

ALGUNAS IDEAS EN TORNO A LA CRISIS SIDERURGICA

La actividad siderúrgica es, para su desgracia, uno de los mejores exponentes de la crisis industrial, en cuanto que refleja la inadaptación de su estructura productiva y de su mercado a las condiciones exteriores. El siguiente artículo, elaborado por **José Manuel Mateu de Ros** y **Miguel Valle Garagorri**, repasa los principales rasgos que explican y definen la situación del sector siderúrgico, especialmente el integral, y apuntan una serie de ideas sobre su posible solución.

1. INTRODUCCION

LA situación de crisis general que caracteriza la economía mundial desde 1974 (año en que coinciden el comienzo de una recesión cíclica típica con el gran shock de carácter estructural producido por los países exportadores de petróleo) tiene como protagonista central al sector industrial. Podría afirmarse, incluso, que la crisis económica actual es una crisis industrial que ha extendido sus perniciosos efectos a los demás sectores de la economía y, en general, de la sociedad. Además, a diferencia de otras crisis anteriores, la actual se caracteriza no sólo por problemas derivados de una insuficiencia en la demanda, sino por una inadecuada estructura de oferta respecto tanto de la situación de los mercados como de las condiciones y disponibilidades de los diferentes *inputs* y factores productivos (los conocidos fenómenos de la división internacional del trabajo y del corrimiento tecnológico).

Dentro de esta crisis industrial —que tiene, por tanto, dos componentes superpuestos, uno

cíclico y otro estructural—, posiblemente sea la siderurgia uno de los subsectores que mejor refleja su profundidad dual, en cuanto que ha sufrido, por una parte, los efectos de la reducción en la actividad de sus principales clientes —precisamente las industrias clave del desarro-

llo: automoción, construcción naval, bienes de equipo, vivienda, etc. (ver cuadro n.º 1)—, que comenzó por las industrias de bienes de inversión, para pasar más tarde a las de bienes de consumo duradero; y por otra parte, ha recibido el impacto de los precios más elevados de la energía y materias primas y de los salarios, sin poder repercutirlos plenamente sobre sus precios de venta.

A estos efectos, conviene tener presente que la siderurgia utiliza el 20 por 100 del consumo energético de la industria española, la cual a su vez representa la mitad del consumo nacional de energía. En cuanto a los salarios, la proporción actual del coste de personal sobre las ventas es del 30 por 100 en promedio del sector, y se ha duplicado en los años transcurridos desde el comienzo de la crisis.

CUADRO N.º 1

DISTRIBUCION DEL CONSUMO TOTAL DE ACERO POR SECTORES (1979)

SECTORES	% consumo de acero
Bienes de equipo	24
Construcción naval	9
Construcción y Obras Públicas	34
Bienes de consumo	28
Otros	5
TOTAL	100

Fuente: Estimación propia.

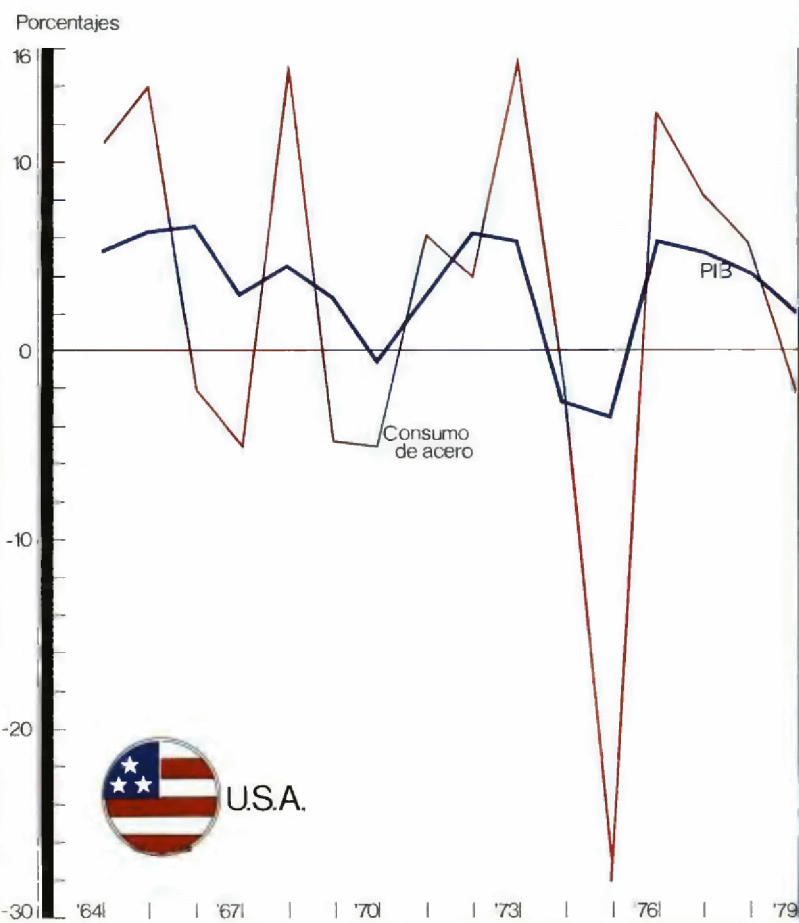
Estas cifras ponen de relieve la dependencia de la siderurgia respecto de los sectores en crisis. Comparando esta estimación con una realizada por el Ministerio de Industria para 1975, resulta una reducción en la importancia relativa de los bienes de equipo y la construcción naval, compensada por la mayor participación de los bienes de consumo duradero, en tanto que la construcción permanece aproximadamente igual. Estos resultados son coherentes con el desarrollo sectorial de la crisis en el período transcurrido.

Es preciso recordar también que el comportamiento cíclico de la actividad siderúrgica tiene un elevado sincronismo con el de la actividad económica general, en cuanto que sus respectivos máximos y mínimos han coincidido con entera generalidad en los países industrializados; pero con la particularidad de que si bien las variaciones interanuales del PIB se movieron, en general, entre tasas del -3 por 100 y $+7$ por 100, las del consumo de acero lo han hecho en una banda de -20 por 100 y $+20$ por 100, es decir, aproximadamente 7 veces mayor la contracción y 3 veces mayor la expansión (gráfico 1). Cuando la fase depresiva es tan larga como en la situación actual —por la acción adicional de los factores estructurales— la producción tiene que seguir en su caída a la demanda (ya que una acumulación extraordinaria de stocks sería inabarcable, y el mercado exterior presenta grandes limitaciones), siendo difícil la reducción de los costes salariales, las cargas financieras o las amortizaciones. Además, este comportamiento cíclico ocasiona a menudo el problema de que, si bien la adopción de decisiones de inversión para aumentar capacidad se realiza en momentos de auge, la entrada de las nuevas producciones en el mercado ocurre cuando ya ha cambiado la coyuntura.

El derrumbamiento en la rentabilidad de la producción siderúrgica no es más que el corolario implacable de todas las anteriores consideraciones, a las que hay que añadir, en el caso de España, ciertas particularidades que, como veremos seguidamente, agravan aún más la situación.

La potenciación del comportamiento cíclico que registra la actividad siderúrgica respecto del ciclo general, tal como muestra el gráfico, obliga a valorar su comportamiento bajo una óptica a largo plazo y promediando los resultados. Para una mayor información sobre este fenómeno puede verse el trabajo de F. Larraz en «Economía industrial» (1976).

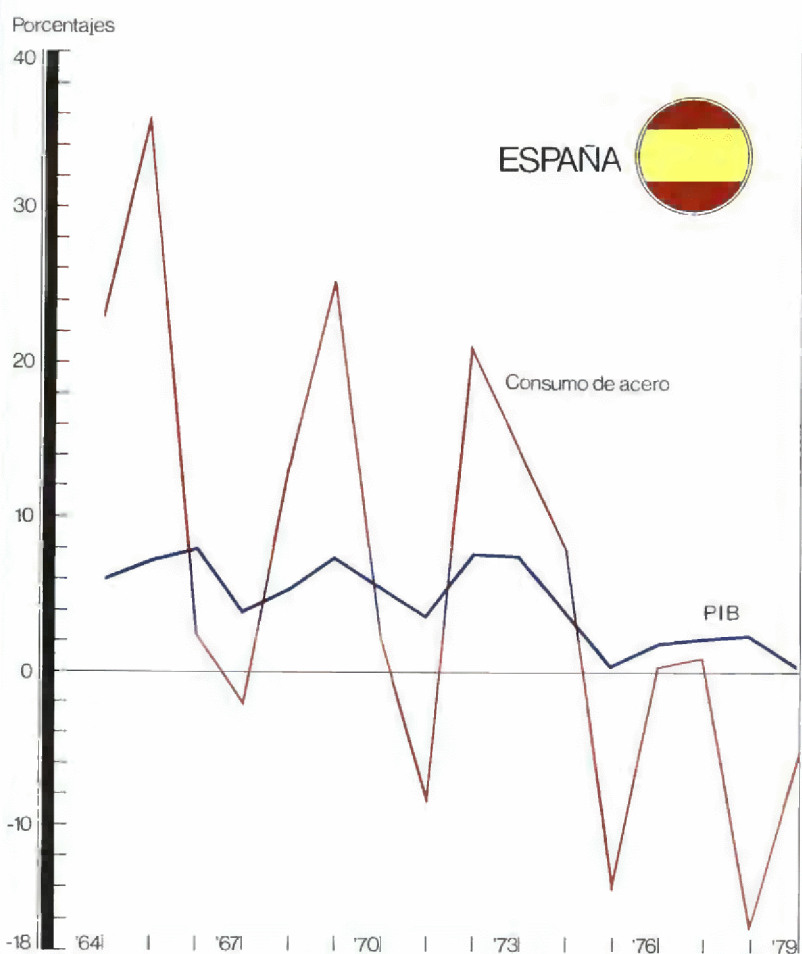
**GRAFICO 1.
VARIACIONES INTERANUALES DEL PIB
Y EL CONSUMO DE ACERO**



Tan sólo adelantaremos una importante consideración: precisamente por ese agudo comportamiento cíclico, la rentabilidad de la siderurgia sólo debiera medirse a largo plazo, es decir, como promedio entre los períodos —normalmente cortos— de gran euforia, en los que la siderurgia en un mercado libre ob-

