CAPÍTULO 19

DESARROLLO, CRISIS Y RECONVERSIÓN DE LA SIDERURGIA ESPAÑOLA A TRAVÉS DE UNA EMPRESA VIZCAÍNA. AHV (1929-1996)[1]

I. INTRODUCCIÓN

La siderurgia integral a mediados del siglo XX en España estaba situada en tres zonas, en parte debido a razones histórico-tecnológicas, en parte resultado de decisiones políticas[2]: Altos Hornos de Vizcaya (AHV) en Baracaldo y Sestao, la siderurgia asturiana privada y pública en Mieres, Avilés, Gijón… y Altos Hornos del Mediterráneo en Sagunto (Valencia). Altos Hornos de Vizcaya estaba ubicada en la margen izquierda del Nervión, cerca del mar, en Vizcaya, y era el resultado de la concentración primero financiera (1902) y más tarde técnica de tres plantas: Altos Hornos de Bilbao, constituida en 1882 tomando

[1] Publicado originalmente en *Ekonomiaz*, 54 (2003), pp. 28-51.

[2] La calidad de los minerales de Somorrostro (Vizcaya), aptos para el sistema Bessemer, y las posibilidades de traer hulla y coque por mar a bajo coste, más una vieja tradición siderúrgica, explican en buena medida la consolidación de una siderurgia integral en Vizcaya; la siderurgia asturiana se vio favorecida por la política arancelaria del gobierno respecto a la hulla nacional, y dispuso en sus proximidades de minas de carbón y de mineral de hierro, este de tipo fosforoso y por tanto no apto para los primeros convertidores de acero. Fernández de Pinedo (1988a); Bilbao y Fernández de Pinedo (1982b); Fernández de Pinedo (1983); Fernández de Pinedo (1985); Fernández de Pinedo (1987b); Fernández de Pinedo (1988c); Fernández de Pinedo (1989); Uriarte Ayo (1988); Carrión Arregui (1991); Díaz Morlán (2002); Fernández de Pinedo y Uriarte Ayo (2004).

como base la antigua Nuestra Señora del Carmen de 1855, La Vizcaya de 1882 y La Iberia de 1888, a las que en 1919 se añadió la fábrica San Francisco que había sido creada en 1882[3]. Se hallaba a escasos kilómetros de unos ricos yacimientos férricos poco fosforosos (Somorrostro), adecuados para el sistema Bessemer y en la ribera de un estuario navegable para grandes buques por el que llegaban el coque y la hulla y salía parte de los productos acabados. La siderurgia asturiana la componían la Fábrica de Mieres (1856), Moreda y Gijón S.A. y la Sociedad Anónima Metalúrgica Duro Felguera (1860)[4].

A estos dos focos siderúrgicos, el asturiano y el vizcaíno, se añadió durante la época de la Dictadura de Primo de Rivera el del Mediterráneo. Una parte de los capitales acumulados a lo largo de la Primera Guerra Mundial por el grupo naviero vizcaíno Sota-Aznar se acabaron invirtiendo en montar una siderurgia española en el Levante, que venía a reemplazar el brillante, pero al final fracasado, intento llevado a cabo en Málaga durante el siglo XIX. El lugar elegido fue Sagunto (Valencia), al borde de la costa, y puerto de embarque de minerales férricos ya antes de la Primera Guerra Mundial. Esta empresa había empezado a producir en 1923 y utilizaba minerales de los lejanos yacimientos férricos de Ojos Negros (Teruel), fundidos con carbones traídos por mar. Se pensaba que la cuenca mediterránea sería un mercado dinámico, pero ya desde sus orígenes ciertos técnicos consideraron poco rentable el proyecto. La depresión de los años treinta y la guerra civil no fueron coyunturas propicias para su desarrollo.

También durante la época de la Dictadura de Primo de Rivera Altos Hornos de Vizcaya realizó importantes inversiones y renovó sustancialmente su aparato productivo. Así, en parte, se explica que a la altura de 1929[5], en vísperas de la crisis y de la subsiguiente depresión de los años treinta, el tonelaje de lingote de acero producido en España alcanzara algo más del millón de tm, cifra que no se superó hasta 1954. De hecho, la estructura siderúrgica, el nivel tecnológico y el equilibrio productivo entre Asturias, Vizcaya y Valencia alcanzado a fines de los años veinte no se modificará de forma apreciable hasta los años cincuenta, excepto por el hecho de que, al absorber en 1940 AHV la planta de Sagunto, el grupo empresarial vizcaíno controló más de la mitad de la producción de acero en España, frente a poco más de un tercio en 1929.

---

[3] Fernández de Pinedo (1983); Fernández de Pinedo (1985); Fernández de Pinedo (1987b); Fernández de Pinedo (1989); Escudero (1998), pp. 11 y ss.

[4] Ojeda (1985), pp. 76 y ss. Estas tres empresas privadas constituyeron en 1961 una nueva siderurgia integral, UNINSA S.A. Contaban con minas de hulla próximas y con un mineral férrico por lo general con bastante fósforo y acabarán siendo absorbidas por ENSIDESA.

[5] Para la crisis y depresión de los años veinte, Hernández Andreu (1988) y (1986), así como Palafox (1980).

II. GUERRA CIVIL Y PRIMEROS AÑOS DE AUTARQUÍA

Los daños materiales de la Guerra Civil española sobre la siderurgia fueron muy reducidos y, teóricamente, las fábricas para 1940 habían recuperado la capacidad productiva previa al conflicto. Sin embargo, como se puede apreciar en el cuadro 19.1 la producción de lingote de hierro de 1929 no se superó hasta 1952 y la de acero hasta 1954, a pesar de que, en teoría, como se puede ver en el cuadro 19.3 la capacidad productiva en 1953 (1 532 370 tm de acero) resultaba superior a la de 1929 (1 235 385 tm). La fábrica de Sestao había sido bombardeada el 22 (cayeron siete bombas) y el 23 de abril (once bombas) de 1937 por los franquistas, un mes antes de que sus tropas entraran en la empresa (22 de junio de 1937). No se produjeron daños personales, pero sí materiales, aunque no parece que fueran considerables, ya que no se reseñaron. En cuanto a la flota de AHV en julio de 1937 el buque Víctor Chávarri estaba en Vigo, el Marqués de Chávarri en Cádiz, el Fernando L. de Ibarra en Pasajes, el Marqués de Urquijo descargando en Cardiff, el Conde de Zubiría, que había sido cañoneado por la «escuadra nacional», se había refugiado en Brest «con ligeras averías» y, reparado, se hallaba en Swansea, el Faustino R. San Pedro hundido por colisión y el Jaime Girona embarrancado en Santander tras sufrir una vía de agua de forma accidental. Durante el tiempo de guerra que la fábrica estuvo bajo control de la República las ventas fueron malas debido a la carestía de carbón, a la «falta de mano de obra apropiada», a la escasez de pedidos, a las dificultades de transporte y a la actuación de «la flota nacional»[6]. El conflicto no parece haber causado un deterioro significativo en la empresa, ni en su flota. Según el Consejo, las perspectivas para 1939 e inicios de 1940 eran optimistas —«nos encontramos ante un momento de gran demanda nacional de nuestros pedidos, que… presenta todas las características de continuidad favorable para nuestro desarrollo y prosperidad social»—. Pero el panorama se ensombreció a partir del último trimestre de este 1940, debido a los problemas en el abastecimiento de carbón, agravados por la puesta en marcha de las instalaciones de Sagunto, «a que tanto nos obligaban los deseos y sugerencias del Gobierno». También empezaron a manifestarse los efectos de la falta de vagones y de ferromanganeso[7].

