

abril 1999

Cuadernos de la Federación

Perspectivas de futuro de la industria siderúrgica en España



**Federación
Minerometalúrgica
de Comisiones Obreras**

Entidades colaboradoras:

Federación Minerometalúrgica de Comisiones Obreras de Asturias
Consejería de Economía del Principado de Asturias
Ayuntamiento de Avilés
Cámara de Comercio de Avilés
Aceralia



Cuadernos de la Federación

Abril 1999. Número 9

Perspectivas de futuro de la industria siderúrgica en España

Septiembre 1998

Entidades colaboradoras:

Federación Minerometalúrgica de Comisiones Obreras de Asturias
Consejería de Economía del Principado de Asturias
Ayuntamiento de Avilés
Cámara de Comercio de Avilés
Aceralia

Federación Minerometalúrgica de CC.OO.

Coordina la edición:
Bruno Estrada López
Director del Centro de Estudios e Investigaciones Sociales de la Industria

Edita: Federación Minerometalúrgica de CC.OO. Marzo 1999

Impreso en papel reciclado 

Depósito legal: GU-25/98

Sumario

EL FUTURO DEL ACERO: PANORAMA INTERNACIONAL DE LA SIDERURGIA

ENRICO GIBELLIERI	7
<i>Investigador experto en Tecnologías de la Federación Europea de Metalúrgicos</i>	
JAVIER DE CASTRO	21
<i>Experto siderúrgico en temas comunitarios de la FM/CC.OO.</i>	

SITUACIÓN ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA EN ESPAÑA

JUAN IGNACIO BARTOLOMÉ	39
<i>Director General de Unesid</i>	
GUILLERMO ULACIA	53
<i>Consejero y Director General de Aceralia</i>	
SABINO ARRIETA	61
<i>Presidente y Delegado de Sidenor</i>	
VICTORIANO MUÑOZ	69
<i>Presidente y Delegado de Acerinox</i>	
IGNACIO FERNÁNDEZ TOXO	79
<i>Secretario General de la Federación Minerometalúrgica de CC.OO.</i>	

SALUD LABORAL Y PROBLEMAS MEDIOAMBIENTALES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA

JAVIER PENACHO	89
<i>Presidente de Siderinsa</i>	
GREGORIO HUERTAS	97
<i>Secretario Salud Laboral y Medio Ambiente de la FM/CC.OO.</i>	

ANÁLISIS SECTORIALES Y POLÍTICA SINDICAL

NÉSTOR ÁLVAREZ	109
<i>Responsable Siderurgia Integral FM/CC.OO.</i>	
FERNANDO FUENTES	121
<i>Responsable Aceros Especiales FM/CC.OO.</i>	
JOSÉ BENÍTEZ	151
<i>Responsable Acero Común FM/CC.OO.</i>	
RAMÓN GÓRRIZ	163
<i>Secretario Política Industrial FM/CC.OO.</i>	

El futuro del acero: panorama internacional de la siderurgia

ENRICO GIBELLIERI

Investigador experto en Tecnologías de la
Federación Europea de Metalúrgicos

JAVIER DE CASTRO

Experto siderúrgico en temas comunitarios
de la FM/CC.OO.

ENRICO GIBELLIERI

Investigador experto en Tecnologías de la Federación Europea de Metalúrgicos

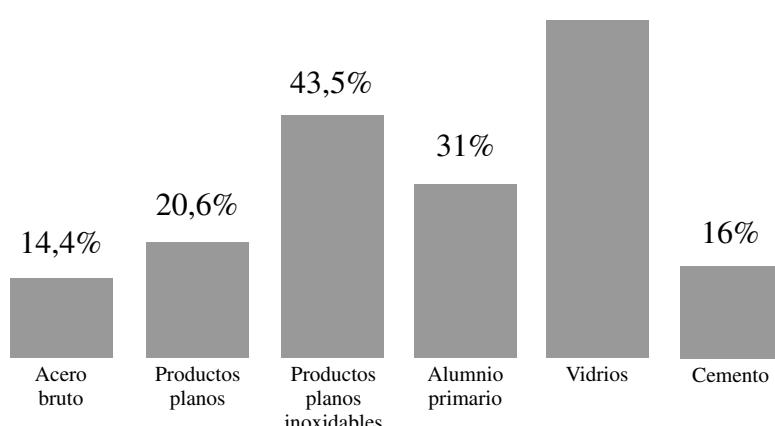
Principales factores que influyen en la Siderurgia Europea e internacional

- Concentración, globalización, privatización, fusiones, joint venture, internacionalización;
- Reestructuraciones, racionalizaciones;
- Nuevas tecnologías de producción;
- Competencia de otros materiales;
- Término del Tratado CECA en el 2002, ampliación de la Unión Europea.