tiene grandes beneficios, y los períodos de depresión en los cuales sólo se puede resistir si se ha conseguido una intensa capitalización previa. En el caso español, el fuerte control sobre los precios siderúrgicos en las épocas de auge ha sido una de las causas que han impedido que el sector se capitalizase ade-

GRAFICO 1 (continuación).
VARIACIONES INTERANUALES DEL PIB
Y EL CONSUMO DE ACERO



cuadramente para paliar las pérdidas de los años críticos.

2. LA GESTACION DE LA CRISIS SIDERURGICA EN ESPAÑA

Para determinados niveles de desarrollo económico existe, en principio, una correlación alta y positiva entre consumo de acero y renta nacional. Este fue el caso del mundo occidental des-

de la postguerra hasta 1960, durante el cual la demanda superaba a la oferta, produciéndose elevados crecimientos del consumo y de la capacidad instalada. En la década de los 60, sin embargo, la situación comienza a cambiar en la mayor parte de los países industrializados: el ritmo de crecimiento del consumo interior de acero se reduce a medida que va adquiriendo mayor importancia el sector terciario. Por otra parte, las nuevas tecnologías que van apa-

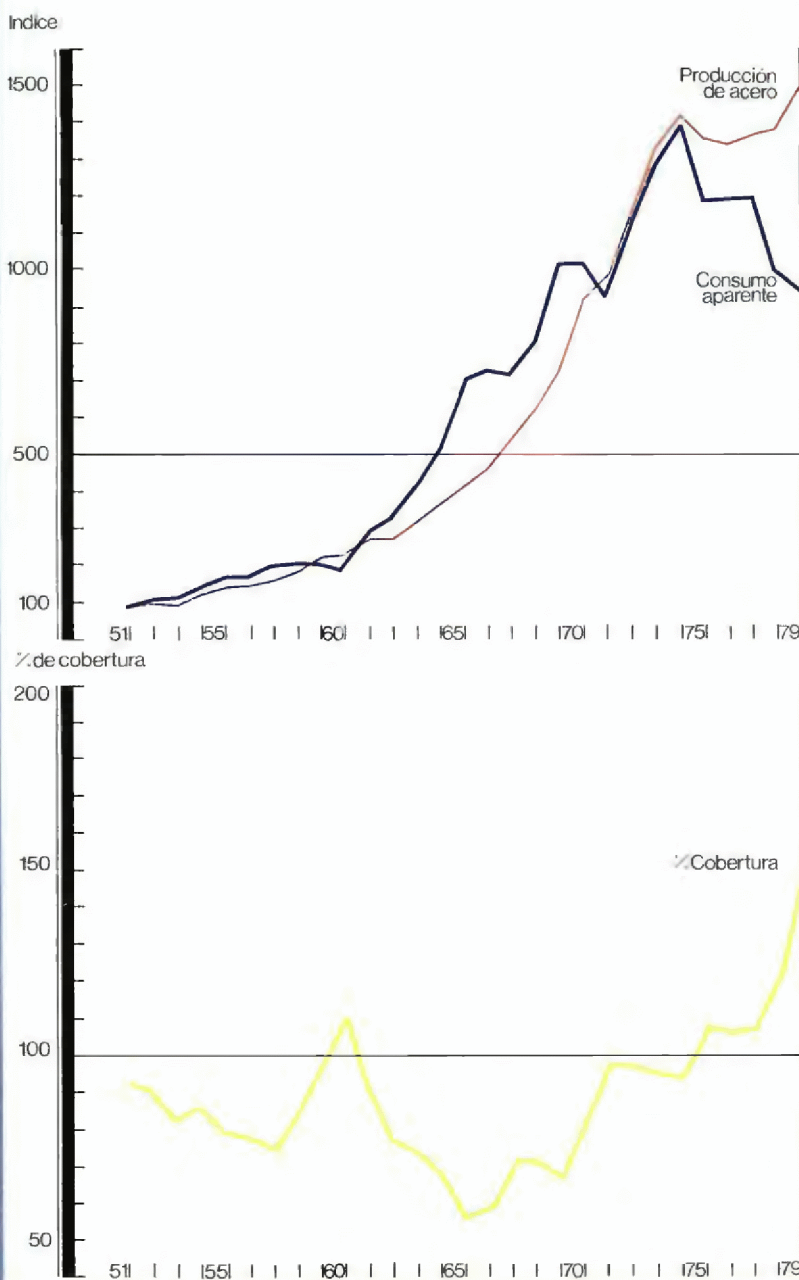
reciendo exigen unas capacidades de producción, para aprovechar las ventajas inherentes a las economías de escala, cada vez mayores (la dimensión mínima del proceso integral pasa de 2 millones de Tm. a 4 y hasta 6 millones de Tm.), con lo que el crecimiento de la capacidad instalada se acelera, y comienzan a aparecer las exportaciones de excedentes.

Dado el atraso del desarrollo español respecto de los países industrializados, el comportamiento del consumo de acero en la década de los 60 y principios de los 70 (hasta 1974) no sólo se mantuvo sino que aumentó espectacularmente, provocando una caída drástica en el porcentaje de cobertura del consumo con producción nacional (gráfico 2). Este déficit de producción se cubrió con importaciones, procedentes fundamentalmente de la CEE (razón por la que la Comunidad excluyó los productos siderúrgicos del Acuerdo Preferencial con España), y planteó la necesidad, a través del primer Programa Siderúrgico Nacional, de desarrollar el sector hasta alcanzar un equilibrio global oferta-demanda (el cual se alcanzó efectivamente en 1973, aunque con desequilibrios según los tipos de productos), lo cual indudablemente favoreció, durante aquellos años, el rápido desarrollo de la economía española.

Sin embargo, el consumo de acero *per capita* seguía siendo muy bajo en España (la mitad que el de Francia y un tercio que el de Alemania). La tentación de extrapolar el crecimiento pasado de la demanda fue irresistible, y llevó, con el fin de mantener en el futuro el equilibrio logrado, a la elaboración a principios de 1974 de un Plan

El abastecimiento del consumo siderúrgico con producción nacional es fundamental en términos de seguridad para el desarrollo de la industria, dado el imprevisible comportamiento del mercado internacional. Pero, por esta misma razón, los excedentes productivos son peligrosos y pueden llevar a la industria siderúrgica a situaciones muy comprometidas.

**GRAFICO 2.
PRODUCCION, CONSUMO APARENTE
Y COBERTURA DE ACERO**



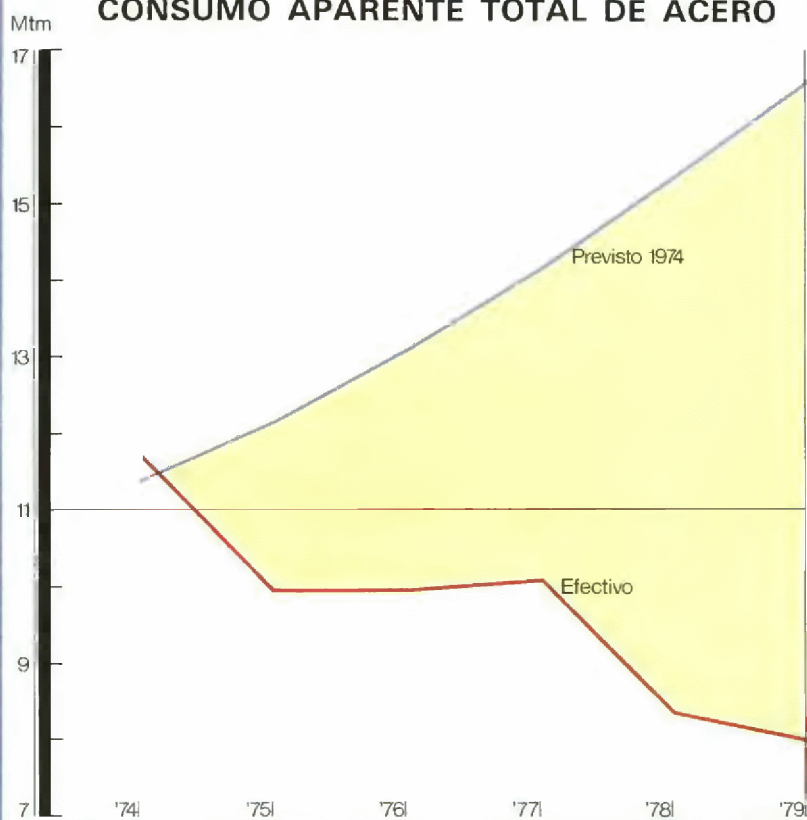
Siderúrgico Nacional, que, a título de ejemplo, preveía para 1979 un consumo aparente total de acero de 16,6 millones de toneladas (cuando efectivamente ha sido de 8) y para 1982 de 20,1 millones de toneladas. En vista de la creciente disparidad entre las previsiones y la realidad (gráfico 3), el 21 de marzo de 1980 se promulgó finalmente un decreto por el que se cancelaba dicho Plan Siderúrgico, y se modificaban las correspondientes actas de concierto con las siderurgias no integrales.

