuidad de las dos grandes empresas del sector, Ensidesa y AHV, y porque se ofrecieron importantes contrapartidas para los excedentes laborales a cambio de aceptar el cierre de las instalaciones de cabecera de Sagunto⁷⁷.

El ingreso de España en la CEE demostró que la reestructuración de los años 1984-1989 fracasó en su intento de dotar al país de una siderurgia integral competitiva. Las importaciones de productos siderúrgicos se dispararon, pasando de una media de 1,6 millones de toneladas de acero en el período 1981-1985 a 3,3 millones en 1986. Este hecho llevó al Gobierno a solicitar en marzo de ese año la aplicación de la cláusula de salvaguardia, incluida en el tratado de adhesión, para limitar la importación de los principales productos fabricados por la siderurgia integral (bobinas en caliente, alambrón y chapa fría, galvanizada y gruesa). El informe McKinsey, encargado por el Gobierno y la Comisión europea en julio de 1986, puso en evidencia la necesidad de nuevos ajustes de plantilla y de un saneamiento financiero de las empresas. Sin embargo, las ayudas estatales al sector debían ser autorizadas ahora por la CEE que puso como condición una reducción de la capacidad de laminación en caliente de 0,75 millones de toneladas, cifra que se sumaba a los 3,2 millones comprometidos en el tratado de adhesión. En abril de 1987, se aprobaron nuevas ayudas a la siderurgia integral por valor de 185.905 millones de pesetas, de los cuales AHV recibió 117.102 y Ensidesa-Sidmed 68.803⁷⁸. Como estas ayudas no fueron suficientes, hubo que proceder a una segunda reestructuración sectorial en los años noventa que supuso el cierre de todas las instalaciones de cabecera de AHV (1995-98), incluyendo la acería y el TBC ampliado puestos en funcionamiento a mediados de los años ochenta, y su sustitución por una miniacería eléctrica⁷⁹. En Asturias, los hornos altos de Avilés fueron apagados en 1998, quedando el TBC de Ensidesa desconectado de las instalaciones de cabecera, situadas en Gijón.

Todo lo expuesto evidencia que, desde la perspectiva económica e industrial, la política de reestructuración siderúrgica de 1984-1990 constituyó un completo despropósito que sólo sirvió para posponer el elevado coste social que Asturias y el País Vasco tuvieron que asumir finalmente en los años noventa. Desde nuestro punto de vista, los dos grandes errores que cometió el Gobierno socialista fueron no construir un nuevo TBC, limitándose a reformar los dos existentes, y apostar por las siderurgias tradicionales, abandonando la idea de establecer una moderna acería costera.

Desde los años setenta, tanto en Europa como en Japón, venían ganando peso

76. Navarro (1989), pp. 99-115.

77. Sobre el trato privilegiado que recibieron los trabajadores de la siderurgia integral frente a los de otros sectores véase Navarro (1989), pp. 419-420.

78. Saro (2000), p. 198 y Navarro (2004), pp. 156-158.

79. La segunda reestructuración de la siderurgia integral en Agüera (1996), Saro (2000), Fernández de Pinedo (2003) y Navarro (2004).

las instalaciones costeras frente a las instalaciones tradicionales enclavadas en el interior, tendencia que ha continuado posteriormente debido a los menores costes de producción derivados de la facilidad para el abastecimiento de materias primas. El Gobierno socialista apostó, por el contrario, por potenciar las tradicionales plantas continentales de Asturias y Vizcaya y cancelar definitivamente la posibilidad de crear una acería integral en la costa mediterránea. A las ventajas de cualquier instalación costera, el emplazamiento mediterráneo sumaba su proximidad a los mercados, ya que, como se dijo más arriba, más del sesenta por ciento de la demanda española de productos planos se concentraba en un radio de 400 Km en torno a Sagunto⁸⁰. La localización costera de la fábrica levantina contrastaba con la situación de AHV, que debía recurrir a gabarras para trasladar las materias primas desde el puerto de Bilbao hasta la fábrica. Además, sus instalaciones se caracterizaban por una fuerte dispersión que hacía que, por ejemplo, el TBC de Ansio estuviese alejado varios kilómetros de la acería de Sestao que le suministraba la materia prima, lo que significaba unos costes energéticos y de transporte muy superiores a los de unas instalaciones verdaderamente integrales. Por este motivo, Navarro (1989 y 2004) ha defendido que lo lógico hubiera sido ampliar Ensidesa y cerrar las cabeceras de AHV y AHM. Sin embargo, las fábricas asturianas de Veriña y Avilés se encuentran a varios kilómetros de los puertos de Gijón y de Avilés, por lo que no se puede hablar de verdaderas instalaciones siderúrgicas costeras, ya que este concepto implica que las mercancías se descargan directamente desde los barcos a los parques de materias primas sin incurrir en costes de transporte adicionales en su traslado hasta las fábricas⁸¹. Además, los aspectos comerciales también eran favorables a la fábrica de Sagunto, muy próxima, como hemos señalado, a los potenciales clientes, mientras que, como reconoce el propio Navarro, las instalaciones asturianas se hallaban alejadas de los principales centros de consumo del mercado español⁸².