Niveles de concentración en distintos sectores industriales

% de producción de las cinco mayores empresas del mundo

60%



Producción de acero controlada por empresas extranjeras 1995

Producción (Mt/a)	De propiedad extranjera	
	De la región %	Fuera región %
Europa Occidental	170.0	9.5
Europa Or.+ Ex URSS	113.0	2.8
América del Norte	121.0	11.3
América del Sur	35.0	12.6
Asia – Oceanía	290.0	0.5
Oriente Medio – África	22.0	0.0
Total	751.0	5.1
		3.0

Concentración por Producto/Sector de mercado (1995)

Categoría	Producción Mundial Mt	Oferta vs. Demanda			
		Cuota P. pal Productor Mt	P.pal Consumidor Mt	Top 5 Productor. %	Top 5 Consumidor. %
Acero bruto	749	27.80 Nippon Steel	-	14	-
Productos largos al C	240	5.50 Riva	1.7	10	3
Productos planos no recubiertos de C	205	13.80 Posco	2.4	21	4
Chapa fina autos	34	4.30 Nippon Steel	4.4	41	41
Acero para construc.	22	1.73 Kobe	1.2	30	18
Chapa fina inox.	9.3	1.12 KTN	0.2	38	5
Banda estañada	16	1.40 Nippon Steel	2.5	30	32
Chapa fina cinc.	58	4.50 Nippon Steel	2.0	25	11
DRI/HBI(Pre-reduci.)	31	4.70 Ispat	-	-	-

Siderurgia Europea

Síntesis de los principales parámetros

		1991	1992	1993	1994	1995	1996	1997
Producción	Mt	149	144	144	152	156	147	159
Empleo x 1000		445	418	382	347	314	300	291
Productividad	t/hombre	335	344	378	436	497	490	546

Concentración en Europa:

Cuotas de producción de los seis principales productores europeos (1966)

Acero	Aluminio	Plástico	Cobre
53%	75%	47%	90%

Cuota de producción de los seis primeros productores de acero 1997

CECA-15	Estados Unidos	Japón
53%	54%	66,5%

Concentración en Europa:

Cuota de mercado de los tres principales productores europeos de:

- Cintas en caliente >50%
- Chapa fina en frío >40%
- Cinta de estaño >60%
- Cincados >60%
- Chapa fina inoxidable >65%
- Viguetas >60%
- Alambrón <50%
- Barras <25%

Privatización

- Brandeburger Elektrostahlwerke Riva
- Henningsdorfer Elektrostahlwerke Riva
- Walzwerk Ilsenburg Preussag
- Sachsische Edelstahlwerke Freital BGH
- Stahlwerke Thüringen Arbed
- Riesa Feralpi
- Eko-Stahl Cockerill Sambre
- ILVA Riva
- Siderurgia Nacional Lucosider e Riva
- Sidenor Digeco Roda
- Dalmine Techint Siderca
- Neue Maxhütte Max Aicher
- Irish Steel Ispat
- Acciai Speciali Terni Krupp Nirosta/Tadfin
- Aceralia Arbed

Propiedad de las empresas siderúrgicas en la Unión Europea

Propiedad/años	1988	1997
Estado	62%	8%
Privados	27%	82%
Mixta	11%	10%

JOINT VENTURES

Sociedad	Actividad
Arbed-CSI	Producción de aceros al carbono
British Steel-LTV-Sumitomo	Mini acerías
Hoogovens-Sidmar-Cockerill Sambre	Líneas de galvanización
Sociedad	Actividad
Hoogovens-Usinor	Lamin. frío, revestim., galvaniz.
Hoogovens-Sidmar (2 x)	Líneas de galvanización
Krupp-Mannesmann	Producción aceros al carbono
VA Stahl-Salzgitter	Chapa fina soldada con laser
Krupp-Thyssen	Producción de acero inoxidable
Thyssen-Krupp	Producción de acero al carbono
Usinor-Aceralia	Laminac. en frío, galvanizac..
Usinor-Lucchini	Laminac. en frío, galvanizac
Vallourec- Mannesman	Tubos