---

[6] Archivo de Altos Hornos de Vizcaya (AHV), en la actualidad en el Archivo de la Diputación de Vizcaya, Actas Consejo de Administración de Altos Hornos de Vizcaya (ACA), libro 7, sesión 28 abril, 1937, pp. 201, 209, 211; sesión 16 julio 1937, p. 212.

[7] *Memoria impresa* AHV, sesión 14 de junio de 1940, ejercicio 1939, p. 8, y *Memoria impresa* AHV, sesión 29 mayo 1941, ejercicio 1940, pp. 6 y ss. AHV, ACA, libro 8, 30 agosto 1940, p. 112, 29 noviembre 1940, p. 121, y 26 septiembre 1941, p. 157.

Cuadro 19.1. *Producción de lingote de hierro y de acero en 1929, 1930 y en 1950/55 en España (en tm)*

Año	*Lingote hierro*	*Índice*	*Lingote acero*	*Índice*
1929	748 936	100	1 007 460	100
1930	615 583	82	928 534	92
1950	668 736	89	815 426	81
1951	654 463	87	818 790	81
1952	770 684	103	903 760	90
1953	811 010	108	896 795	89
1954	885 616	118	1 099 986	109
1955	497 383	130	1 213 115	120

Fuentes: EMME, años respectivos; *Anuarios Estadísticos de España*, años de 1950 a 1955. Estas en lingote de hierro incluyen el lingote al carbón vegetal. Carreras (1989), p. 202, ofrece para 1930 934 000 tm en vez de 928 534, incluido el hierro dulce, que es lo correcto. El mismo error se reproduce en Pan-Montojo (1993), p. 658. En 1929 y 1930 se han incluido en lingote de acero 4 000 tm de hierro dulce en cada uno de los años. Paris Eguilaz (1954), pp. 14-19, ofrece datos parecidos, pero no idénticos (1929: 771 915 tm de lingote de hierro y 1 021 685 tm de acero; 1930: 624 256 y 953 673 respectivamente; 1953: 799 719 tm de lingote de hierro). En Catalan (2003, CD-ROM con estadísticas), las cifras de producción de acero del cuadro III.3.1.1 (1928-1975) referidas a España, de la época de la autarquía hasta 1952, están ostensiblemente por debajo de la realidad y no coinciden con la suma de las cifras parciales que se ofrecen para los mismos años en el cuadro III.3.1.3 (Procesos de producción de acero, 1929-1975, tm).

Cuadro 19.2. *Origen de la electricidad consumida por la siderurgia vizcaína en 1944 (en porcentajes)*

Empresa	*Energía hidroeléctrica*	*Energía térmica*
AHV	58,58	41,42
Basconia	63,87	36,53
Echevarría S.A.	80,49	19,51

Fuente: EMME, 1944, p. 508.

A estas dificultades se irán añadiendo otras, como la «persistencia de unos precios de venta desproporcionados con aumentos experimentados en los costes de las primeras materias y sociales», la irregularidad en el abastecimiento (1942), la falta de ciertas piezas para poner en funcionamiento nuevas máquinas[8].

Estos inconvenientes daban lugar a una marcha irregular de los hornos y maquinaria, con el consiguiente bajo rendimiento medio.

[8] *Memoria impresa AHV*, sesión de 1.o junio 1943, ejercicio 1942, pp. 3 y 16, y AHV, ACA, libro 8, 28 agosto 1942, p. 206.

Paralelamente, el malestar de los desabastecidos clientes crecía, malestar recogido por la propia empresa en la Memoria correspondiente al ejercicio de 1943 —«disgusto que se observa en los medios consumidores ante la escasez de productos siderúrgicos»—[9].

A partir de 1944 se añadieron las irregularidades en el suministro de energía eléctrica, lo que obligó a la empresa a destinar una parte del carbón que recibía a producir electricidad por sus propios medios, y por esa vía a agravar su escasez de combustible sólido[10].

La causa de la carencia de energía eléctrica de 1943 se vinculaba a la sequía y al «aumento desmesurado de su demanda… desproporcionada para las posibilidades de producción de las empresas distribuidoras», que se hallarían «muy cerca del límite de su capacidad». Al año siguiente, con parecidos problemas, se atribuían a la imposibilidad durante muchos años en «acometer la construcción de nuevos saltos», al creciente aumento del consumo, al «estiaje pertinaz» y a la «insuficiencia de provisión de carbón de las centrales térmicas».

Se reconocía que «en punto a energía eléctrica, han de pasar varios años antes de que la producción de fuerza eléctrica sature el consumo industrial de la misma energía», de lo que deducía el Consejo que había que regular su empleo «restringiéndolo en ciertas épocas del año». Pero constataba que, en esa indispensable regulación, la siderurgia no estaba saliendo beneficiada. En 1944 los cortes ya empezaron en primavera y se agravaron con el estiaje. A la altura del 23 de junio la reducción fue del 50 por 100 y un grupo de empresas trabajaba los lunes, martes y miércoles y otro los jueves, viernes y sábados. Más adelante a las fábricas siderúrgicas «se les privó de energía, teniendo que valerse de sus propios medios, llegando a reducir [debido a] las restricciones de energía en la industria siderúrgica vizcaína la jornada semanal a día y medio de trabajo». Este habría sido el panorama durante el mes de septiembre y gran parte de octubre. Este «régimen excepcionalmente gravoso a que ha estado sometida la industria siderúrgica» fue «en beneficio de la industria transformadora y de la pequeña industria en general, si se advierte que ha debido de utilizar fuentes de energía de origen térmico, con precios de costo muy superiores a los que figuran en sus respectivos contratos con las sociedades hidroeléctricas durante épocas prolongadas»[11] (véase cuadro 19.2).

---

[9] *Memoria impresa AHV*, sesión de 29 mayo 1944, ejercicio de 1943, p. 10.

[10] *Memoria impresa AHV*, sesión 29 mayo 1945, ejercicio 1944, p. 12, y AHV, ACA, libro 9, sesión 25 enero 1946, pp. 95 y 96, y sesiones del 28 julio y 28 agosto 1947, pp. 182, 183 y 186.

[11] EMME, año 1944, pp. 507-8. Bernal (1994), pp. 186-9, ya señala el incremento del consumo eléctrico en los años cuarenta, la subida del número de abonados y el aumento de la energía de origen térmico. Los datos anuales de producción eléctrica nacional en este periodo indican caídas en la producción hidroeléctrica por debajo de la media del quinquenio (1941-45) en 1941 y 1945; lo mismo sucede si tenemos en cuenta toda la producción eléctrica, al margen

Cuadro 19.3. *Capacidad teórica de producción de acero en España, según sistemas en 1929 y 1953 (en tm)*

1929	*Bessemer*	*Siemens*	*Eléctrico*	*Total*
A.H. Vizcaya	288 000	144 000	7 500	439 500
A.H. Sagunto		75 000	1 500	76 500
Duro-Felguera		330 000	1 500	331 500
Resto		343 800	44 085	387 885
Total	288 000	892 800	54 585	1 235 385
1953				
A.H.Vizcaya	288 000	201 000	10 500	499 500
A.H. Sagunto		252 000		252 000
Duro-Felguera	33 000	96 000	2 100	131 100
Resto	57 000	480 600	103 170	640 770
TOTAL	378 000	1 029 600	115 770	1 523 370

Fuente: Paris Eguilaz (1954), pp. 50-3.

Solo a partir de 1948, con la llegada de carbón extranjero se regularizó el abastecimiento energético «después de muchos años de penuria», lo que repercutió positivamente, como se puede apreciar en las cifras de los años siguientes, en la producción de lingote de hierro y de acero (véase cuadro 19.4)[12].