Por otro lado, el espectacular aumento de las importaciones de bobina laminada en caliente desde 1986 demuestra que la opción de reformar los TBC y no cons-

80. Siguiendo las ideas expuestas por un informe de Ensidesa de 1966, Navarro (1988), pp. 402-404, ha cuestionado la idoneidad de Sagunto para la instalación de una gran planta integral por la escasez de agua y el escaso calado de su puerto. Sin embargo, como hemos argumentado en Díaz Morlán, Escudero y Sáez García (2008), pp. 144-145, aún teniendo en cuenta el sobre coste que hubiese supuesto el abastecimiento de agua dulce y el acondicionamiento del puerto, Sagunto resultaba ser la localización más adecuada de todas las que se barajaron para la construcción de una nueva planta siderúrgica integral en la costa del sur y el levante.

81. Sobre las limitaciones del puerto de Avilés y los elevados costes provocados en Ensidesa por el transporte de las materias primas véanse Fleites (1994) y Ribman (1996). Las instalaciones de Veriña se hallan a 2 km del puerto de Gijón, que no tiene las limitaciones del de Avilés, y están conectadas al mismo por ferrocarril. Por lo tanto, aunque no gozan de las ventajas de una localización plenamente costera, su situación es bastante mejor que la que tenían las cabeceras de Avilés y Sestao, lo que ha permitido que actualmente sigan en funcionamiento, integradas dentro de un gran gigante siderúrgico como es Arcelor-Mittal

82. Navarro (1989), p. 25.

truir uno nuevo constituyó un importante error por varios motivos⁸³. En primer lugar, el coste de cada nueva tonelada de bandas en caliente fue superior con la opción elegida, ya que las ampliaciones de los TBC aumentaron la capacidad de producción en un millón de toneladas anuales con un coste total de 44.000 millones de pesetas, frente a los dos millones de toneladas que se hubieran alcanzado con un nuevo TBC, cuyo coste habría sido de 66.000 millones⁸⁴. En segundo lugar, la bobina de los TBC ampliados era poco competitiva, ya que su coste oscilaba entre los 380 dólares de AHV y los 350 de Ensidesa, frente a 290-300 de los productores europeos⁸⁵. Por último, los TBC reformados no podían fabricar bobinas para abastecer la creciente demanda del sector automovilístico, puesto que éstas no alcanzaban el tamaño adecuado (superior a 1,525 metros), ni la calidad requerida para las partes vistas del vehículo. Como consecuencia de ello, a finales de los años ochenta, la siderurgia española sólo suministraba entre un 10 y un 15% de todos los laminados en frío que demandaba la industria del automóvil⁸⁶.

Por último, es importante destacar las consecuencias negativas que tuvo para Sidmed el hecho de ser una filial de Ensidesa, ya que le impidió desarrollar todo el potencial de su tren de laminación en frío que, recordémoslo, era uno de los más modernos de Europa. Por el tipo de productos que fabricaba y por su localización geográfica, la fábrica de Sagunto debería haberse convertido en uno de los principales proveedores de las industrias automovilísticas españolas situadas en el arco mediterráneo –de hecho, su producción, que actualmente supera el millón y medio de toneladas, se dirige en más de un 90% a la industria del automóvil; sin embargo, esta posibilidad quedó limitada durante años al verse obligada a adquirir a la empresa asturiana bobina en caliente que no reunía los requisitos exigidos por el sector del automóvil. Para garantizar un suministro de bobinas en caliente de dimensiones y calidad adecuadas, en 1991, se dio entrada en el accionariado de Sidmed a Sollac, empresa del grupo francés Usinor-Sacilor, que debía abastecer el tren de laminación en frío desde su planta de Fos-sur-Mer⁸⁷. No obs-

83. Las importaciones de bobina y fleje en caliente que en 1985 habían supuesto 0,58 millones de toneladas pasaron a 1,03 millones en 1987. Navarro (1989), p.132. Actualmente la importación de bobinas en caliente alcanza 3,86 millones sobre unas importaciones totales de productos siderúrgicos de 14,23, contribuyendo al saldo negativo en la balanza comercial siderúrgica que se viene produciendo desde 1997. Romero-Mazariegos (1999) y Unesid (2007).