Internacionalización

SOCIEDAD	PAÍSES
Krupp-Thyssen	Alemania, Italia, México
Riva	Italia, Alemania, Francia, Bélgica, España, Portug.
British Steel	Reino Unido, EE UU
Usinor	Francia, Alemania, EE UU, Thailandia, Brasil
Arbed	Luxemburgo, Bélgica, Alemania, España, Brasil
Hoogovens	Países Bajos, Bélgica
Cockerill Sambre	Bélgica, Alemania
Rautaruukki	Finlandia, Suecia, Noruega
ASW	Reino Unido, Francia
Ispat	Irlanda, Alemania, México, Caribe,
Kazajstan,	EE UU
Acerinox	España, EE UU, México
Avesta Sheffield	Suecia, Reino Unido, EE UU

Tras las recientes concentraciones, la clasificación de los 10 principales productores de la UE ha cambiado:

Clasificación 1990			Clasificación 1997		
Producción de acero bruto 1990		Mt	Producción de acero bruto 1997		Mt
n	Grupo	Mt	Grupo	Mt	
1	Usinor/Sacilor	16.5	Thyssen-Krupp	17.5	
2	British Steel	13.0	British Steel	17.0	
3	Ilva	11.0	Arbed-Aceralia	17.0	
4	Thyssen	10.8	Usinor-Sacilor	16.1	
5	Arbed	7.3	Riva	14.8	
6	Hoogovens	5.0	Ispat	10.9	
7	Cockerill Sambre	4.6	Cockerill Sambre	6.8	
8	Klöckner	4.0	Hoogovens	6.7	
9	Hoesch	3.6	Hoesch/ Krupp/ Mannesm.	5.1	
10	Krupp	3.2	Voest-Alpine	4.7	

Comercio interregional de aceros al carbono (1995).

Región	Producción	Export	Import	Balance
Asia	250.0	7.0	35.0	-28.0
Europa Occident.	148.0	28.0	20.4	7.6
América del N.	96.0	5.0	21.3	-16.3
América del S.	41.0	15.0	1.8	13.2
Ex URSS	63.0	20.0	0.5	19.5
Europa Oriental	29.0	10.0	2.0	8.0
Otras	28.0	5.0	9.0	-4.0
Total	655.0	90.0	90.0	0.0

1997. Consumo Mundial de Acero

- Aumento del Consumo Total de Acero (+6.5%).
- OCDE: aumento de un 7.8% hasta 414.5 Mt;
- Asia: aumento global de un 1%;
- CEI: empieza a aumentar de nuevo(+9.7%);
- China: sigue aumentando en un 3.9%;
- Otras áreas: demanda por lo general bien orientada.

1998. Consumo Mundial de Acero

- El consumo total de acero puede disminuir en un 2% (-13.5 Mt);
- OCDE: puede reducirse de un 0.6 %;
- Asia: puede disminuir incluso más de un 18.5% (15.5 Mt);
- C.E.I.: aceleración del aumento hasta un 18.5 % (+4.6 Mt) aprox.;
- China: probablemente disminuirá en un 2 - 2.5 %;
- Otras áreas: puede aumentar en un 5.5 % (+2.7 Mt) aprox.

1999. Consumo Mundial de Acero

- En el ámbito OCDE, la demanda de acero puede seguir creciendo en Europa, recuperarse en Asia, pero puede bajar en América del Norte;
- El consumo de acero en Asia debería comenzar a recuperarse;
- Continúa el crecimiento en la CEI y en los PECO;
- La demanda de acero en China podría seguir siendo débil;
- El volumen del comercio mundial de acero podría bajar, como consecuencia de la entrada en producción de nuevas capacidades productivas, y podría llegar a estar por debajo del 22% del consumo mundial.

Las exportaciones de la Unión Europea en 1997 han sido de 27.6 Mt, inferiores a las 29.9 Mt de 1996

30.1 %	en América del Norte	8.3 Mt
19.6 %	en África y Oriente Medio	5.4 Mt
18.8 %	en Asia y Área del Pacífico	5.2 Mt
18.8 %	en otros países de Europa Occ.	5.2 Mt
6.9 %	en Europa Central y Oriental	1.9 Mt
3.6 %	en América del Sur	1.0 Mt
2.2 %	en C. E. I. y Ex Unión Soviética	0.6 Mt

Procedencia de las 16.2 Mt de importaciones de la Unión Europea en 1997:

41.3 %	de los PEKO	6.7 Mt
20.4 %	de la CEI y Ex Unión Soviética	3.3 Mt
19.8 %	de otros países de Europa Occid.	3.2 Mt
5.6 %	de África y Oriente Medio	0.9 Mt
4.9 %	de América del Sur	0.8 Mt
4.3 %	de Asia y Área del Pacífico	0.7 Mt
3.7 %	de América del Norte	0.6 Mt

Principales innovaciones tecnológicas en la industria siderúrgica en este siglo:

- 1920 – laminador en caliente para coils;
- 1960 – convertidor de oxígeno (LD);
- 1965 – colada continua convencional;
- 1985 - COREX ;
- 1989 – colada de bloomes finos (BS);
- 2000 - strip casting (SC);
- 2000 - nuevos procesos de reducción-fusión.