La escasez de divisas había reducido las importaciones de coque siderúrgico, de chatarra, de ferroaleaciones, a lo que se había añadido la penuria eléctrica, sobre todo en 1945. Se llegó a tener que producir ferromanganeso, a elevados costes, en alto horno. El coque siderúrgico extranjero tuvo que ser reemplazado por el mediocre obtenido con hulla asturiana, con el consiguiente descenso en el rendimiento de los hornos altos. Pero lo más grave probablemente fue la escasez de chatarra. Como se puede apreciar en el cuadro 19.3, ya en 1929 como en 1953, excepto en el caso de AHV, la mayor parte del acero en España se ob-

---

de su origen (1941 y 1944). Sin duda las sequías debieron de tener su responsabilidad, pero los datos indican un incremento de la producción de electricidad importante durante la autarquía, resultado probablemente del uso de un potencial subempleado anteriormente y no de inversiones recientes. La media del quinquenio 1941-45 fue de 4 399,4 millones de kw/h, la del quinquenio 1946-50, 6 007,4 millones de kw/h y la del quinquenio 1951-55, 10 033,8 millones de kw/h, cantidades que probablemente estén por debajo de la realidad. La reciente tesis doctoral de Izagoñola (2004) ofrece para los años cuarenta y cincuenta una visión sustancialmente diferente del sector siderometalúrgico de la que se obtiene analizando solo la trayectoria de la siderurgia y que concuerda más con la del consumo de electricidad.

[12] «La principal característica del año 1948 fue el arribo de carbón extranjero que, aunque, en general, de mala calidad y no propio para la fabricación de coke metalúrgico, sirvió para regularizar el abastecimiento de carbón, después de muchos años de penuria, y poder disponer de algún *stock* en las fábricas». AHV, ACA, libro 10, sesión 23 febrero 1949, p. 19.

Cuadro 19.4 *Producción siderúrgica de AHV entre 1937 y 1955 (tm)*

Año	*Lingote de hierro*	*Lingote de acero*	*Laminados*
1929	415 135	452 342	324 080
…	…	…	…
1937	106 801	73 545	48 882
1938	292 103	268 545	171 904
1939	301 946	317 752	211 749
1940	440 979	383 411	264 542
1941	322 437	318 308	226 077
1942	311 405	291 897	188 153
1943	290 561	313 466	202 696
1944	301 449	311 383	190 778
1945	274 107	267 180	162 521
1946	281 991	305 610	171 003
1947	298 038	294 151	161 137
1948	291 984	279 924	149 130
1949	324 019	300 172	172 312
1950	351 494	335 704	196 287
1951	326 157	323 470	203 808
1952	388 710	366 535	223 313
1953	413 222	343 301	212 130
1954	450 768	421 435	239 998
1955	484 373	423 192	253 129

Fuente: AHV, datos extraídos de los proporcionados por las actas del Consejo de AHV y de las *Memorias impresas*.

tenía en convertidores Siemens y hornos eléctricos; unos y otros, frente a los Bessemer que consumían casi exclusivamente hierro colado, requerían ser cargados con un importante porcentaje de chatarra, que en gran medida procedía del exterior. La Segunda Guerra Mundial, la falta de divisas y la escasa capacidad generadora de hierro viejo por parte de la economía española hizo que se mantuviese el ya obsoleto sistema Bessemer y que incluso se instalara de nuevo en Nueva Montaña (Santander). Y, además, obligaron a los Siemens a trabajar en malas condiciones, con lechos de fusión con un bajo porcentaje de chatarra, de mala calidad, y con elevadas cantidades de lingote[13]. La mediocre producción siderúrgica hizo que el gobierno tuviera que limitar el montaje de edificios con vigas de hierro, primando las viviendas con es-

[13] Paris Eguilaz (1954), p. 61.

tructura en cemento armado que utilizaba redondos. Por estos motivos ciertos laminadores tuvieron que trabajar por debajo de su capacidad y otros al máximo.

Las explicaciones de un economista adicto al Régimen, Paris Eguilaz, ponían de relieve que la demanda española de bienes siderúrgicos estuvo insatisfecha durante la autarquía, pero, por esas fechas, partidario ya de la iniciativa privada, la atribuía a tres factores:

a) La política oficial de precios que no permitía mejoras ni reposición de los bienes de equipo, aunque tangencialmente reconocía que algunos empresarios pudieron obtener «a través del mercado no oficial, beneficios adicionales».

b) Las escasas divisas se dedicaron a importar materias primas y productos alimenticios o se utilizaron para instalar una planta de sulfato amónico en Sagunto y, dado que su materia prima consistía en gases de los hornos, hubo que ampliar las baterías de coque y los convertidores de la planta siderúrgica saguntina, lo que explica el notable incremento teórico de dicha fábrica recogido en el cuadro 19.3.

c) La política fiscal que no estimulaba la creación de reservas ni el autofinanciamiento.

III. LOS AÑOS CINCUENTA Y LA RUPTURA DEL OLIGOPOLIO SIDERÚRGICO

La situación habría empezado a modificarse a partir de 1951-1952 debido a la ayuda americana «de volumen muy pequeño», a las buenas cosechas de 1951 y 1952, que liberaron divisas antes dedicadas a importar alimentos, y a los cambios en las tarifas de los precios siderúrgicos que mejoraron las finanzas de las empresas[14].

Los argumentos de Paris coincidían en gran medida con los reiteradamente recogidos en las actas del Consejo de Administración de AHV[15]. Pero el mismo Consejo reconocía que, a la altura de 1952, año de la visita de Franco a la empresa, existían otras opiniones y criterios: «A consecuencia de las recientes referencias publicadas en la prensa, por la que se atribuye a la industria siderúrgica española, que nada ha hecho en estos últimos años por aumentar su producción en contraposición a lo ocurrido en otros sectores, se estimó la conveniencia de celebrar una reunión en Bilbao de los directores gerentes

[14] *Ibid.*, pp. 55 y 56.

[15] De una opinión algo semejante, Clavera *et al.* (1973), II, p. 47. Los sectores más privilegiados «por la relación real de intercambio favorable —la agricultura y las actividades substitutivas de importaciones, en el seno del sector industrial, frente al resto de las actividades industriales—».

de las fábricas asociadas a la Central Siderúrgica, por considerar si procede iniciar una campaña que permita aclarar la situación y demostrar que si no se ha logrado aumentar las producciones de las fábricas, no es porque estas no lo hayan intentado, sino por una serie de circunstancias que escapan de la esfera de acción de las Empresas». Dicha proyectada reunión tuvo lugar el 2 de junio de 1952 y acordaron elaborar una memoria a modo de «Libro Blanco de la Siderurgia Nacional» y «recabar una audiencia de la más alta jerarquía del Estado, para exponerle la labor realizada por las empresas y los proyectos que estas tienen en curso de ejecución»[16].

La actitud de los empresarios siderúrgicos en los años cuarenta y sus nuevos argumentos no debieron de convencer al régimen para cambiar de criterio. Ya a principios de 1950, en la visita que el presidente, marqués de Triano, y el director gerente de AHV realizaron al ministro de Industria y Comercio, «trataron de asuntos de vital importancia para la marcha y porvenir de la Sociedad». Fueron informados de los proyectos del Ministerio de crear otra siderurgia, la futura ENSIDESA[17], proyecto que, en pocos meses, sufrirá importantes modificaciones no favorables a los intereses oligopolísticos de las empresas siderúrgicas privadas. El objetivo de Franco-Suances a la altura de 1950 con el proyecto de montar una acería pública fue romper con el «oligopolio acerero privado, construido tras el parapeto de la protección arancelaria», merced a la intervención del Estado[18]. Para Paris Eguilaz, por el contrario, «la empresa estatal no ha de pretender obtener siempre beneficios ni luchar en el mercado interior con las privadas, porque no es esa su misión, ya que si así lo hiciera podría provocar rápidamente la paralización y ruina de la siderurgia privada». Cuando escribía Paris Eguilaz, la fábrica que él llamaba «Empresa Nacional Siderúrgica» estaba montándose en Avilés, y ofrece unos datos, en general, poco o nada tenidos en cuenta. Según él, dicha empresa «se planteó en un principio para utilizar principalmente minerales de baja calidad» de la zona, que eran poco usados por la siderurgia privada. «En el primitivo proyecto se pensaba utilizar por la empresa del Estado hasta un 75 por 100 de minerales de esta clase, pero posteriormente se ha variado la orientación», la capacidad total y el tipo de productos «pues se pensó al principio en la producción del lingote necesario para su propio consumo… y en general [obtener] productos que no interfirieran con los de la industria privada. El *blooming* adquirido, así como el *steckel* para chapa hacen pensar en un cambio de la

[16] AHV, ACA, libro 10, sesión 5 junio 1952, p. 227. Pudiera ser que el libro de Paris estuviera dentro de esa «campaña».