84. Según la previsión inicial, la producción del TBC de Ansio (AHV) pasaría de 1,5 millones de toneladas en 1983 a 2,1 en 1990, mientras que en Avilés se alcanzarían los 2,3 millones en la misma fecha. Sin embargo, tras la ampliación, la capacidad del tren de Ansio sólo alcanzaba 1,8 millones de toneladas anuales. *Proyectos de Reestructuración. Planes Industriales de AHV y Ensidesa*, julio de 1983. AGA, Industria, 6257.

85. Datos de *El País*, 2/11/1991, y Agüera (1996), pp. 110-111, a partir de un informe de la Corporación Siderúrgica Integral.

86. Una análisis detallado de las consecuencias de la ampliación de los TBC frente a la construcción de uno nuevo en Navarro (1989), pp. 89-92. El desfase tecnológico de los TBC ampliados frente a los existentes en otras acerías europeas en Agüera (1996), pp. 112-114.

87. Sollac adquirió el 32,5% de Sidmed en julio de 1991 y, en marzo de 1998, adquirió otro 16,5% del capital, quedando distribuida la participación de la siguiente forma: Aceralia 51% y Sollac 49%.

tante, sólo en 2001, tras la fusión de Arbed, Aceralia y Usinor, la planta de Sagunto pudo reorientar sus compras de bobina en caliente, adquiriendo desde entonces en torno a un millón de toneladas anuales de la acería francesa. De hecho, se ha llegado a afirmar que Sidmed se ha convertido en la fábrica de laminación en frío de Fos, algo que la CEE y los intereses siderúrgicos franceses venían anhelando desde principios de los años setenta⁸⁸.

Conclusiones

Entre 1977 y 1984, la cuestión fundamental que debieron afrontar los gobiernos españoles con respecto al futuro de la siderurgia integral fue si se debía mantener o no el proyecto de la IV PSI en Sagunto. Durante el período en el que la UCD estuvo al frente del Gobierno, esta posibilidad se mantuvo viva, proponiéndose incluso, en 1977, la instalación de un TBC para equilibrar el proceso productivo de la planta levantina. Sin embargo, las elevadas pérdidas de las empresas siderúrgicas recomendaron retrasar las inversiones que requería el relanzamiento del sector hasta conseguir sanear la estructura financiera y generar fondos para invertir. En 1981, cuando finalmente se abordó el tema de las nuevas inversiones, el debate sobre la construcción de un nuevo TBC y su posible ubicación constituyó un escollo insalvable. A las fuertes presiones regionales y sindicales, se sumaron las de la CEE, dirigidas a evitar un aumento de la capacidad de laminación en caliente de productos planos y, sobre todo, la construcción de una moderna planta siderúrgica integral en el Mediterráneo. Finalmente, el primer gobierno del PSOE llevó a cabo a partir de 1984 un plan de reestructuración del sector que consistió, en líneas generales, en potenciar AHV y Ensidesa y cerrar las instalaciones de cabecera de AHM. Como han señalado Saro y Navarro (2005), el objetivo primordial de la reestructuración fue reducir los costes sociales y políticos de la misma, quedando en un segundo plano lograr una industria competitiva. Además, el Gobierno deseaba encontrar una solución rápida para evitar que la reestructuración crease problemas en las negociaciones con la CEE.