Principales modificaciones estructurales de las tecnologías de producción de acero:

- innovación continua (kaizen);
- utilización del horno eléctrico para la producción de masa;
- tecnologías Near Net Shape Casting(NNSC);
- fusión en una única fase de los procesos de colada continua y laminación en caliente;
- procesos de Smelting Reduction.

Características de las nuevas tecnologías:

- aumento de productividad;
- reducción de los costes de inversión, producción, consumo de energía y costes del trabajo;
- descentralización y especialización para instalaciones de capacidad de 0,5 - 3.0 Mt/a (mini-acerías);
- mejoras económicas y ecológicas;
- ahorro energético y de materias primas.

Índice de utilización de las instalaciones:

Instalaciones	%
• Convertidores-metalurgia secundaria	85
• Colada continua	72
• Laminación en caliente	81
• Decapado	50
• Laminación en frío	63
• Recocido continuo	59
• EGL	67
• CGL	64

Tiempo que se pierde en el ciclo de producción:

Tiempo de proceso	Neto %	Bruto %
• Desde la colada hasta la laminación en caliente	1.85	8.48
• Desde la laminación en caliente hasta el decapado	1.64	26.35
• Del decapado al tratamiento en frío	3.27	16.38
• Del tratamiento en frío al envío	0.36	48.43
TOTAL	7.12	100

Productividad de algunas máquinas de colada continua:

Tipo de Máquina	Ancho Mm	Espesor Mm	Velocidad Colada mpm	Productividad por línea	
				t/h	kt/a
Convencional	1,200	250.0	1.8	253	1,200
Bloome fino	1,200	50.0	6.0	168	940
Cinta	1,200	2.5	60.0	84	470

Producción de cintas en caliente. Comparación entre tecnología de colada convencional y bloome fino:

	Capacidad de Producción Total Mt/a	Costes Específicos de Inversión \$USA/t	Productividad del trabajo h-hombre/t	Consumo de energía kWh/t
BS-MA				
Bloome fino	2.5	200	0.6 - 0.3	2.5 - 1.5
Mini-acería				
CIC				
Ciclo Integral	4	875	105	465
Convencional				

Producción de cintas en caliente – Comparación entre costes de explotación:

	Ciclo integral Convencional %	Bloome fino Mini-Acería %
Materiales	50	83
Trabajo	20	5
Inversiones	30	12

Instalaciones de colada continua de bloomes finos en ejercicio

Tecnología	Instalación	Localidad	País	Arranque líneas 1st	Capacidad 2nd	Capacidad (Mt/a)
CSP-Schloemann Siemag	Nucor	Crawfordsville	EEUU	1989/7 - 1994/4		1.8
	Nucor	Hickman	EEUU	1992/8 - 1994/5		2.0
	AST	Terni	Italia	1992/12		Aceros Especia.
	HYLSA	Monterrey	México	1995/2 - 1998/3		1.8
	Gallatin Steel	Warsaw	EEUU	1995/4		1.0
	Hanbo Steel	Asan Bay	Corea	1995/6 - 1995/9		2.0
	Steel Dynamics	Butler	EEUU	1995/12 - 1998/2		2.2
	Acme Metals	Riverdale	EEUU	1996/10		1.0
	Nucor	Berkeley	EEUU	1996/10		1.5
	ACB	Bilbao	España	1996/10		0.9
ISP Arvedi/Mannesmann	ISP Arvedi	Cremona	Italia	1992/1		0.7
	Posco MM 1	Kwangyang	Corea	1996/8 - 1996/10		2.0
	Saldanha Steel	Saldanha	Suráfrica	1998/2		1.4
CONTICASTER Danieli	ABS	Sabolarie	Italia			Instal. Exper.
	BHP	Delta	EEUU	1997/1		1.4
	Algoma Steel	Sault Ste Marie	Canadá	1997/10 - 1997/10		2.0
CONROLL Voest Alpine	Avesta-Sheffield	Avesta	Suecia	1988		0.5 AS
	Armco	Mansfield	EEUU	1995		0.8 - 1.2 AS
	Nova Huta	Ostrawa	Czech Rep.	1997		0.8 - 1.0