Consecuentemente con tan optimista previsión del consumo, se iniciaron las correspondientes cuantiosas inversiones. Es preciso distinguir las diferentes causas que llevaron a aumentar la capacidad entre los subsectores integral y no integral. Para el primero, las inversiones (fundamentalmente en instalaciones transformadoras) venían obligadas si se quería mantener o aumentar un nivel de competitividad acorde con los estándares internacionales. En el segundo grupo, por el contrario, la decisión fue motivada por los estímulos de la Administración, en forma de crédito privilegiado y otras sugestivas ventajas, que quería un mayor desarrollo del sector no integral frente al integral. De ello resultó que las producciones de la siderurgia integral y de la no integral siguieran caminos divergentes, como muestran las cifras del cuadro de la página siguiente.

Estos diferentes comportamientos vienen derivados, como se acaba de indicar, de la potenciación del sector no integral a través de la Acción Concertada y los aumentos de capacidad que ello implicaba. Por el contrario, la siderurgia integral no aumentó su capacidad de cabe-

Los riesgos de error en las previsiones son siempre grandes, aunque en pocas ocasiones tienen la gravedad de lo ocurrido con el Plan Siderúrgico Nacional de 1974. El incumplimiento del artículo primero de dicho Plan, por el que se estableció que la previsión inicial debería actualizarse cada dos años, plantea seriamente la conveniencia de revisar las rigideces de la Administración cuando interviene en la economía. Que este Plan tardara en ser oficialmente cancelado hasta 1980 es difícil de explicar.

**GRAFICO 3.
CONSUMO APARENTE TOTAL DE ACERO**



cera, excepto la pequeña ampliación de la fábrica integral de Sagunto que nunca se ha utilizado, y dedicó sus inversiones a incrementar el valor añadido de sus productos con nuevas instalaciones transformadoras y/o ampliación de las existentes.

Es evidente que, por aquel entonces, era difícil prever la gran crisis mundial que se avecinaba (aunque sí estaba previsto el cambio de coyuntura

cíclica), de modo que el gran error de previsión lo cometieron tanto la siderurgia española co-

mo la de muchos otros países (gráfico 4). Sin embargo, pueden hacerse dos críticas básicas a las decisiones tomadas entonces. La primera es que no se supo ver que la intensidad de utilización de acero respecto al producto nacional bruto era en 1969 en España más del doble de la media de los países desarrollados (gráfico 5), y que si queríamos seguir un modelo de desarrollo parecido al suyo, tal proporción no se podría mantener en el futuro, con crisis o sin ella. La segunda observación crítica va dirigida a la ideología nacionalista al uso: a pesar de que es conocido (los americanos lo saben mejor que nadie) que la siderurgia, para ser rentable, tiene que trabajar a plena capacidad, y que por tanto es preferible, incluso, ser moderadamente deficitarios en acero, se optó por el riesgo de la sobrecapacidad y por la exportación de los excedentes.

A estos dos errores vino a sumarse después un tercero: en parte debido a que la gravedad de la crisis llegó a España con un cierto retraso, no se supo ver el carácter estructural de la misma, y en consecuencia no se adoptaron con rapidez, ni por la Administración ni por las empresas, las medidas necesarias para reajustar la estructura productiva y financiera del sector a las nuevas condiciones. Es preciso reconocer, sin embargo,

	1974	1979	Diferencia	%
Total Sid. no integral	4.210	5.492	+ 1.282	+ 30,5
Total Sid. integral	7.266	6.762	- 504	- 6,9
Ensidesa	5.187	4.884	- 303	- 5,8
AHV	1.404	1.251	- 153	- 10,9
AHM	675	627	- 48	- 7,1

Unidad = Miles de Tm.

CUADRO N.º 2

DATOS BASICOS DE EVOLUCION DE LA SIDERURGIA ESPAÑOLA

	1974	1975	1976	1977	1978	1979
1. Consumo aparente de acero (10 ³ t).	11.767	10.010	10.044	10.122	8.440	7.989
Consumo por habitante (Kg.)	334	281	279	278	235	215
2. Producción de acero (10 ³ t)	11.476	11.091	10.982	11.168	11.345	12.254
3. Exportaciones (10 ³ t acero equivalente)	1.068	2.054	3.234	3.519	5.454	5.567
4. Importaciones (10 ³ t acero equivalente)	1.606	2.367	3.290	1.451	1.013	1.380
5. Variación de stocks (10 ³ t)	+ 607	+ 1.724	+ 1.324	- 692	- 1.236	+ 378
COEFICIENTES						
% producción sobre consumo	97	111	109	110	134	153
% exportaciones sobre producción ...	9	19	29	32	48	45
% utilización capacidades	85	79	76	74	73	76
% importación sobre consumo	14	24	33	14	12	17

Fuente: Unesid.

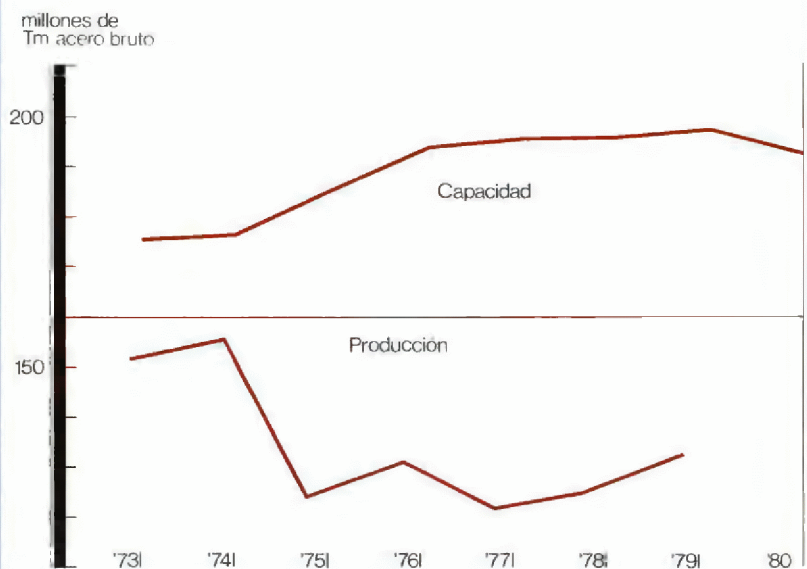
que era ya muy difícil parar un proceso inversor de tan larga maduración, por lo que se optó por ignorar el temporal esperando que amainara.

La situación en los años sucesivos puede resumirse del siguiente modo (gráficos 6 y 7 y cuadro n.º 2): el consumo cayó estrepitosamente (en 1979 era 2/3 del de 1974) en tanto que la capacidad productiva seguía aumentando, fundamentalmente debido a la siderurgia no integral (de 13,5 millones de Tm. en 1974 hasta 16,5 millones de toneladas en 1979). La producción acompañó los primeros años al consumo en su caída, en tanto que a partir de 1977 se recupera, obligada por la agravación del índice de utilización de la capacidad productiva (75 por 100, inferior al mínimo de explotación en la mayoría de las empresas), dando salida a los excedentes a través de la exportación.

Desgraciadamente, esta vía exterior iba a resultar aún más

También en Europa la capacidad productiva y la producción han seguido caminos divergentes en los últimos años. Ello ha provocado una caída drástica en la tasa de utilización, que si en promedio para la CECA era del 87 por 100 en 1974, fue del 69,2 por 100 en 1979. Para el próximo cuatrienio la capacidad total del área se mantendrá estancada (incluso descenderá ligeramente).