[17] AHV, ACA, libro 10, sesión 23 de febrero de 1950, pp. 75 y 76.

[18] Schwartz y González (1978), p. 70. Es muy probable que Merello, excelente conocedor de los empresarios siderúrgicos y de sus estrategias oligopolísticas participara de las mismas ideas.

primitiva orientación, transformando… una instalación siderúrgica oficial sobre la base fundamental de consumo de una gran proporción de minerales pobres… en una gran factoría que… fabricará unos tipos de productos en gran parte análogos a los de la industria siderúrgica privada»[19]. ¿Fue la respuesta final del Régimen a las reticencias de las empresas privadas a participar en el proyecto?

Entre 1950 y 1957, de la mano del Instituto Nacional de Industria (INI), el Estado construyó en Avilés la Empresa Nacional Siderúrgica S.A., ENSIDESA, ante la incapacidad de la siderurgia privada para abastecer el mercado interior.

Sin duda, las inversiones realizadas por AHV en los años cincuenta no son ajenas al surgimiento de una siderurgia pública en Asturias, ni al fuerte crecimiento económico que se produce en España a partir de 1950, ni a unos tímidos aires liberalizadores del mercado interior. El primero de julio de 1952 se suspendieron «los programas de servicios que hasta ahora venía formulando la DOEIS» y «las propias fábricas, por iniciativa y responsabilidad han de preparar sus programas de trabajo con vistas a la cumplimentación de los servicios preferentes que por los organismos oficiales se consideren como tales, completando este servicio, en cuanto sea posible, con los de los pedidos normales que no gocen de aquel carácter preferente»[20].

Los proyectos que en 1952 AHV había expuesto al gobierno se fueron materializando: construcción de dos altos hornos de 600 tm (1955-1958 y 1955-1959)[21], un tren *blooming slabbing* (1956-1960) y, en Basauri, en colaboración con la Sociedad Basconia, un laminador de chapa fina en frío (1956-1959). Tras el plan de Estabilización y antes del I Plan de Desarrollo (1964-1967) se empezó a montar una acería LD («convertidores ciegos con soplado de oxígeno») (1960-1963) para completar el aprovechamiento de la capacidad del *blooming slabbing.* El tren de laminación en frío instalado en Basauri empezó a producir en 1960, pero hasta 1966 con bobinas importadas de chapa laminadas en caliente. Este proceso inversor se completó con un tren continuo de palanquilla (1959-1962) y con un laminador de redondos en rollos (1960-1964), junto con mejoras de menor entidad, como un horno eléctrico de 50 tm (1958-1959). Pero todas esas inversiones acabaron resultando insuficientes.

Después de la II Guerra Mundial, Europa occidental atravesó una larga etapa de crecimiento económico que tocó techo hacia 1974.

---

[19] Paris Eguilaz (1954), pp. 83 y 84.

[20] AHV, ACA, libro 10, sesión 3 julio 1952, p. 231. La DOEIS era la Delegación Oficial del Estado en la Industria Siderúrgica, un típico instrumento de intervención de la época más dura de la autarquía.

[21] La primera fecha (1955) es cuando se plantea realizar la inversión y la segunda (1958), cuando esta empieza a producir.

La economía española debido al régimen político imperante y a la política económica que este adoptó (la autarquía) se incorporó con retraso a esta fase alcista. Entre 1951 y 1957 la economía española fue lentamente abandonando los presupuestos autárquicos, y sobre todo fue a partir del llamado Plan de Estabilización (y de liberalización) de 1959[22] cuando se fue abriendo al exterior, con el lastre de un aparato productivo muy obsoleto, y protegida tras fuertes medidas arancelarias.

Para modernizarse y abastecer un mercado interior que les estaba reservado, el régimen político y las fuerzas económicas que lo sustentaban recurrieron a la ayuda exterior (financiera y técnica, sobre todo de los Estados Unidos), al ahorro forzoso a que daba lugar la inflación, a la inversión pública y privada española.

Mercado interior reservado a la industria nacional, recurso frecuente al mecanismo inflación-devaluación, importantes ayudas financieras públicas, tecnología extranjera y mano de obra barata gracias a la prohibición de los sindicatos de clase fueron los pilares sobre los que se sustentó la mejora de la economía española. La siderurgia española privada se acabó ajustando a este modelo: asistencia de los poderes públicos con medidas legislativas favorables que trataban de abrir la economía española al mercado exterior sin causar graves traumas y créditos a veces con intereses negativos, préstamos e inversiones foráneas, ahorro nacional y mano de obra barata[23]

IV. INICIOS DE LA APERTURA AL EXTERIOR, PLANES DE DESARROLLO Y LA *UNITED STATES STEEL CO.*

El Plan de Estabilización de 1959 y el inicio de una política exterior aperturista a pesar de estar sujeta a elevados derechos arancelarios afectó a los productos siderúrgicos desde 1961 y 1962. Para hacer frente a una inicialmente tímida competencia externa Altos Hornos de Vizcaya trató de limitar el alcance de las medidas liberalizadoras, lo que parcialmente y con la ayuda de otras plantas siderúrgicas logró gracias al decreto de 31 de enero de 1963 que estableció «unos derechos arancelarios suplementarios». Pero finalmente tuvo que recurrir para mejorar su competitividad a la colaboración financiera y técnica de una importante empresa estadounidense, la *United States Steel Co.*, que a partir de 1964 suscribió una parte del capital de Altos Hornos de Vizcaya y se

[22] En el terreno del comercio exterior se inició un régimen de libertad multilateral y se estableció una «lista de mercancías inmediatamente liberalizadas» y una nueva paridad de la peseta de acuerdo con el FMI con un cambio realista de 62 pesetas por dólar. Sardà Dexeus (1987), p. 339.