Como demostraron los acontecimientos posteriores, al dar prioridad a las cuestiones sociales y políticas, la reestructuración constituyó un rotundo fracaso desde una perspectiva económica e industrial. Las costosas instalaciones construidas en Vizcaya a mediados de los años ochenta tuvieron que ser desmanteladas y vendidas fuera de Europa sólo diez años después. Además, el coste de oportunidad fue altísimo, puesto que lo invertido en Vizcaya impidió la construcción de un nuevo TBC, cuya necesidad era defendida a principios de los años ochenta por Ensidesa, AHM, sindicatos y partidos políticos de izquierdas. Se condenó

88. Informes sobre las empresas del grupo Arcelor de Société pour le Développement de l'industrie et de l'emploi (Sodie).

así a la siderurgia integral española a la obsolescencia tecnológica y a la pérdida de competitividad. La peor calidad de las bobinas obtenidas en los trenes reformados de Avilés y Ansio y el elevado coste de las mismas impidieron adecuar la oferta a los cambios en el mercado interior, en el que el sector automovilístico, gran demandante de productos planos, suponía ya el 19% del consumo total de acero, sólo superado por la construcción y las obras públicas (20%)⁸⁹. Por el contrario, un nuevo TBC hubiera permitido reorientar la producción siderúrgica hacia los productos planos, aproximando su estructura productiva a las de los países de la CECA, donde suponían un 61,2% de la producción total en 1983, frente a sólo el 37,6% de España.

Si, hasta 1982, nadie cuestionaba la necesidad de un nuevo TBC para equilibrar las diferentes fases productivas de la siderurgia española, ¿por qué se renunció a su instalación en 1983? No puede afirmarse, como ha hecho Viaña (1991), que las presiones sindicales fueran determinantes en la decisión, puesto que los sindicatos defendieron hasta el último momento la necesidad de un nuevo TBC. De haber querido contentar a los sindicatos, y al mismo tiempo a Unesid, a Ensidesa y al INI (supra nota 72), hubiese bastado con aprobar la instalación del nuevo TBC en Asturias. De todos los agentes implicados, el único que defendió la remodelación de los trenes existentes frente a la instalación de uno nuevo fue AHV, que tenía, según Navarro (1989), una gran capacidad de influencia sobre el Gobierno. Sin descartar la importancia de las presiones de la empresa vizcaína, consideramos que, en este tema concreto, las presiones externas debieron influir también en la decisión finalmente adoptada, ya que la instalación de un nuevo TBC hubiese constituido una dificultad añadida a las negociaciones de España para la integración en la CEE, dados los importantes excedentes de bobina en caliente que existían en este momento como consecuencia del aumento de la capacidad productiva y de la fuerte crisis que estaba atravesando el sector en los primeros años ochenta.

Estando fuera de toda duda que la siderurgia española precisaba un nuevo TBC para ser competitiva, queda por precisar cuál hubiese sido su localización óptima. Navarro ha defendido que la única opción racional era Asturias, puesto que los TBC deben estar situados en un complejo integral con acería, lo que permite obtener bobinas con un menor coste de transformación gracias al ahorro energético que supone la continuidad de los procesos y el aprovechamiento de los gases generados en las instalaciones de cabecera⁹⁰. Según el mismo autor, Sagunto no era el lugar adecuado ya que el cierre de su cabecera, inevitable por su obsolescencia, hubiera hecho imposibles estos ahorros energéticos.

Sin embargo, desde nuestro punto de vista, no instalar un nuevo TBC en Sagunto constituyó el principal error de la reestructuración llevada a cabo en 1984 porque cerró definitivamente las puertas a la construcción de una gran planta siderúrgica

89. Los datos sobre demanda y consumo proceden de García Santacruz (1985), pp. 87 y 103.

90. Navarro (1989) y (2004).

integral a orillas del Mediterráneo, una idea alumbrada por Ramón de la Sota en 1900 y reanimada sobre nuevas bases a principios de la década de 1970⁹¹. Lograr una siderurgia integral competitiva en España pasaba por la instalación de una aceña integral costera en Sagunto, el lugar que, como creemos haber demostrado, reunía las mejores condiciones para ello, frente a las opciones asturiana y vizcaína. Las cabeceras de AHV y de Avilés respondían al modelo siderúrgico de finales del siglo XIX y principios del XX (enclaves próximos a las materias primas), sin opciones de ser transformadas en verdaderas plantas integrales costeras, puesto que en ninguna de ellas era posible la descarga directa desde los barcos a los parques de materias primas sin incurrir en costes de transporte adicionales en su traslado hasta las fábricas. Algo parecido ocurría con las instalaciones de Ensidesa en Veriña que, no obstante, gracias a su conexión por ferrocarril con el puerto de Gijón, han conseguido mantenerse en funcionamiento hasta la actualidad. Y ello a pesar de que se encuentran a varios kilómetros del TBC de Avilés, por lo que, actualmente, la antigua Ensidesa dista mucho de ser una planta verdaderamente integral.