GRAFICO 4.
INFRAUTILIZACION PRODUCTIVA EN LA CECA

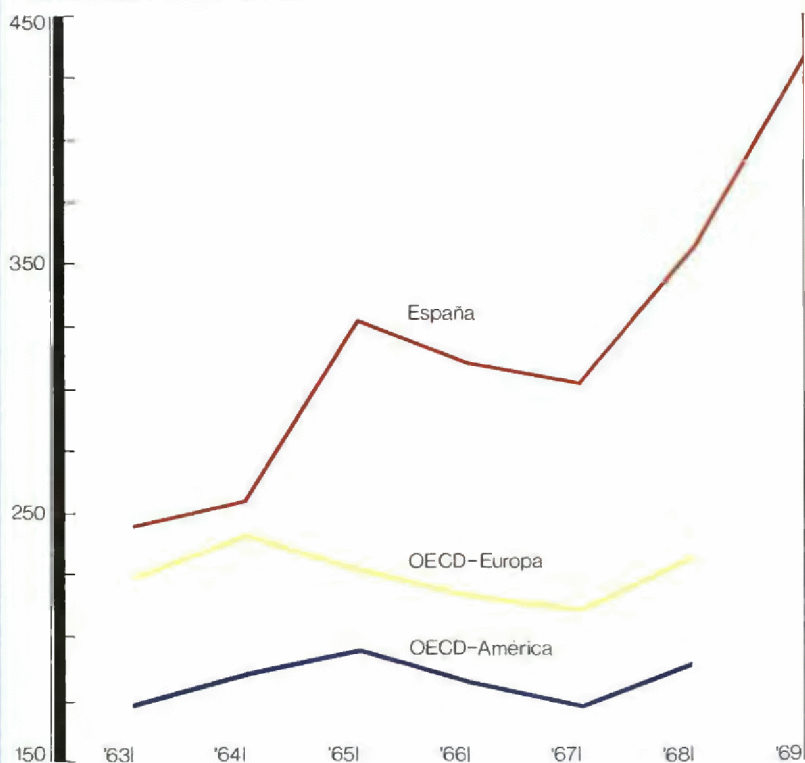


Fuente: Comisión CECA.

La espectacular forma en que se produce en España la intensificación de la utilización de acero dentro de la actividad económica es el reflejo de la rápida industrialización de la década de los 60. Pero esta desviación respecto del modelo occidental apuntaba ya hacia una crisis a largo plazo, si posteriormente debería llegar la terciarización de la economía. (Gráfico tomado de L. Guereca.)

**GRAFICO 5.
INTENSIDAD DE LA UTILIZACION DE ACERO
RESPECTO AL PRODUCTO NACIONAL BRUTO**

TM acero bruto / PNB 10⁶ \$ (1963)



Fuente: UNESID.

dura de lo previsto. Ya en 1975 había un excedente de capacidad siderúrgica en el mundo de 100 millones de Tm., cuya presión sobre los mercados internacionales obligaría a establecer una serie de concertaciones internacionales por parte de las principales áreas económicas (USA, CEE, Japón): propuestas VRA y OMA, contingentación de aceros especiales en USA, Planes Simonet y Davignon, pre-

cios de gatillo en USA, etc. Así también, por ejemplo, España accedió a la firma con la CECA de varios acuerdos sometiéndose a contingentes exportadores (900.000 Tm. en 1978, 800.000 Tm. en 1979 y 850.000 en 1980).

Paralelamente, durante estos años los costes se fueron disparando: los salarios, establecidos alrededor de un 15 por 100 por encima del promedio del

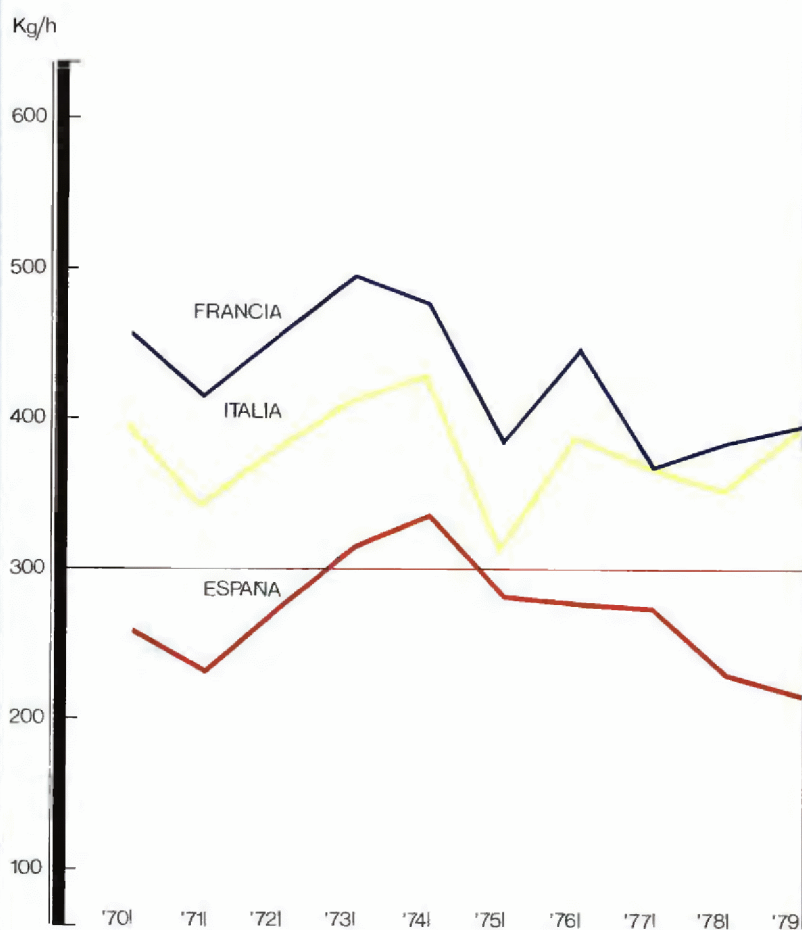
sector industrial, casi han llegado a triplicarse en 5 años; las posibilidades de readaptar las plantillas a las necesidades productivas han sido mínimas (gráfico 8); la productividad no ha mejorado; el absentismo y las horas perdidas han incidido desfavorablemente. En cuanto a los precios de las materias primas (importadas en gran parte), continuaron su tendencia alcista, si bien algo más moderada que en etapas anteriores. Por otra parte, los precios del sector se han mantenido controlados. Además, el endeudamiento del sector pasa del 50 por 100 en 1974 a superar el 70 por 100 de los recursos utilizados en la actualidad. Las cargas financieras, derivadas de las grandes inversiones emprendidas, de la escasez y carestía de los recursos financieros, y de la necesidad de refinanciar los déficits ocasionados por las pérdidas, llegan a suponer porcentajes elevadísimos de los ingresos (hasta el 25 por 100 en alguna integral) (gráfico 9). Todo lo cual condicionó negativamente la rentabilidad del sector, y sólo precisamente aquellas empresas de las no integrales que no renovaron sus instalaciones, y se vieron por tanto libres de tales cargas, han podido mantenerse razonablemente hasta el momento.

3. EL PAPEL DE LA ADMINISTRACION

La responsabilidad de la Administración en este proceso ha sido evidente. En cuanto a la siderurgia integral, puesto que una gran parte de la misma estaba ya en manos del INI. Respecto de la no integral, fue la Administración quien la estimuló

En términos *per capita*, el consumo de acero en España es muy bajo. Teniendo en cuenta la elevada intensidad en acero de nuestra economía, y la baja producción nacional *per capita*, este resultado es meramente una tautología: el consumo de acero *per capita* $\left(\frac{CA}{H}\right)$ es idénticamente igual a la intensidad en acero $\left(\frac{CA}{PN}\right)$ multiplicado por la producción nacional *per capita* $\left(\frac{PN}{H}\right)$.

GRAFICO 6.
CONSUMO DE ACERO PER CAPITA



Fuente: UNESID.

en la dirección que la ha llevado a la situación actual. Sin embargo, con esto no debe quitarse responsabilidad a los empresarios privados, ya que, al haber sido para ellos los bene-

ficios que se hubieran obtenido como contraprestación a la asunción de un riesgo evidente, también la responsabilidad de las decisiones que tomaron era básicamente suya.

La cuestión más grave en este tema es la falta de respuesta ante los problemas evidentes que se iban planteando. Hasta diciembre de 1978 la Administración apenas reacciona prácticamente, para hacerlo con esta fecha en forma de una Ley (60/1978, de 23 de diciembre, de medidas urgentes en apoyo del sector siderúrgico) que sólo suponía un parche financiero a las empresas integrales, pero que no contenía ninguna medida real para reajustar el sector a las nuevas condiciones (únicamente, en dicha ley, se dispone la nacionalización de AHM, como forma de mantener la viabilidad práctica de la empresa y de aliviar los problemas de su principal accionista AHV, pero sin que el cambio de titularidad supusiera ninguna reforma en la estructura productiva del sector).

Surgieron posteriormente varias propuestas de reordenación siderúrgica. El «Programa de actuación industrial siderúrgica» del Ministerio de Industria y Energía de febrero de 1979, tuvo como objetivo fundamental —tal como en el mismo se afirma— «dar el primer paso con el que se iniciará un seguimiento sistemático y permanente de la evolución y problemática de la industria siderúrgica española». Así pues, el primer paso se da cuatro años después de comenzada la crisis.