[23] Altos Hornos de Vizcaya (1961), p. 16. La mano de obra barata era calificada de «la inteligente y leal colaboración de su personal».

comprometió a prestar asistencia técnica. El acuerdo con la empresa norteamericana no se puede desligar de la participación de Altos Hornos de Vizcaya en «el Programa Siderúrgico Nacional por medio de la Acción Concertada convenida con el Gobierno dentro del Ejercicio de 1965», enmarcada dentro de la primera fase del I Plan de Desarrollo (1964-67). Para la empresa española este acuerdo significaba encauzar «adecuadamente importantes problemas de orden financiero con soluciones a largo plazo»[24]. El acta del concierto firmado con la Administración se tradujo «en importantes aportaciones crediticias oficiales con satisfactorias condiciones fiscales y financieras». Al mismo tiempo se firmaron «favorables acuerdos con la banca privada y otros establecimientos de crédito» para consolidar los créditos a corto plazo[25]. De hecho, estos acuerdos, tanto los firmados con la Administración como con la banca española habían sido exigencias de la *United States Steel Co*. En la sesión del Consejo de Administración de AHV de 29 de abril de 1964 el presidente planteó los problemas que tenía la empresa: 1.º: una deuda bancaria a corto plazo que se aproximaba a los 4 500 millones de pts.; 2.º: proyectos imprescindibles de modernización; 3.º: falta de beneficios derivados del desequilibrio entre precios de coste y precios de venta y, finalmente, 4.º: que en las conversaciones que se estaban manteniendo con la *United States Steel Co.,* esta consideraba indispensable la solución de los dos primeros problemas, la deuda a corto plazo y la modernización, para concluir el acuerdo. Respecto al primer problema, la colaboración de los tres bancos españoles que trabajaban con AHV, —Banco de Bilbao, de Vizcaya y Urquijo— con el Ministerio de Hacienda y con el Instituto de Crédito a Medio y Largo Plazo permitió hallar la fórmula adecuada —hay que suponer que adecuada para la empresa— para consolidar toda la deuda, en una primera fase a cargo de los bancos y a partir de ahí a través de la transformación de la deuda estabilizada en obligaciones. Durante cuatro años la deuda consolidada devengaría un interés del 5,6 por 100, pero que no se pagaría, luego, esos intereses se transformarían en bonos convertibles en acciones. Respecto al segundo problema, la inversión complementaria prevista ascendía a unos 4 200 millones que, según fórmula propuesta por el Ministerio de Hacienda, se obtendrían a través del Instituto de Crédito a Medio y Largo Plazo, a un interés del 6,5 por 100, pero durante cuatro años no se pagarían intereses ni se amortizaría el capital, a lo largo de los siguientes diez años se abonaría el interés del 6,5 por 100 y el último año, el decimoquinto, se pagarían los intereses correspondientes a los cuatro primeros años «todo ello representa un interés medio del dinero del 5,4 por 100». De los 4 200 millones, la Administración entregaría 1 000 al año y la amortización se iniciaría al quinto año, junto con los intereses devengados desde dicho quinto año. Los intereses que se pagarían el decimoquinto año tuvieron

[24] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1964, pp. 3-4.
[25] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1965, p. 3.

el carácter de simples. En sesión de 14 de mayo de 1964 la solución dada a los dos citados problemas se consideró haberse realizado «en muy ventajosas condiciones» para la empresa[26], máxime teniendo en cuenta la tasa de inflación de la economía española.

Previamente, y en cumplimiento del acuerdo de la Junta General Extraordinaria de 27 de junio de 1964, el capital de AHV se elevó de 2 907 200 000 pts. a 4 447 227 000 pts. mediante una emisión a la par de 3 080 054 acciones de 500 pts. y se emitieron un millón de obligaciones hipotecarias al portador de 1 000 pts. nominales al tipo del 100 por 100 y con un interés anual del 6,325 por 100[27]. Este esquema —ayuda financiera y técnica exterior, generosas ayudas estatales, préstamos de la banca privada española a corto plazo y emisión de acciones y obligaciones— se repetirá posteriormente, cada vez que la empresa tenga que abordar fuertes inversiones.

Con esta inyección de capital y la ayuda técnica se reiniciaron las inversiones. La acería LD se empezó a ampliar en 1966 sustituyendo dos convertidores de 36 tm por otros dos de 70 tm y añadiendo un tercero de semejante capacidad para lograr una producción de 1 360 000 tm. Esta mayor capacidad implicó altos hornos más eficientes y hubo que comenzar la construcción de uno nuevo, el llamado 2A en Sestao (1965-67), próximo a la acería LD, «el mayor de España, de 9,5 m. de diámetro en el crisol», con una capacidad de casi 3 000 tm/día. De su montaje se encargó «un consorcio de firmas inglesas». A su vez, la mayor producción de acero LD exigió, hacia adelante, la mejora de los laminadores: el tren de bandas en caliente (1963-66) de Ansio para producir bobinas destinadas al tren de chapa en frío y el tren de redondos de Sestao se perfeccionaban con la compra de «nuevas bobinadoras Garrett» y otras mejoras con vistas a producir «redondos de mayor tamaño» y pasar de 15 mm a 27 mm de diámetro como máximo[28].

La técnica de obtención de acero inyectando oxígeno era considerada por AHV como «una verdadera revolución en siderurgia, semejante a la que en su día supuso el invento Bessemer». Altos Hornos de Vizcaya habría sido la octava firma del mundo en conseguir una patente para utilizar ese proceso, que tenía la ventaja de ser el adecuado «para la fabricación de chapa laminada en bandas»[29].

---

[26] AHV, ACA, libro 13, fols. 163v-165 y 167.

[27] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1964, p. 10, y ejercicio 1966, p. 14. Buena parte de estas inversiones contaron «con las facilidades y ventajas» otorgadas por el Estado «a través de la primera fase del Plan de Desarrollo», con un préstamo en dólares del Export-Import Bank y con la asistencia técnica de la empresa estadounidense McKee y, obviamente, del nuevo socio de AHV, la *United States Steel Co*.

[28] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1966, p. 14.

[29] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1956, p. 12.

El desfase entre demanda interna (muy dinámica) y proceso de modernización (lento) de la planta obligó a AHV a importar ciertos productos siderúrgicos y en concreto laminados planos (bobinas para laminación en frío), semiproductos redondos y *fermachine*, pero al mismo tiempo la empresa experimentaba la competencia resultante del proceso de liberalización por parte sobre todo de la siderurgia de la CECA, a la que acusaba de practicar el *dumping* en los años 1964 y 1965[30].

A medida que la acería LD fue incrementando su producción (en 1965 el 42 por 100 del acero de AHV procedía de dicha acería), los viejos sistemas se fueron abandonando, como fue el caso de los hornos Siemens de Sestao[31].

La reforma no afectó solo al proceso tecnológico, sino también y con el asesoramiento de la *United States Steel Co.*, a la administración, especializando las funciones ejecutivas, administrativas y financieras y creando una nueva organización de las diferentes direcciones[32]. La nueva dirección comercial se basó en el «contacto continuo» con el cliente «para tratar de resolver sus necesidades» y para ello se crearon, en una primera etapa, cinco delegaciones regionales (Bilbao, Barcelona, Valencia, Madrid y Sevilla) y luego dos más, en Zaragoza y Vigo (1967) y al año siguiente en Málaga y Valladolid. En ese año de 1968, el departamento de programación para dar mayor eficacia al servicio a los clientes pasó a la dirección comercial[33]. Sin embargo, en 1966 todavía el 80 por 100 de las ventas de la empresa se canalizaban a través de los llamados almacenistas[34].

El cambio tecnológico operado se puede apreciar en el cuadro 19.5 a través de la sustitución de los aceros Bessemer por los obtenidos en la acería LD y en el cuadro 19.6, en el que se aprecia la progresión de los laminados en frío, vinculada a la nueva demanda de chapa por parte de la industria automovilística.

CUADRO 19.5. *Cambio en los sistemas de producción de acero (tm)*

Sistema	*1966*	*1967*	*1979-81*
Bessemer	222 039	171 186	…
Horno eléctrico	104 796	103 698	99 025
LD	413 816	400 242	1 174 910
TOTAL	740 651	675 126	1 273 934

Fuentes: Memoria impresa AHV, ejercicios de 1966, p. 13, 1967, 1979, 1980, p. 12, y 1981, p. 17.