Consecuencias previsibles en el empleo debidas a la progresiva introducción de la tecnología de colada de bloomes finos en la producción de cintas en caliente (NAC):

Año		1990	1995	2000	2005	2010
NAC Total Mundo	Mt/a	360	360	360	360	360
NAC de CIC	Mt/a	358	353	317	250	180
NAC de BS	Mt/a	2	7	43	90	180
Cuota de BS	%	0.5	2	12	25	50
Empleo	x 1000	505	499	468	377	304

Productividad: 2.50 h-hombre/t - Ciclo Integral Convencional (CIC)

0.45 h-hombre/t - Bloome fino - Mini-Acería (BS)

Tiempo de trabajo: 1776 h-hombre/a

Desarrollo de los procesos de Strip Casting.

Empresa	Localidad	Tipo	Espesor(mm)	Peso (t)	Velocidad (m/min)
Krupp Stahl	Unna	TdR	1,5-4,5	1	5-60
Kawasaki	Chiba	TwR	1-3	3	10
Nippon Yakin	Kawasaki	TwR	1-2,5	n.d.	40-50
BS-Avesta	Teesside	TwR	2,3-5,5	n.d.	20
Allegheny/VAI	Lockport	TdR	1-3	18	9-72
MEFOS	Luleå	SB	7-15	4	12-30
BHP/IHI	Port Kembla	TwR	2	25	12-25
AST/CSM/VAI	Terni	TwR	2-5	60	50-80
NSC/MHI	Hikari	TwR	2-5	60	30/80
POSCO RIST	Pohang	TwR	2-6	10	40-70
Ugine	Isbergues	TwR	1,5-4	90	10/70

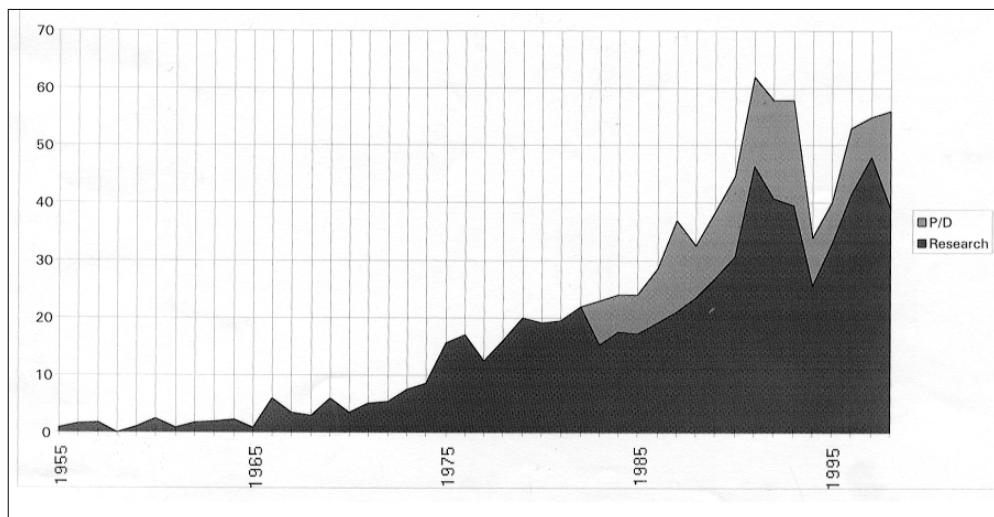
TwR=Twin Rolls; TdR=Two Rolls of unequal diameter; SB=Single Belt Roll

Procesos de Smelting Reduction

Procesos

Materias primas	Operativos	Operativos en el 2000	En fase de desarrollo
Mineral piezas	COREX	AISI	
Mineral fino		ROMELT HISMELT DIOS TECNORED AUSIRON CCF CLEANSMELT	FINEX

CECA. Financiación en la Investigación del Acero (1955-1998) Mecu



Objetivos futuros – Producción hierro fundido y acero:

- Substitución máxima del coke con carbón en alto horno;
- Aglomeración más compatible con el medio ambiente;
- Ampliación de la duración de las campañas de los altos hornos;
- Nuevos procesos de producción de hierro fundido basados en el carbón;
- Aumento de la flexibilidad;
- Aumento de la producción de acero de chatarra;
- Reducción de los consumos energéticos y de las emisiones de CO2;
- Mejora del nivel de limpieza de los aceros.