Este programa toma como objetivo de referencia el logro de una competitividad equiparable a la de otros países desarrollados. Al margen de que esto no significa lograr una rentabilidad razonable (pues tampoco existe en la mayoría de las siderurgias europeas) y, en consecuencia, no resolvería todos los problemas de nuestra siderurgia,

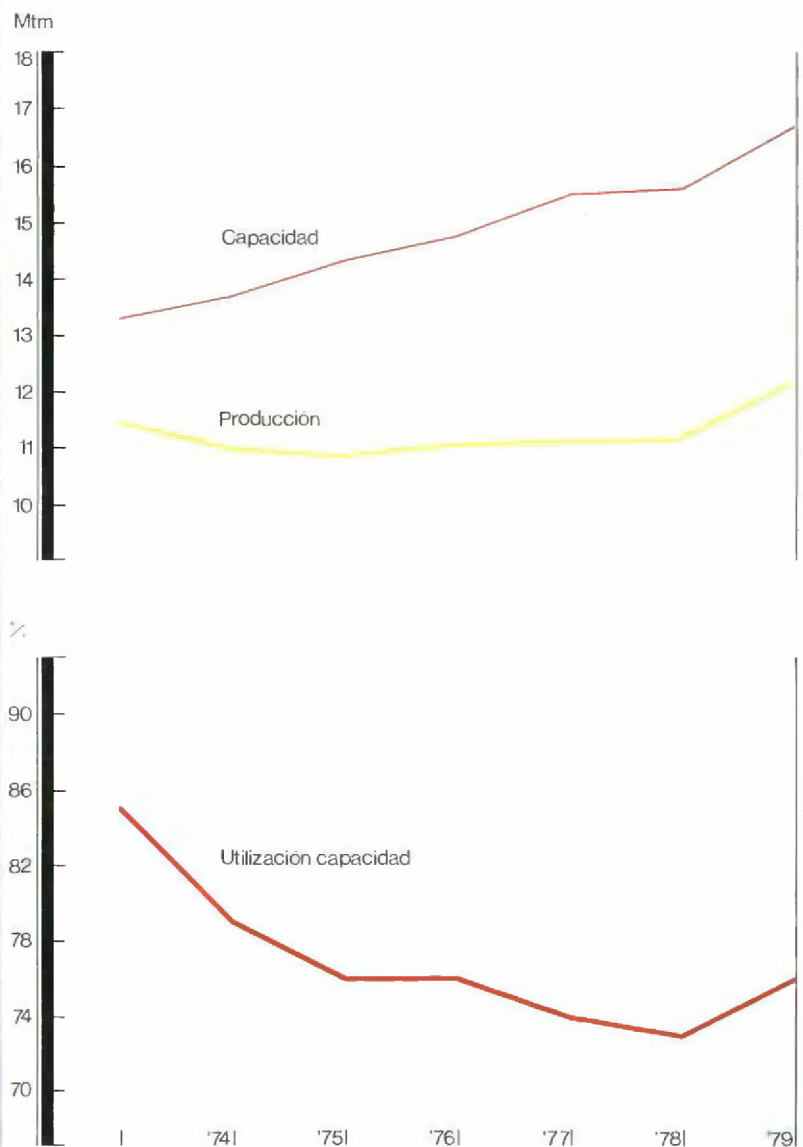
qué duda cabe que ello presupondría un gran paso adelante.

Entre los medios necesarios que se citan para alcanzar este objetivo (la lista es muy completa: reducción de costes, corrección de desequilibrios, adecuación del empleo, evolución hacia productos de mayor valor añadido, mejora de la gestión empresarial, mayor aprovechamiento de las ventajas de la concentración industrial, saneamiento de la estructura financiera, diversificación de productos, mercados y abastecimientos...) hay uno que merece un comentario especial: Se señala que «la siderurgia española deberá desarrollar la capacidad de producción de acuerdo con la evolución previsible del consumo interior de acero y de sus posibilidades razonables de exportación», para afirmar más adelante que en 1985 el nivel de consumo interior de acero se situará entre 14,2 y 15 millones de toneladas, la producción entre 16,2 y 18,6 millones de toneladas y que el volumen de comercio exterior se ampliará considerablemente.

Con sólo volver la vista hacia el pasado, resultaría absurdo que se pudiesen cometer de nuevo las mismas equivocaciones. Como ha demostrado F. Peco en la última Conferencia del IISI, las previsiones sobre la evolución futura del crecimiento de la demanda de acero son enormemente inciertas, por lo que la prudencia y moderación es aquí especialmente recomendable. También, como señaló en la misma Conferencia el secretario general L. J. Holschuh, la tendencia del crecimiento de la producción del mundo occidental, que suponía un 6,2 por 100 anual hasta el comienzo de la crisis, se ha

La utilización de la capacidad media en España ha ido cayendo desde la crisis (con una ligera recuperación reciente), provocando una caída en los resultados hasta cotas difíciles de sostener. Para mejorar este ratio es preciso acometer una seria reestructuración productiva, puesto que es improbable que el consumo se recupere en los próximos años, y las exportaciones son cada vez más difíciles.

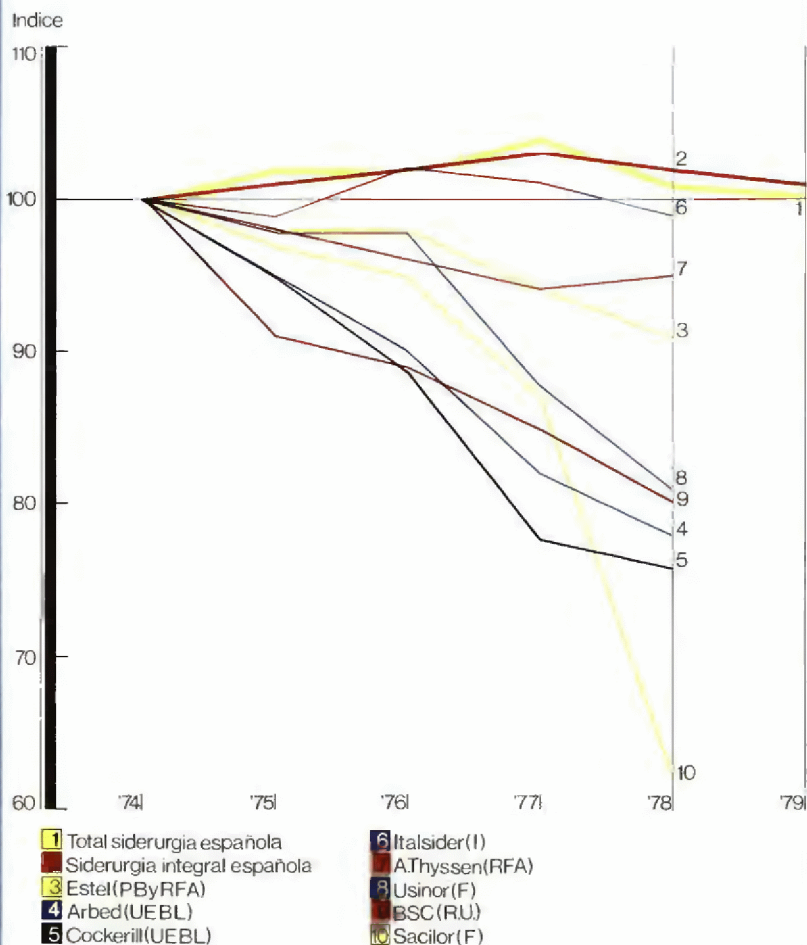
GRAFICO 7. INFRAUTILIZACION DE LA CAPACIDAD PRODUCTIVA DE ACERO EN ESPAÑA



Fuente: UNESID.

La parte más dramática de las acciones de reconversión industrial se encuentra en lo que respecta al empleo. Parece imposible adaptarse a las nuevas condiciones sin reducir las plantillas. Las siderúrgicas europeas han acometido decididamente esta acción, aunque con notables diferencias entre ellas, que se explican tanto por las necesidades internas como por el entorno social más o menos capaz de asimilarlo. Las acciones encaminadas a resolver este problema tendrían que ser lo menos traumáticas posible (jubilaciones anticipadas, incapacidades, bajas vegetativas, bajas acordadas, etc.) y para los excedentes que pudieran quedar debería de intentarse la creación de nuevos puestos de trabajo en otras actividades bajo la responsabilidad parcial de las propias siderurgias.

GRAFICO 8.
EVOLUCION DE LAS PLANTILLAS
EN LA SIDERURGIA DE LA CEE
(muestra representativa)
Y COMPARACION CON LA EVOLUCION
EN ESPAÑA



Fuente: Elaboración propia en base a estudios realizados por la S.G.T. de ENSIDESA.

quebrado desde entonces y para los próximos años, con un crecimiento anual medio de tan sólo el 1,2 por 100 (gráfico 10). Si tenemos en cuenta, además, que en España el consumo de acero ha seguido un comportamiento peor que en otros países (en los que ha habido una cierta recuperación hasta 1979), es preciso insistir en la necesidad de no caer de nuevo en proyecciones excesivamente optimistas.