[30] *Memoria impresa* AHV, ejercicio 1965, pp. 5-6.
[31] *Ibid.*, p. 4.
[32] *Ibid.*, p. 8.
[33] *Ibid.*, p. 8, ejercicio 1966, pp. 10-1, y ejercicio 1968.
[34] *Memoria impresa* AHV, ejercicio 1966, p. 9. MARTÍNEZ RUIZ (1998)

CUADRO 19.6. *Producción de laminados en caliente y en frío de AHV en sus plantas de Vizcaya y de Sagunto (miles tm de acero equivalente)*

Año	*Laminado caliente*	*Laminado frío*	*Año*	*Laminado caliente*	*Laminado frío*
1969	1 572	392	1976	2 160	1 123
1970	2 019	440	1977	2 405	1 112
1971	2 108	463	1978	2 118	1 223
1972	2 149	543	1979	2 020	1 067
1973	1 897	600	1980	1 731	1 086
1974	2 292	647	1981	1 892	1 030
1975	2 066	1 044	…	…	…

Fuentes: *Memoria impresa AHV,* ejercicios de los años respectivos.

No obstante las mejoras llevadas a cabo en estos años, la siderurgia española no logró abastecer la demanda interna hasta 1971, como se puede apreciar en el cuadro 19.7, sobrepasándola ampliamente con posterioridad.

CUADRO 19.7. *Producción, consumo aparente, importación, exportación y stocks de acero en España (miles de tm)*

Año	*Acero*	*Exportación*	*Importación*	*Consumo aparente*	*Consumo kg./hab.*	*Stocks a fin año*
1966	3 827	…	2 253	6 200	…	…
1969	5 982	165	2 268	8 513	…	760
1970	7 394	330	2 535	8 544	…	1 970
1971	8 025	1 186	1 157	7 862	…	2 310
1972	9 530	1 852	1 528	9 550	…	2 302
1973	10 808	2 204	1 461	10 943	…	1 778
1974	11 476	1 068	1 606	11 780	334	2 356
1975	11 098	2 050	2 370	10 010	281	4 040
1976	10 980	3 230	3 290	10 040	279	?
1977	11 170	3 520	1 450	10 120	278	?
1978	11 340	5 450	1 010	8 440	227	?
1979	12 250	5 570	1 380	7 990	213	?
1980	12 670	5 930	1 680	8 670	228	?
1981*	12 890	6 200	1 520	8 700	229	?

Nota: * Estimación.

Fuentes: Memoria impresa AHV, ejercicio de 1966 (además, 120 000 tm de relaminados), ejercicio de 1981, p. 12 para 1974 a 1981, ejercicio 1976, p. 12 para 1972 y 1973, ejercicio 1974, p. 10 para 1970 a 1974 y ejercicio 1973, p. 8 para 1969 a 1973. Existen ciertas pequeñas diferencias entre los datos proporcionados por algunas Memorias para la misma fecha, así para 1973, 1974 y 1975.

Esta larga fase que se había apoyado en las nuevas características del crecimiento económico español alcanzó su cénit en 1974. Aunque con retraso, España empezó a entrar en la sociedad de consumo, incrementando su demanda de electrodomésticos (línea blanca), radios y TV (línea marrón), coches, viviendas… El ferrocarril cedió paso al automóvil. Este nuevo tipo de productos modificó la demanda que se dirigía a la industria siderúrgica, primando los productos planos, laminados en frío y redondos, frente a los perfiles angulares. Según AHV en 1975 el 56 por 100 de la demanda española de acero procedía del sector de la construcción (un 35 por 100), del sector de automoción (un 11 por 100) y del naval (un 10 por 100)[35]. En el caso de la construcción, la demanda era exclusivamente interior, pero los otros dos sectores tenían una faceta exportadora nada desdeñable. El establecimiento de algunas multinacionales —Renault, Chrysler, Ford…— en España se basó en la existencia de una cualificada mano de obra barata y en las posibilidades de exportar, además de un mercado interno en desarrollo. En el gráfico 19.1 se puede apreciar un cierto paralelismo entre la obtención de acero y la producción de buques, a través de las toneladas de registro bruto (TRB), de cemento —indicativo indirecto de la trayectoria del sector de la construcción— y, sobre todo, de automóviles.

El optimismo gubernamental y privado era tan notable que el Decreto 1581/1971, «Sometía a concurso público entre la iniciativa privada la construcción y explotación de la IV Planta Siderúrgica integral» en Sagunto (Valencia). Se pensaba producir seis millones de toneladas de acero «orientadas hacia la obtención de productos planos y de productividad de nivel internacional». El 18 de febrero de 1972 el Consejo de Ministros adjudicó a AHM el concurso «para la construcción y explotación de la nueva siderurgia integral». Entre los socios de la nueva sociedad figuraba AHV, S.A. con un 46,2 por 100 y la *United States Steel Co.* con un 15 por 100 y muy por detrás una serie de bancos y cajas de ahorro españoles[36]. La nueva planta utilizaría como materias primas chatarra y arrabio, dispondría de convertidores LD de oxígeno, de colada continua, un tren de bandas en caliente, otro de bandas en frío y de una sección para hojalata y galvanizado[37].

En 1973 para la dirección de AHV el futuro aparecía prometedor («las consecuencias de esta fortísima demanda se ven claramente en el empleo de las capacidades de producción siderúrgica a sus límites máximos en casi todos los países»), aunque ya señalaba «la crisis de la energía que se ha iniciado en el último cuatrimestre del año

[35] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1975, p. 8.
[36] *Ibid.*, ejercicio 1971, p. 18.
[37] *Ibid.*, p. 19.

1973», los conflictos en Oriente Medio y un proceso inflacionista[38]. Al año siguiente aún se consideraba que la capacidad de producción española de acero era insuficiente «para satisfacer la demanda existente y la prevista» y se acordó poner en marcha una ampliación de la Acería LD de la fábrica de Sagunto, para producir un millón de toneladas anuales[39].

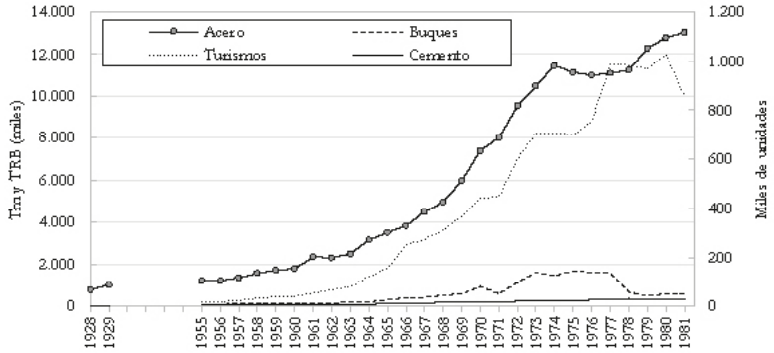


GRÁFICO 19.1. *Producción de acero, cemento, automóviles y buques en España 1928-1981*

Fuente: CARRERAS (1989), cuadros 5.17, 5.18 y 5.19. Cemento y acero en 000 t., buques en 000 TRB y turismos en miles de unidades.

V. DEL INICIO DE LA CRISIS A LA RECONVERSIÓN

Buena parte de los elevados beneficios obtenidos a principios de los años setenta se dedicaron a la compra en 1973 de Laminaciones Lesaca, fábrica ubicada en Navarra, y a invertir en empresas no estrictamente siderúrgicas, pero cuya demanda de bienes siderometalúrgicos o de materias primas podía resultar interesante para AHV. Una parte del endeudamiento en que incurrió la sociedad fue en moneda extranjera y por tanto el costo de sus intereses y de la amortización demasiado dependientes de la tasa de inflación y de las posibles devaluaciones españolas, elementos nada positivos en el futuro.

[38] *Ibid.*, ejercicio 1973, p. 6, y presentación de la Memoria a cargo del presidente a los accionistas, Juan Miguel Villar Mir.

[39] *Ibid.*, ejercicio 1974, p. 39.