Objetivos futuros – Colada, laminación y tratamientos:

- Compactación de las líneas de producción;
- Near-net-shape casting;
- Calidad más elevada, tolerancia más severa, laminación con menor consumo de energía;
- Tratamientos termo-mecánicos avanzados;
- Técnicas de colada continua y mejora de las características superficiales;
- Análisis y medidas en línea y en tiempo real para la mejora del control de proceso.

Objetivos futuros – Productos:

- Calidad de acero con características y comportamiento en condiciones de aplicación mejoradas;
- Atención especial a la "desmaterialización", por ejemplo, a la reducción del peso del material en igualdad de aplicación;
- Estrecha interacción entre fabricantes y usuarios;
- Materiales compuestos ;
- Evaluación del ciclo de vida global y de la reciclabilidad de los productos (incluyendo el eco-diseño);
- Valorización de los subproductos.

JAVIER DE CASTRO

Experto siderúrgico en temas comunitarios de la FM/CC.OO.

**DEL ACERO INTEGRAL AL ACERO ELÉCTRICO:
PUNTO DE EQUILIBRIO, REPERCUSIONES SOBRE EL
EMPLEO E INSTRUMENTOS SOCIALES EN LA
SIDERÚRGIA COMUNITARIA****1. Introducción**

La historia reciente de la siderurgia a nivel mundial, comunitario o español está marcada por un elemento común muy importante: la impresionante caída del empleo en el sector. La evolución de esta variable desde el comienzo de los años ochenta marca una tendencia a la baja debido, a nuestro entender, a dos factores fundamentales: la evolución tecnológica y, muy pegado a ella, el trasvase de producción entre el sistema convencional de Horno Alto - Convertidor y el de Horno Eléctrico, sobre la base, principalmente, de los costes de inversión y producción.

En la actualidad, los dos factores siguen influyendo sobre la variable empleo y, como el proceso va a continuar, cabe preguntarse ¿hasta cuándo los cambios tecnológicos van a seguir produciéndose, hasta cuando va a continuar el trasvase de un sistema de producción al otro y por lo tanto qué repercusiones tendrá todo esto sobre el empleo?

Sobre la primera cuestión es fácil dar una respuesta. Los avances tecnológicos tal y como ha comentado el compañero Enrico se han dado siempre, y se van a seguir dando, de una forma cada vez más acelerada, pero éste no es el objeto de mi exposición. Mi intervención pretende abarcar, o mejor dicho, pretende dar respuesta a la segunda cuestión, es decir, si el proceso de producción de Horno Eléctrico es más ventajoso porque, entre otras cosas, reduce los costos de inversión y produc-

ción, y por lo tanto produce acero a precios más bajos que el integral, ¿quiere esto decir que el trasvase entre procesos va a continuar hasta la desaparición de los hornos altos a medio plazo y que por lo tanto la incidencia sobre el empleo va a seguir afectando de forma importante a la industria siderúrgica?

Este tema nos venía preocupando enormemente. Tanto es así que hace bastantes años, junto a otros compañeros de la Comisión Mixta de Acero, comenzamos a insistir en este foro comunitario, en la necesidad de que la Comisión elaborara un documento que diera respuesta a esta cuestión.

En septiembre del 96 la Dirección General V de la Comisión Europea publicó un documento que lleva por título **¿EL FINAL DE LOS DINOSAURIOS?, Consecuencias sociales del proceso de transición de la producción de acero integrado a la producción de acero eléctrico**. Este documento nos da, cuando menos parcialmente, pautas de respuesta a la cuestión planteada.

Debido a las conclusiones a las que llega el documento, ha sido enormemente criticado desde muchos ángulos, principalmente desde la propia Comisión, así como desde una buena parte de las Asociaciones Patronales, calificándolo de irreal al cifrar una caída del empleo en el sector de dos tercios de su empleo actual, para pasar de aproximadamente los 300.000 trabajadores que tenía cuando se hizo el estudio en el año 1.995-1.996, a unos 100.000 en el año 2.007. Personalmente creo que la cifra es bastante realista y también creo que es muy bueno que nuestros cuadros sindicales conozcan con antelación estas proyecciones que, sin duda, ayudarán en la reflexión cuando les toque tomar decisiones en el campo de la acción sindical.