El esfuerzo más reciente (y en realidad único) para elaborar un programa de saneamiento y reconversión siderúrgica, referido a la integral, es el comenzado en julio de 1980, y que, en el momento de redactar estas líneas, se encuentra todavía en proceso de discusión. Aunque es, por tanto, prematuro adelantar cualquier juicio sobre el mismo, podemos señalar lo siguiente, en base a las informaciones aparecidas en la prensa:

a) Desde el punto de vista productivo, las inversiones necesarias tanto para continuar el normal funcionamiento (inversiones de reposición) como para mejorar la competitividad son muy importantes. A medio plazo (3-4 años) puede estimarse que asciende a 50.000 millones de pesetas incluidas reconstrucciones y reposiciones inevitables y a largo plazo llegarían a alcanzar los 130.000 millones de pesetas (fundamentalmente para la modernización de la cabecera de Asturias y Vizcaya y el tren de bandas en caliente). Por tanto, debe preocupar el hecho de que si la reconversión comienza a estudiarse en 1981-82, las inversiones necesarias no entrarán en funcionamiento hasta 1987. Es decir, no ten-

dremos una siderurgia integral competitiva y rentable, en el mejor de los casos, hasta después de entrar en la CEE.

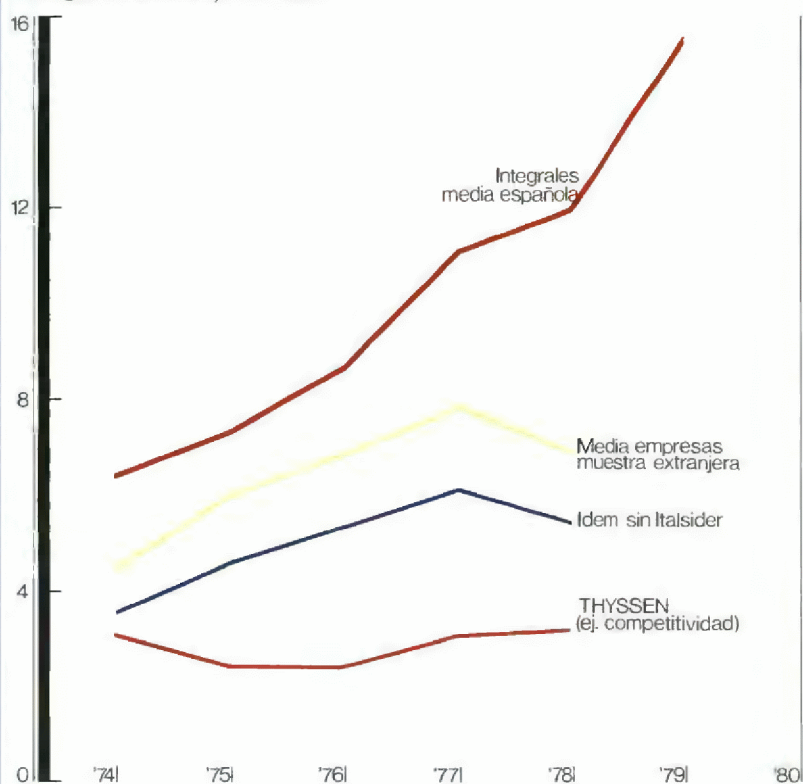
b) Desde el punto de vista del saneamiento financiero, las cifras que se manejan consisten fundamentalmente en la consolidación durante un período de 140.000 millones de pesetas de créditos que devengarían un interés reducido, y en la captación de 60.000 millones de pesetas de nuevos créditos para cubrir una gran parte de los déficits acumulados.

Finalmente, para concluir, si la reconversión siderúrgica se ha planteado tarde, es preciso plantearse el porqué de este comportamiento. La razón última de la pasividad, tanto de la Administración como del propio sector, para no adoptar medidas que supusieran una verdadera reestructuración es triple: 1) porque significa importantes disminuciones de los puestos de trabajo, con la carga política que ello representa; 2) porque el volumen de la ayuda financiera necesaria es tan elevado que es muy difícil de instrumentar, y 3) porque la reestructuración tiene un coste que debe asumir el propio sector y que hasta ahora no se ha puesto de acuerdo en cómo hacerlo. El cuadro número 3, referido a la capacidad de laminación, ilustra bien este último problema: la siderurgia integral y la no integral compiten entre sí en varios productos, han inundado las fronteras de los otros en un intento de supervivencia, por lo que, un reparto de mercados, además de no ser grato, es algo muy difícil de alcanzar (en la actualidad, este problema, lejos de resolverse, se ha agravado con la

La situación financiera de la siderurgia española es mucho peor, en términos generales, que la de otros países europeos. Aunque el punto de partida al aparecer la crisis ya era muy desfavorable comparativamente, la evolución en los años siguientes no ha hecho más que agravar aquella situación. Es preciso un gran esfuerzo y sacrificio de las partes implicadas, como se está realizando en la Europa comunitaria, para cambiar la tendencia de la curva correspondiente, si se quiere mantener alguna esperanza de viabilidad de nuestra siderurgia.

**GRAFICO 9.
SITUACION FINANCIERA DE LA SIDERURGIA**

% Cargas financieras s/ facturación



Fuente: Elaboración propia a partir de estudios realizados por la S.G.T. de ENSIDESA.

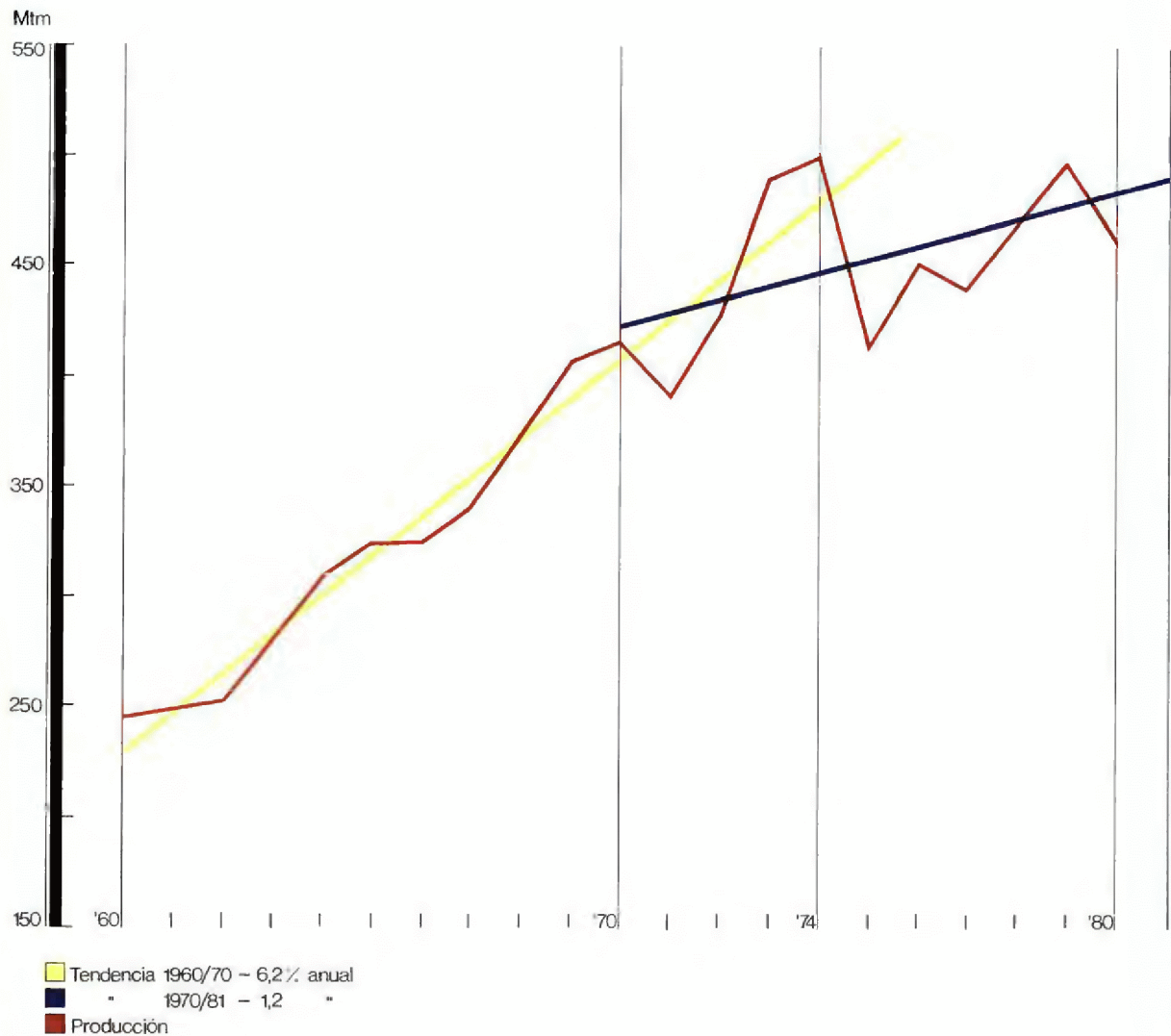
entrada en producción de nuevas instalaciones acabadoras). Conviene recordar a estos efectos que el peso del sector no integral es en España mucho mayor que en el resto de Europa (con la excepción de Italia).