En definitiva, la decisión adoptada en 1984 alejó a la siderurgia española del modelo que se estaba siguiendo en Japón y en los países de la CEE, como lo demuestra el hecho de que entonces se potenciaran las instalaciones costeras de Port Talbot frente a la fábrica tradicional de Ravenscraig en Gran Bretaña, o la apuesta de la siderurgia francesa por las plantas costeras de Fos y Dunkerke frente al declive de las tradicionales de la Lorena, o, más recientemente, la decisión estratégica adoptada por Arcelor en enero de 2003 de concentrar las instalaciones de cabecera en las fábricas costeras en detrimento de las plantas continentales⁹².

FUENTES

AFV: Archivo Foral de Vizcaya. Fondo Altos Hornos de Vizcaya

AGA: Archivo General de la Administración. Fondo Industria

AS: Archivo de la Fundación para la Protección del Patrimonio Histórico Industrial de Sagunto

BIBLIOGRAFÍA

AGÜERA, José Manuel (1996), “La reconversión industrial de Asturias”, en H. D. Köhler (dir.), *Asturias: el declive de una región industrial*, Gijón, Ediciones Trea, pp. 87-137.

ALBENTOSA, Luis y ZARAGOZA, José (1982), “Estructura y política siderúrgica. De la acción concertada a la política de reconversión”, *Información Comercial Española*, 75, pp. 75-84.

91. Sobre el proyecto de Ramón de la Sota, Girona (1989), Torres (1998), Navarro (2003) y Escudero (2005).

92. Arcelor (2003), *Informe anual*. Sobre la reestructuración industrial británica véase Saro (2000).

- CATALÁN, Jordi (2002), “La madurez de una economía industrial, 1936-1999”, en J. L. de la Granja y S. de Pablo (coords.), *Historia del País Vasco y Navarra en el siglo XX*, Madrid, Biblioteca Nueva, pp. 197-223.
- DÍAZ MORLÁN, Pablo, ESCUDERO, Antonio y SÁEZ GARCÍA, Miguel Ángel (2008), “¿Proyecto faraónico o chivo expiatorio? La IV Planta Siderúrgica Integral de Sagunto (1966-1977)”, *Investigaciones de Historia Económica*, nº 11, pp. 137-164.
- ESCUADERO, Antonio (2005), “El fracaso de la aventura mediterránea de Ramón de la Sota: las compañías de Sierra Menera y Siderúrgica del Mediterráneo”, en J. Nadal y A. Parejo (coords.), *Mediterráneo e Historia Económica*, Almería, Instituto Cajamar, pp. 271-288.
- FERNÁNDEZ DE PINEDO, Emiliano (2003), “Desarrollo, crisis y reconversión de la siderurgia española a través de una empresa vizcaína, AHV (1929-1996)”, *Economías*, nº 54, pp. 28-51.
- FLEITES, Oscar (1994), “Expansión y reordenación siderúrgica. Ensidesa y Uninsa”, en J. A. Vázquez García y G. Ojeda (dirs.), *Historia de la economía asturiana*, Oviedo, Prensa Asturiana, pp. 593-608.
- GARCÍA SANTACRUZ, Nieves (1985), *El sector siderúrgico español ante su integración en la CECA*, Ministerio de Industria y Energía.
- GIRONA, Manuel (1989), *Minería y siderurgia en Sagunto*, Valencia, Institució Alfons el Magnanim.
- GONZÁLEZ, Manuel-Jesús (2004), “La respuesta privada asturiana a la emulación del crecimiento: el nacimiento de UNINSA”, en M. J. González (dir.): *Hierro y acero ante la mundialización: una perspectiva histórica*, Madrid, Aceralia, pp. 132-136.
- ILLARRAMENDI, Javier (2004), *Javier García-Egocheaga. Consejero de Industria del Gobierno Vasco (1980-1983)*, Vitoria, Gobierno Vasco.
- MÉNDEZ, Ricardo y SÁNCHEZ, Simón (2003), “Crisis, reconversión e integración en Europa, 1975-2000”, en J. Nadal (dir.), *Atlas de la industrialización de España, 1750-2000*, Barcelona, Crítica y Fundación BBVA, pp. 389-551.
- MOLINER, Enrique (2002), *Sagunto 1983. El año más largo*, Valencia, Ayuntamiento de Sagunto.
- NAVARRO, Buenaventura (2003), *Historia de Puerto de Sagunto*, vol. I, Valencia.
- NAVARRO, Mikel (1989), *Crisis y reconversión de la siderurgia española, 1978-1988*, Junta del Puerto de Pasajes y Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo.
- (2004), “Desarrollo y concertación en los decenios de 1960 y 1970”, en M. J. González (dir.): *Hierro y acero ante la mundialización: una perspectiva histórica*, Madrid, Aceralia, pp. 125-131.
- (2005), “La larga marcha de la siderurgia española hacia la competitividad”, *Economía Industrial*, 355/356, pp. 167-184.
- OLMOS, Miguel (1984), *Breve historia de la siderurgia saguntina. La batalla de AHM*, Valencia, Fernando Torres Editor.
- RIBMAN, Simone (1996), “ENSIDESA: un consorcio siderúrgico en crisis”, en H. D. Köhler (coord.), *Asturias: el declive de una región industrial*, Gijón, Trea, pp. 139-169.
- RICHARDS, R. A. C. (1981), “Spain’s steel strategy centres on Sagunto”, *Iron and Steel International*, 54, pp. 219-222.
- ROMERO-MAZARIEGOS, María (1999), “La balanza comercial industrial en 1998. Sector siderúrgico”, *Boletín Económico del ICE*, 2631, pp. 9-16.
- SARO, Gabriel (2000), *Convergencia y redes de políticas: la reconversión de la siderurgia integral en Gran Bretaña y España (1977-1994)*, Madrid, Instituto Juan March de Estudios e Investigaciones.