A escala internacional, las restricciones crediticias adoptadas para frenar la inflación empezaron a repercutir con rapidez en la demanda de automóviles, electrodomésticos y en la construcción, de ahí las dificultades en la venta de los productos planos, como la chapa laminada en frío, materia prima fundamental en la industria del motor. Por contra, y resultado de la subida del precio del petróleo, los laminados planos destinados a fabricar tubos para conducción de líquidos y gases palió en parte la caída de otro tipo de bienes como las chapas destinadas a construir grandes petroleros. Por otro lado, de momento, y dadas las características de la industria naval, con pedidos anticipados varios años, esta mantuvo su demanda, así como la ferroviaria[40]. En España, la recesión, con un cierto retraso respecto al resto de Europa occidental, también se notó en la cartera de pedidos «de los bienes de consumo e intermedios: automóviles, electrodomésticos y textiles» que fueron las industrias que sufrieron en primer lugar el impacto de la crisis. Sin embargo «los bienes de inversión con periodo de maduración más largo —industria naval, maquinaria y otros— han mantenido unas perspectivas de desarrollo favorables y, junto con la construcción y obras públicas[41], serán pilares sobre los que puede apoyarse la recuperación económica»[42].

Los hechos desmintieron esta visión moderadamente optimista. En 1976 en España la deuda del Estado con las empresas constructoras, los conflictos laborales en el sector, y la política monetaria restrictiva redujo la demanda de redondos y estructurales. La crisis naval, a pesar del concurso para «la construcción de un millón de toneladas de registro bruto destinado a reposición de la marina mercante nacional, declarada de interés preferente»[43], a falta de una financiación adecuada, reducía la demanda de chapa gruesa y perfiles, como claramente se aprecia en el gráfico número 19.1 (buques). Algo parecido le sucedía al resto de los sectores (maquinaria, bienes de equipo…). Solo el sector del automóvil, gracias a unas exportaciones importantes —180 000 vehículos— tiraba de los laminados en frío y de la trefilería. Las medidas proteccionistas adoptadas por ciertos países, las exportaciones japonesas a la CEE y el control interior de precios en la CEE a través de la creación del EUROFER «como asociación de productores que pretende limitar la competencia a unas determinadas cuotas de producción y por encima de ciertos precios límites» no ayudaba, a lo que se añadía la conflictividad laboral en AHV y otras empresas[44]. La muerte del Dictador (fines de 1975)

---

[40] *Ibid.*, p. 8.

[41] Esta idea habría justificado las inversiones en OBRASCON, empresa de construcción y obras públicas.

[42] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1974, p. 10.

[43] Véase Valdaliso (1993) y (1994).

[44] *Memoria impresa AHV*, ejercicio 1976, pp. 12, 10 y 14.

estableció nuevas reglas del juego en un momento económico poco propicio: inflación, déficit de la balanza de pagos, atonía inversora, lucha obrera por elevar sus salarios y paro. Los Pactos de la Moncloa (1977) limitaron las subidas salariales y disminuyeron el crecimiento de la masa monetaria a través de la reducción del crédito privado y del gasto público. La devaluación, casi un 25 por 100 con respecto a la mayoría de las monedas, dio un respiro a las exportaciones y frenó las importaciones, pero encareció el coste de los créditos contraídos en moneda extranjera. AHV vio incrementarse su deuda a largo plazo en 1 125 millones «por aplicación de las nuevas paridades monetarias consecuentes a la devaluación de julio»[45].

En este contexto, la IV planta siderúrgica integral se convirtió en una pesadilla. En julio y agosto de 1978 se acordó con la Administración traspasar Altos Hornos del Mediterráneo al sector público, en concreto al Instituto Nacional de Industria, en un 100 por 100, y «se habilitaron las fuentes de financiación precisas para resolver problemas de tesorería a corto plazo de Altos Hornos de Vizcaya». Para ello se promulgó la ley 60/78, de 23 de diciembre de 1978, de «Medidas urgentes en apoyo del sector siderúrgico» que se pusieron en práctica en el primer trimestre de 1979. Sin embargo, la dirección de AHV señalaba que la adopción de esas medidas «no es en absoluto suficiente para garantizar la supervivencia de Altos Hornos de Vizcaya en el sector privado, pero sí facilita un margen de tiempo, durante el cual debe instrumentarse la solución definitiva»[46]. En 1978 las cargas financieras de AHV alcanzaban los 8 609 millones de pesetas, el 56 por 100 de las cargas estructurales. «El desmesurado volumen de las cargas financieras —el 17 por 100 de la facturación— es consecuencia directa de la angustiosa situación financiera de AHV, en continuo y progresivo deterioro; al hallarse en la imposibilidad de hacer frente a sus compromisos, se añaden a los normales costes de un pasivo creciente los recargos y multas por no satisfacer sus débitos a la Seguridad Social y a la Hacienda Pública y los intereses correspondientes a los pagos vencidos y no satisfechos a los acreedores». Las pérdidas de explotación que habían alcanzado los 4 714 millones en 1978 subieron en 1979 a 7 935[47].

La salida a esta crisis se plasmó en el Real Decreto de 8 de mayo de 1981 (*BOE* 20 mayo 1981) sobre «medidas de reconversión de la siderurgia integral». El Real Decreto recogía los acuerdos con la banca privada de 4 de mayo de 1981 y con las centrales sindicales de 6 de mayo del mismo año y señalaba cuatro objetivos:

---

[45] *Ibid.*, ejercicio 1977, pp. 12 y 29.
[46] *Ibid.,* ejercicio 1978, pp. 4-5.
[47] *Ibid.*, ejercicio 1979, p. 20.

— Saneamiento financiero.

— Reducción de la proporción de los costes salariales sobre la facturación a niveles europeos.

— Programas para reducir los costes unitarios de explotación y mejorar los rendimientos.

— Establecimiento de una política comercial parecida a la de la CECA[48].

Las medidas prácticas que se arbitraron se pueden concretar en cuatro apartados:

a) Medidas financieras para hacer frente a las deudas e intentar modernizar el aparato productivo. En el caso de Altos Hornos de Vizcaya el aporte de recursos correría a cargo de la iniciativa privada y del Estado, aquí a través de créditos y avales y del aplazamiento de las deudas con la Hacienda y la Seguridad Social. De un total de 275 427 millones de pesetas de ayudas públicas ofrecidas a la siderurgia integral española, AHV obtuvo entre 1981 y 1985 34 000 millones en avales, 15 400 millones en nuevos créditos y consolidación de los anteriores a bajo interés y 23 107 millones por aplazamiento de las deudas con la Seguridad Social y con el Ministerio de Hacienda. Estas sumas representaban aproximadamente el 26 por 100 de ese total recibido por la siderurgia integral, pública y privada, por parte del Estado[49].

b) Los acuerdos entre empresas establecían una producción máxima de acero, la distribución por productos y fábricas, con cifras máximas por planta y la coordinación de las importaciones y exportaciones siderúrgicas. La propuesta del gobierno, del verano de 1981, fue rectificada por las propias firmas en otoño. Este último acuerdo llegaba hasta 1985 y solo podía tener aplicación práctica mientras España estuviera fuera del Mercado Común. En el reparto de la producción máxima de acero ENSIDESA alcanzaba una cuota del 70 por 100, Altos Hornos de Vizcaya el 21 por 100 y Altos Hornos del Mediterráneo el 9 por 100[50].

c) Cierre de instalaciones deficitarias y modernización de las demás. El gobierno socialista optó por cerrar la vieja cabecera de Altos Hornos del Mediterráneo en Sagunto y potenciar ENSIDESA en su planta de Avilés y AHV con nuevas acerías y coladas continuas. En 1986 la empresa vizcaína había terminado esta fase de modernización que había afectado a las baterías de coque y alto horno de Sestao y sobre todo a la instalación de una nueva acería LD con colada continua y la mejora del tren de bandas en caliente.

---

[48] *Ibid.*, ejercicio 1980, pp. 30 y ss.