4. SITUACION ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA SIDERURGIA INTEGRAL

Las cifras de las tres grandes y únicas empresas que constituyen la siderurgia integral española aparecen en el cuadro

El cambio de tendencia de la producción de acero del mundo occidental ha sido drástico a partir de la crisis de 1974. Comparando la tendencia de las dos últimas décadas, la tasa de crecimiento anual medio se ha dividido por más de 5, y para la próxima década las perspectivas no son mejores.

**GRAFICO 10.
PRODUCCION MUNDIAL DE ACERO
(MUNDO OCCIDENTAL)**



Fuente: IISI, 14 de octubre de 1980.

CUADRO N.º 3
**POSIBILIDADES ESTIMADAS DE LAMINACION DE ACERO
 COMUN EN 1980**
 (Miles de Tm. de producto/año) (1)

PRODUCTOS	Integrales	No integrales	Total
Comerciales y redondos	250	2.400	2.650
Alambrón	590	630	1.220
Estructurales y material de vía	730	1.300	2.030
Chapa gruesa	950	—	950
Bobinas y fleje caliente	3.200	290	3.490
Productos fríos	2.990	350	3.340
Hojalata	550	—	550
Galvanizado	340	—	340

(1) Las instalaciones con reciente puesta en marcha se suponen a plena capacidad.

Fuente: Elaboración propia.

número 4 y son, evidentemente, el resultado final del proceso que hemos venido describiendo. La mayor parte de los factores que han provocado la actual situación de nuestra siderurgia integral (hundimiento del mercado, infrutilización de capacidad, crecimiento de costes, descapitalización, etc.) han sido comunes a todas las siderurgias de la CEE, con la diferencia de que en nuestro país los *ratios* resultantes son aún más desfavorables (1) (cuadro n.º 5), debido en gran parte al retraso en acometer las medidas de reestructuración.

Aunque sea a grandes ras-

CUADRO N.º 4
PRINCIPALES CIFRAS DE LA SIDERURGIA INTEGRAL ESPAÑOLA EN 1979

	ENSIDESA	AHV	AHM	TOTAL
Producción (miles de Tm.)	4.884	2.020 (1)	627	7.531
Plantilla media (n.º)	26.170	12.678	5.016	43.864
Facturación (*)	106.052	50.585	16.246	172.883
Amorizaciones (*)	7.270	3.859	2.395	13.524
Cargas financieras (*)	14.179	8.609	4.177	26.965
Coste de personal (*)	32.360	16.271	5.733	54.364
Resultados (*)	(7.661)	(7.133) (2)	(6.983)	(21.777)
Cash-flow neto (*)	(391)	(3.274)	(4.588)	(8.253)
Generación bruta de fondos (*)	13.788	5.335	(411)	18.712
Valor añadido (*)	46.148	21.606	5.322	73.076
% amortizaciones s/fact.	6,9	7,6	14,7(3)	7,8
% C. financieras s/fact.	13,4	17,0	25,7(3)	15,6
% coste personal s/fact.	30,5	32,2	35,3	31,4
% resultados s/fact.	(7,2)	(14,1)	(43,0)	(12,6)
% GBF s/fact.	13,0	10,5	(2,5)	10,8
Resultados/Tm. producto en acero equivalente (PTA)	(1.569)	(3.531)	(11.137) (4)	(2.892)

(*) Millones de pesetas.

(1) La producción propia de acero de AHV han sido de 1.251 miles de Tm. y la producción de laminados en acero equivalente son los 2.020 miles de Tm. expresados en el cuadro. A nivel de cálculo de las productividades físicas del conjunto de las tres empresas (cuadro n.º 5), el déficit de acero de AHV se compensa, en general, con los superávit de las otras dos integrales.

(2) Resultados sin considerar la pérdida de 2.284 millones de pesetas en el ejercicio por venta acciones AHM al INI.

(3) Elevados porcentajes derivados de la existencia de inversiones improductivas (inversiones anticipadas 2.ª fase IV PSI) y de unos elevados gastos capitalizados.

(4) No significativo por la peculiar estructura productiva de la empresa.

Fuente: Elaboración propia a partir de las Memorias de las empresas.

CUADRO N.º 5

COMPARACION ENTRE LOS RATIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COSTE DEL PERSONAL DE LA SIDERURGIA INTEGRAL

RATIOS	UNIDADES	MEDIA ESPAÑA 1979	MEDIA 1978		UMBRAL DE RENTABILIDAD (2)	A. THYSSEN 1978
			Muestra	CECA (1)		
Productividad física...	Tm/pers. y año	172	184	208	300	326
Facturación por persona ...	MPTA/persona	3,94	4,7	5,3	7,0	7,6
Valor añadido por persona ...	MPTA/persona	1,7	1,6	1,8	2,7	2,7
Coste total del personal sobre facturación ...	%	31,4	28 (3)	27,5 (3)	20	19,2

(1) Según Ministerio de Industria.

(2) Mínimo empírico de las empresas europeas rentables.

(3) Las medidas de reestructuración, emprendidas y en curso en la CECA, llevarán posiblemente estos porcentajes a cifras del orden del 20-23 por 100 en 1981-82.

gos, para comprender la situación actual de la siderurgia integral española es preciso descender a algún detalle y, en particular, conocer el estado de las instalaciones productivas. A estos efectos, la situación de cada una de las integrales es la siguiente:

Empresa Nacional Siderúrgica (ENSIDESA)

En esta sociedad coexisten instalaciones bastante competitivas en líneas generales, con otras cuyo cierre es inevitable, e incluso ya ha comenzado a realizarse. El principal problema del equipo industrial de ENSIDESA es que su actual producción de 5 millones de toneladas de acero y su laminación posterior se obtienen en un excesivo número de instalaciones (seis hornos altos, cinco acerías, cinco trenes de laminación de productos largos, tres trenes para productos planos y las instalaciones de laminación en frío y de productos recubiertos), que por otra parte no pueden absorber toda la producción de acero, con lo cual aparece una oferta

al mercado de semiproductos (*palanquilla*), de muy escasa contribución a los resultados.

Altos Hornos de Vizcaya (AHV)

Las instalaciones de AHV tienen un grado de modernidad inferior a las de ENSIDESA pero pueden, en general, considerarse de una competitividad similar en lo que respecta a los trenes de laminados planos. Pero, al contrario de lo que sucede en ENSIDESA, en AHV existe un importante desequilibrio productivo entre las instalaciones de cabecera y las transformadoras, lo cual origina un importante déficit de acero en forma de semiproductos (*slabs*), del orden de las 700/800.000 toneladas, para abastecer sus instalaciones acabadoras.

Altos Hornos del Mediterráneo (AHM)

Esta sociedad, nacionalizada desde el pasado año, consta de dos plantas claramente diferen-

ciadas en cuanto a su grado de modernidad y productividad. Por una parte cuenta con una planta integral no competitiva en su configuración actual por su excesivo número de instalaciones obsoletas y porque su producción fundamental son semiproductos. Por otra parte, cuenta con uno de los mejores trenes de laminación en frío existentes en la actualidad, que hubiera constituido la primera fase del proyecto de la IV Planta Siderúrgica integral; su utilización actual es muy reducida, debido tanto a la inexistencia de una fuente adecuada de alimentación de bobinas calientes como a la atonía del mercado.

En consecuencia, desde el punto de vista estrictamente productivo, los mayores conflictos actuales, sin cuya resolución no podría hablarse de verdadera reestructuración del sector, ni pasar a resolver de modo definitivo el resto de los problemas que le aquejan, son los siguientes:

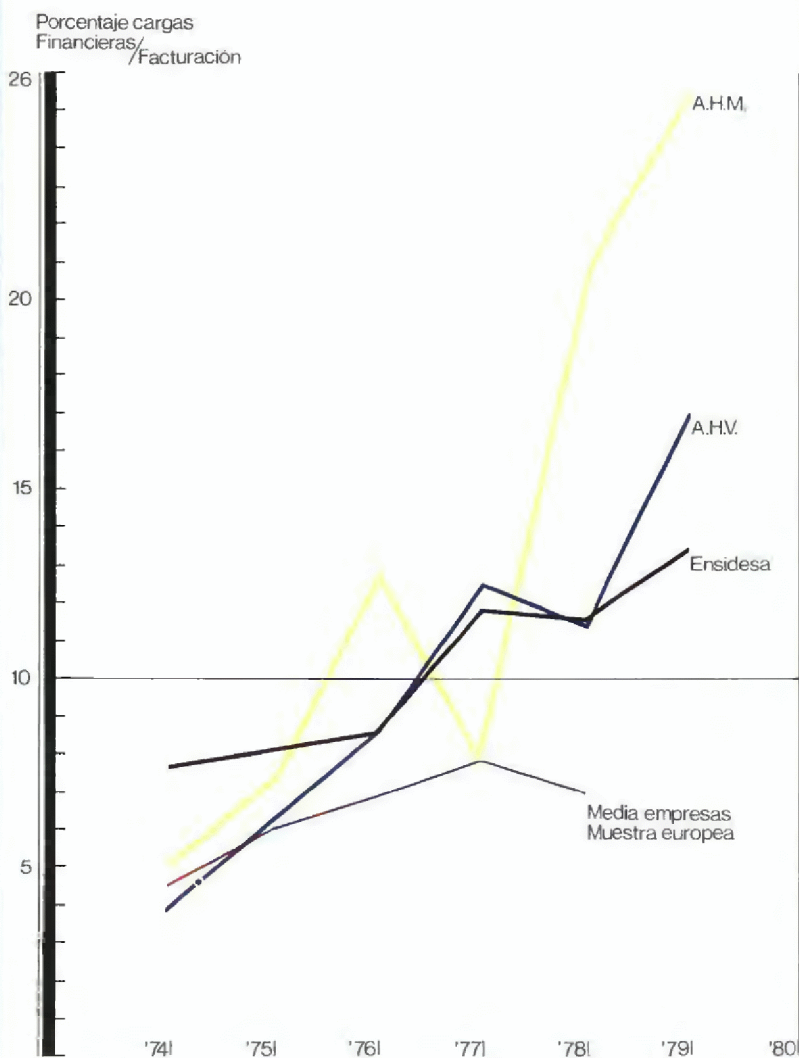
- Cierre de las instalaciones obsoletas, tanto de cabecera como de transformación.

- Concentración de la producción en las instalaciones de mayor competitividad.

Evidentemente, sólo con estas dos acciones no se resuelve el problema de la estructura productiva de la siderurgia integral. Es, además, imprescindible realizar inversiones para: 1) reestructurar las instalaciones de cabecera (fundamentalmente nuevas acerías en Asturias y Vizcaya); 2) resolver el problema de la adecuada alimentación al tren de laminación en frío de Sagunto; 3) incrementar la productividad de las instalaciones de transformación que permanezcan, y 4) mejorar la calidad y abordar la fabricación de nuevos productos. De todo lo cual se derivan difíciles problemas para encontrar el modo de hacerse con los recursos necesarios que fueron cuantificados en el epígrafe anterior.

En función de las posibilidades financieras para acometer las inversiones, es posible alcanzar el objetivo óptimo de reindustrialización en dos fases. En una primera fase, se podría mantener la estructura actual de las instalaciones de cabecera y las inversiones se aplicarían a la implantación de coladas continuas y a la potenciación y mejora de productividad de las instalaciones de transformación. Posteriormente, y en una segunda fase, se acometerían las inversiones de reindustrialización de la cabecera. Pero, en todo caso, la capacidad de producción debería mantenerse en torno a los 8 millones de toneladas de acero, sin ningún aumento de producción pero sustituyendo un acero actual caro por un acero barato y competitivo (recordemos que el *gap* actual de costes reside en la producción

GRAFICO 11.
SITUACION FINANCIERA DE LA SIDERURGIA INTEGRAL ESPAÑOLA



de acero [semiproductos] y no en la transformación del mismo).

Desde el punto de vista financiero, la reconversión del sector requiere una serie de medidas (estudiadas y enumeradas por la Administración en el citado programa de julio de 1980) y que esencialmente se concretan en lo siguiente: Disminución de

las cargas financieras soportadas por las empresas, mediante la consolidación de los créditos del INI, Banco Crédito Industrial y Banca privada (esto último en AHV), cuya devolución del principal quedaría congelada hasta 1984, y cuyos intereses se verían reducidos. Todo ello con el objetivo de disminuir las cargas financieras hasta un porcentaje

del orden del 6 al 8 por 100 sobre la facturación, similar al existente en los países de la CEE (gráfico 11). Finalmente, es preciso instrumentar un sistema de captación de créditos para paliar los déficits de tesorería de las respectivas empresas.

5. CONCLUSIONES

La complejidad de la crisis del sector siderúrgico es tan grande que desborda el reducido marco de un artículo. Por ello, únicamente se ha pretendido en estas páginas dar algunas pinceladas sobre lo que pudieran ser los puntos claves de la situación y su posible salida. Todas las cuestiones apuntadas merecerían un tratamiento más profundo y, en particular, el tema de los precios y el del comercio exterior; esperamos que el lector pueda comprender estas ausencias.

Si bien es cierto que sin perspectiva histórica el problema actual no se puede comprender, más importante aún es aprender de los errores pasados para no volver a cometerlos. La siderurgia —como el resto de los sectores industriales— no puede funcionar sin un marco de referencia futuro, y, por tanto, un plan o programa de varios años es necesario. Pero, dada la incertidumbre de los tiempos actuales, es preciso que las proyecciones sean conservadoras, pues cualquier exceso de triunfalismo podría resultar fatal para el sector.

Por otra parte, la siderurgia consta de, al menos, dos subsectores muy diferenciados, integral y no integral, con problemas comunes y diferentes a la vez. Además, sus pesos relati-

vos en España difieren sensiblemente de los estándares occidentales. En este artículo se ha dedicado atención preferente al integral por una sola razón muy simple: la situación de éste es públicamente conocida, por lo que es posible razonar sobre la misma; en cambio, en lo que se refiere a los sectores no integrales, cuya composición es además heterogénea, es muy difícil saber lo que pasa en los mismos, por la escasa información fiable de que se dispone. Es evidente, sin embargo, que es también un subsector en plena crisis, y que requiere una nueva ordenación con urgencia y en profundidad (ya iniciada en el subsector de aceros especiales).

En cuanto a la siderurgia integral, las inversiones necesarias para abordar tanto la reestructuración de la cabecera de Asturias y Vizcaya como para resolver la alimentación de la laminación en frío de Sagunto (en este caso siempre que la resolución del problema implique una nueva instalación de laminación de bobinas calientes), son muy elevadas y exigen, lógicamente, una planificación industrial conjunta.

En resumen, los objetivos a alcanzar son muy simples en su enunciación: es necesario tener un acero barato en forma de semiproductos y de alta calidad, y es necesario transformar dicho acero en las instalaciones más competitivas.

Indudablemente y dado el *gap* competitivo entre nuestra siderurgia y la mayoría de las de la CEE, bajo el punto de vista de rentabilidad de las inversiones la mejor decisión sería el acometerlas conjuntamente y lo antes posible en una sola fase. Únicamente criterios de orden

financiero deberían ser tenidos en cuenta para realizar la reindustrialización en las dos fases explicadas anteriormente.

NOTAS

(1) Las comparaciones internacionales, tal como usualmente se manejan, pueden inducir a frecuentes errores. Sin embargo, en ocasiones no hay mejor criterio para situar las cifras de una industria que compararlas con las correspondientes a otros países. A fin de ganar en rigor lo que en precisión se pierde en esta suerte de ejercicios, presentamos a continuación la composición de la muestra que hemos elegido como representativa de la siderurgia integral del Mercado Común:

MUESTRA REPRESENTATIVA DE LA SIDERURGIA INTEGRAL DE LA CEE UTILIZADA EN EL ARTICULO

		<i>Producción 1978</i> <i>Mt</i>
B. S. C. (*)	Reino Unido	17,30
A. Thyssen (*)	R. F. A.	11,26
Italsider (*)	Italia	10,40 (1)
Estel (*)	P. B. / R. F. A.	10,36 (2)
Usinor (*)	Francia	8,73 (3)
Sacilor (*)	Francia	6,38 (4)
Cockerill (*)	UEBL	5,37
Krupp	R. F. A.	5,10
Mannesmann	R. F. A.	4,30
Arbed (*)	UEBL	4,25
Klöckner (*)	R. F. A.	4,10
Salzgitter	R. F. A.	3,90
Sidmar	UEBL	2,70
Korf	R. F. A.	2,50
Sollac (*)	Francia	2,40
Röchling-Burbach	R. F. A.	2,00
Hainaut-Sambre	UEBL	1,90

(*) Empresas de la muestra (Sollac de manera parcial).

(1) Producción adquirida dentro de los 13 Mt de Findsider.

(2) Corresponde a Hoogovens-Ijmuiden (P. B.) 5,3 Mt y a Hoesch-Werke (R. F. A.) 5,1 Mt.

(3) Corresponde a Usinor (F.) 7,2 Mt; parte de Solmer (F.) 1,4 Mt y Alpa 0,1 Mt.

(4) Corresponde a Sacilor (F.) 3,6 Mt; parte de Solmer (F.) 1,1 Mt y parte de Sollac (F.) 1,7 Mt.

La producción total de toda la siderurgia de la CEE en 1978 (s/IISI) fue de 132,48 Mt. La producción de las empresas de la muestra suponen el 60 por 100 del total de la CEE y el 75 por 100 del total de las integrales más importantes de la CEE.