2. Constatación del trasvase entre los dos procesos

En los cuadros y gráficos adjuntos, pese a no estar completados por dificultades en la búsqueda de datos, podemos comprobar la veracidad de la afirmación tanto a nivel mundial como a nivel de la siderurgia comunitaria. Se trata de un proceso lento, pero constante, con una tendencia semejante entre la siderurgia mundial y la del conjunto de los países de la Comunidad. La media de la producción de acero por horno eléctrico de la UE está siempre un 3% aproximadamente por encima de la de la media del Mundo.

En el caso de la siderurgia española, que ya tenía la cuota más elevada de producción de acero eléctrico de todos los países de la UE, acaba de tener un incremento en torno al 6% tras la puesta en funcionamiento de la ACB lo que la consolida como líder en la producción de acero por esta modalidad distanciándola sustancialmente de los otros países y de la media comunitaria. El hecho de que numerosas siderurgias comunitarias en proceso de sustitución tecnológica hayan optado, o estén optando, por la transición hacia el horno eléctrico, avala el mantenimiento de la tendencia.

Este trasvase está garantizado no sólo por la mejora de productividad, rentabilidad, y mejora del medio ambiente en el entorno de la empresa, que son hechos innegables, sino porque los problemas de calidad están siendo superados paulatinamente de forma que la tecnología de arco eléctrico cada vez se utiliza más en la fabricación de productos de alta calidad. Por otra parte, existe en la Industria Siderúrgica un elemento importantísimo a la hora de tomar una decisión en materia de inversión, independientemente de que el inversor sea público o privado. Se trata de la comparación de costes de inversión entre las posibilidades que existen: adquirir una nueva planta eléctrica, adquirir una nueva planta integral moderna, o modernizar una planta integral.

Un estudio realizado en Alemania en 1.992 sobre este tema, independientemente de su grado de precisión, arroja unos resultados que no dejan lugar a duda a cualquier inversor potencial. Resumiendo dice; *los costes de inversión son de 212\$ por tonelada de acero para una nueva acería eléctrica, de 1.317\$ por tonelada para una nueva planta integral y de 636\$ para modernizar y remodelar una acería integral*. Si a estos datos de inversión se añade la reducción de costes de producción, sobre todo por ser un proceso mucho menos intenso en mano de obra, la flexibilidad en cuanto al arranque y paro de la instalación, etc., el trasvase de que hablamos va a seguir avanzando.

3. El punto de equilibrio entre ambos procesos y repercusión en el empleo

La aproximación en la definición de un punto de equilibrio entre los dos procesos es un auténtico ejercicio de encaje de bolillos ya que existen muchos elementos en juego que condicionan actualmente, y en el futuro seguirán condicionando, la opción entre un sistema de producción y el otro

El Final de los Dinosaurios, que es el primer documento que hace futurología sobre este tema, basa el equilibrio en una estructura de producción de la siderurgia de la UE a medio-largo plazo, más concretamente en el entorno del año 2.007 en un nivel de producción del sector de unos 140 millones de toneladas año, de las cuales el 40%, es decir 56 millones, se producirán en horno eléctrico a través de acerías compactas de una capacidad media de un millón de toneladas por acería, que empleará como máximo 500 trabajadores de media, lo que totalizaría 28.000 trabajadores. Los 84 millones de toneladas restantes seguirán siendo producidos por 63.000 trabajadores en acerías integrales, que incluyen cinco acerías con una capacidad de producción de diez millones de toneladas por año, y once acerías integrales con 3.000 trabajadores cada una.

Admitiendo que las conclusiones del documento, que como decía anteriormente han sido ampliamente contestadas desde muchos ángulos, puedan tener un margen de error, lo que no cabe duda es que suponen una traza de por dónde pueden avanzar las cosas en siderurgia. Esto no quiere decir de ninguna forma que se vayan a cumplir miméticamente dichas conclusiones, se trata de cifras medias que pueden tener oscilación en un sentido o en otro. Pese a la contestación a estas conclusiones hay personas cualificadas que piensan lo contrario, es decir, que esa situación puede ser perfectamente factible.