[49] Navarro Arancegui (1989), pp. 42, 44 y 45.

[50] *Ibid.*, pp. 54-5

d) Medidas laborales, vinculadas a reducir las plantillas, sin costes sociales traumáticos, recurriendo a prejubilaciones en condiciones favorables para los afectados.

Estas decisiones fueron claramente insuficientes y al año de la entrada de España en la Comunidad Europea (1986) fue necesario abordar una segunda reconversión, solo que ahora bajo condiciones necesariamente pactadas con los socios comunitarios y en buena medida siguiendo las líneas apuntadas por el informe McKINSEY, muy desfavorable para AHV. La inyección de dinero público implicó la presencia en el consejo de Administración de la empresa de miembros nombrados por el gobierno y la salida del principal accionista *United States Steel Co.,* que al no aportar nuevas inversiones no podía beneficiarse, sin asumir riesgos, de las nuevas ayudas oficiales. En el acuerdo, sus acciones fueron transformadas en obligaciones, con una importante reducción[51].

Sin embargo, estas medidas no evitaron que AHV pasara al sector público y que posteriormente tuviera que efectuar una reconversión radical. Esta consistió básicamente en el cierre de las instalaciones de cabecera (hornos de coque, altos hornos…) y del tren de bandas en caliente de Ansio y su sustitución por una miniacería, inaugurada en 1996. En abril de 1992 el Gobierno español presentó en Bruselas el Plan de Competitividad para ENSIDESA y para Altos Hornos de Vizcaya, en el que figuraba la instalación en Sestao de una acería compacta. En mayo de 1994 se opta por la tecnología de Schloemann Siemag S.A. y en agosto de ese mismo año se constituye la empresa Acería Compacta de Bizkaia, con un capital inicial de 9 500 millones de pesetas, cuyo 40 por 100 corresponde a la CSI y al fondo SOCADE. En abril de 1995 se amplía el capital a 17 500 millones de pts. y al año siguiente se obtiene un crédito de 36 000 de varios bancos, entre ellos del Banco Bilbao-Vizcaya y del Chemical Bank. En julio de 1996 tiene lugar la primera colada de acero, en septiembre empieza a funcionar el segundo horno de fusión y en octubre se obtiene la primera bobina laminada en caliente. El capital social está en un 30 por 100 en manos de CSI, un 10 por 100 en el fondo SOCADE, diversos bancos y cajas de ahorros (BBK, BBV, BCH, BEX, Urquijo…) controlan un 38 por 100 y el resto se reparte entre varias empresas vinculadas al sector siderometalúrgico.

La capacidad de producción es de 910 000 tm al año, y el grosor medio de la chapa final 1,50 mm. Se trata por tanto de una miniacería muy alejada de la capacidad de la Nucor Steel (USA) (5 300 000 tm) o de la Hanbo Steel (2 000 000 tm) y cercana a la Hylsa mexicana (900 000 tm), a la Gallatin Steel USA (1 000 000 tm) o a la India Nippon Denro (1 200 000 tm) y, aunque se halla entre las que fabrican

[51] *Ibid.*, p. 149.

chapa más delgada, su grosor está por encima del de la Steel Dynamics de Estados Unidos[52].

Los partidarios de esta solución han destacado sobre todo las ventajas frente a las fábricas integrales, que se concretan en lo reducido de los costes de explotación y en la baja inversión inicial con respecto a las acerías tradicionales. Los bajos costes están vinculados a la reducida mano de obra que necesitan y a la rebaja del consumo de energía básicamente. La miniacería emplea unas diez veces menos operarios, para la misma producción, que la acería que ha sustituido, lo que además de significar un ahorro le proporciona una gran resistencia en las fases recesivas de los ciclos económicos. El consumo de energía, además energía no polucionante, disminuye sustancialmente al permitir colar *slabs* de un grosor próximo a la banda final y todo ello en una sola planta, al unir los dos procesos de colada y laminado, reduciendo los gastos de recalentamiento y adelgazamiento. El costo de su montaje —en el caso de la Acería Compacta Bizkaia, el contrato de ejecución firmado por SMS, Cosim y Técnicas Reunidas se elevó a 44 300 millones de pesetas— es muy inferior al de una acería tradicional y las necesidades de suelo substancialmente menores, elemento importante en zonas de elevada densidad demográfica, como es el caso de la margen izquierda del Nervión. La miniacería cabe en una nave de unos 350 metros de longitud, frente a los tres kilómetros que ocupaban las viejas instalaciones de AHV; además, al no requerir ni carbón ni mineral, los espacios dedicados a almacenes y a la descarga son mucho más reducidos. Entre sus inconvenientes o limitaciones está su gran dependencia de la chatarra, del precio de esta y de su calidad (excelente y homogénea la procedente de desguaces de buques, pero el proceso de amarre y despiece de los grandes petroleros ya pasó) y el hecho de que produce una chapa no apta para el laminado en frío, materia prima demandada por la industria del motor. Esta no solo es una gran solicitante de productos planos siderúrgicos, sino que buena parte de los adelantos tecnológicos operados en la siderometalurgia se generan en las exigencias de la industria automovilística y la falta de conexión con esta no es un factor positivo para el avance técnico.

---

[52] La acería compacta consta de una cabecera compuesta por dos hornos de fusión eléctricos de corriente continua, cada uno de 150 tm de capacidad, cargados con chatarra, y dos equipos de afino en cuchara de 132 tm cada uno. Tras estas instalaciones se halla la colada continua que puede producir planchones de 53 mm y de una longitud máxima de 50 m. Los planchones atraviesan un horno-túnel de estabilización, con capacidad para tres *slabs*, en el que, gracias a quemadores de gas, se alcanza la temperatura de laminación (1 100o). El laminador consta de seis cajas con un sistema de corte de tijera hidráulica y descascarillador por agua a alta presión. La construcción y puesta en marcha de los hornos y equipo de afino la ha llevado a cabo la firma Kvaerner Cosim. La tecnología de la colada continua es la de Scholoemann Siemag S.A. de Dusseldorf (SMS), que es quien ha suministrado la instalación completa. El horno-túnel lo ha fabricado la sociedad LOI-Essem, subcontratada por SMS, mientras que el laminador fue adjudicado por SMS a Babcock Wilcox Española, ubicada en Vizcaya. *Empresa xxi*, 1, 1996.

VI. CONCLUSIONES

La siderurgia integral española, antes de la crisis, estaba compuesta por tres plantas, dos ubicadas en el norte y otra en la costa mediterránea. ENSIDESA, resultado de una inversión pública y de la absorción por el Instituto Nacional de Industria de la vieja siderurgia privada asturiana, era una empresa estatal. Por contra, Altos Hornos de Vizcaya y Altos Hornos del Mediterráneo estaban en manos del sector privado. En el caso español, la recesión económica internacional, que afectó negativamente a la mayoría de las siderurgias europeas, se vio agravada por su menor competitividad y por el proceso de desarme arancelario, vinculado a la entrada de España en la CEE, que además implicaba aceptar los acuerdos de esta con terceros países, emergentes productores de acero. En las tres siderurgias integrales, bien merced a inversiones directas, bien a través de préstamos en condiciones muy favorables, el capital público resultó indispensable para su subsistencia, lo que no era nuevo, y después para su reconversión. Estimaciones aproximadas cifraban a la altura de octubre de 1987 el monto de las ayudas estatales en 2,5 billones de pesetas, equivalentes a 4 540 km de autopista[53]. El resultado final es la conservación de una acería integral en Asturias, una miniacería en Vizcaya y el cierre de la cabecera de Sagunto y el mantenimiento allí del tren de laminación en frío.

[53] Antonio Gutierro, presidente de la Junta del Puerto de Pasajes, en la presentación del libro de Navarro Arancegui (1989).