SARO, Gabriel y NAVARRO, Mikel (2005), “Steel Restructuring in Spain, 1979-95: the Attrition Game”, en M. Bovens, P. t Hart y B. Guy Peters (eds.), *Success and Failure in Public Governance*, Edward Elgar, pp. 105-125.

TORRES, Eugenio (1998), *Ramón de la Sota, 1857-1936. Un empresario vasco*, Madrid, LID.

UNESID (varios años): *La siderurgia española en...*, Madrid.

VIAÑA, Enrique (1991), *Políticas industriales en sectores maduros. El caso de la siderurgia integral española (1980-1983)*, Universidad Complutense de Madrid.

YONEKURA, Seiichiro (1991), “The Postwar Japanese and Steel Industry: Continuity”, en E. Abe y Y. Suzuki (eds.), *Changing Patterns of International Rivalry*, University of Tokyo Press, pp. 193-241.

PÁGINAS WEB

Arcelor. Informes anuales: <http://www.arcelor.com>

BOE. Base de datos Iberlex: http://www.boe.es/g/es/bases_datos/iberlex.php

Congreso de los Diputados. Diario de Sesiones: <http://www.congreso.es>

El País. Hemeroteca: <http://www.elpais.com>

Société pour le Développement de l'industrie et de l'emploi (Sodie): <http://www.sodie.com>



The dismantling of the steel industry of the Spanish Mediterranean area (1977-1984)

ABSTRACT

The article analyses the steel restructuring policies in Spain in the period 1977-1984, focusing on their consequences on Altos Hornos del Mediterráneo. The authors defend that, from an economic and industrial point of view, the steel restructuring carried out in 1984 was a failure because it supposed that the project to build a integrated steel plant in the Spanish Mediterranean coast, which was the only possibility of giving Spain a real competitive steel industry able to meet domestic demand, was definitely abandoned..

KEY WORDS: Steel Industry, Industrial Policy, Public Enterprise, Industrial Restructuring



El desmantelamiento de la siderurgia integral del Mediterráneo español (1977-1984)

RESUMEN

El artículo analiza las políticas de reestructuración de la siderurgia española llevadas a cabo entre 1977 y 1984, haciendo especial hincapié en sus consecuencias para la empresa Altos Hornos del Mediterráneo. Los autores defienden que la reestructuración llevada a cabo a partir de 1984 constituyó un rotundo fracaso desde el punto de vista económico e industrial, puesto que supuso el fin del proyecto de construir una moderna fábrica siderúrgica integral en el Mediterráneo español, única alternativa posible para establecer en España un subsector competitivo y acorde a la demanda interna de productos planos.

PALABRAS CLAVE: Reconversión industrial, Siderurgia, Política industrial, Empresa pública.