Si observamos el cuadro y gráfico vemos que la caída del empleo en los últimos diecisiete años en la UE (15) ha sido de 476.754 trabajadores, lo que supone una media de algo más de veintiocho mil por año. En el gráfico podemos ver la evolución de esta caída del empleo que tiene máximos en los períodos de reconversión del sector donde la caída del empleo es masiva, así, podemos comprobar que en el año 1.981 la caída supuso una pérdida de 60.821 puestos de trabajo y en el año 1.993 de 40.906. Estas cifras avalan de alguna forma la posición de los que ven factibles las conclusiones del documento comentado

Una proyección basada en un ritmo en la caída del empleo sensiblemente inferior a la caída media de los 17 últimos años, manteniendo los actuales niveles de producción, sería suficiente para llegar a la cifra de caída de empleo a que hace referencia el polémico documento. Por otra parte, la concentración del sector, las reorganizaciones en el seno de las empresas, el trasvase entre procesos, así como la continuación de forma acelerada de los avances tecnológicos, son elementos que desgraciadamente refuerzan la tendencia de la caída del empleo en el sector.

El peso entre los dos procesos, que en la actualidad en los países de la UE y en España totalizan el 100% de la producción, define cada año el punto de equilibrio de la producción de acero. En este momento, este punto está en la UE en el 63% y el 37% a favor de la producción del acero integral sin embargo en España ocurre lo contrario y el punto se encuentra en el 29% y 71% a favor de la producción de acero eléctrico.

Podemos observar que los porcentajes van variando a lo largo de los años definiendo por lo tanto un punto de equilibrio dinámico que El Final de los Dinosaurios, que como decíamos anteriormente hace una proyección a 10 años vista, es decir a medio - largo plazo, lo sitúa en el año 2.007 en un 60 - 40% a favor del acero integral. Personalmente creo que dicha proyección ha quedado corta en lo que respecta al peso de la producción de acero eléctrico dado que en actualidad, y sólo han pasado tres años desde que se hizo el estudio, estamos en el 37%, existiendo en la actualidad inversiones previstas que pronostican sobrepasar el 40%.

Algunos expertos que han teorizado sobre del tema prevén que el incremento en el porcentaje de acero eléctrico con relación al acero producido según el procedimiento tradicional se estabilizará a un cierto nivel, aún imprevisible, que dependerá particularmente entre otros factores de la calidad del producto final, del precio de la chatarra así como del precio de sus sustitutos como materias primas.

4. Los instrumentos sociales de reconversión en la Europa comunitaria

El sector siderúrgico de la Europa de los 15 tenía en el año 1980 ochenta más de 770.000 trabajadores y a finales de 1.997 empleaba algo más de 293.000, lo que ha supuesto una pérdida de más del 62% de sus efectivos en el periodo considerado. La hemorragia en el empleo CECA que ha supuesto la casi ininterrumpida reconversión del sector, se ha realizado pese a su enorme magnitud sin grandes traumas sociales, o por lo menos, con menos de los que ha habido en las reconversiones de otros sectores industriales.

Las condiciones económicas y sociales de que han gozado los trabajadores protegidos por el Tratado de la Comunidad Europea del Carbón y del Acero que han tenido que abandonar sus empresas, bien sea a través de jubilaciones anticipadas o de otra modalidad, han sido por lo general aceptables y siempre han ido en me-

jores condiciones que la del resto de los trabajadores de otras industrias, dado que las ayudas de los Estados han estado siempre complementadas con ayudas directas de la CECA.

La existencia de un Tratado específico para los sectores del Carbón y del Acero, el Tratado de la CECA con un contenido social fuera de dudas, ha sido el elemento clave para poder afrontar la masiva reducción de empleo en dichas condiciones.

Hay que tener en cuenta que todo este proceso de pérdida masiva de empleo, la producción, con pequeños altibajos, tiene una tendencia creciente y que ese crecimiento de la producción se ha realizado con una reducción de cerca de 500.000 trabajadores acompañada también de una reducción de más de setenta horas hombre-año de trabajo, lo que sin duda ha tenido que contribuir a paliar una potencial mayor caída del empleo en el sector. Esperemos, y todo apunta a que así será, (Francia, Alemania, Italia,...), ésta reducción del tiempo de trabajo continuará y seguirá teniendo un efecto positivo que se materializará en una menor caída del empleo en el sector.

Este Tratado, en su capítulo segundo que habla de las disposiciones financieras de esta Comunidad , y más concretamente en su artículo 49, faculta a la Comisión la posibilidad de obtención de los fondos necesarios para afrontar situaciones de este tipo a través de un mecanismo impositivo estableciendo exacciones sobre la producción de carbón y de acero. El Tratado no solo posibilita establecer dichos impuestos, sino que además dice en qué se deben emplear los recursos financieros obtenidos a través de ellas. Así el artículo 50 dice que dichos recursos serán destinados a costear, entre otras cosas, la ayuda no reembolsable prevista en el artículo 56, relativo a la readaptación, es decir las reconversiones industriales.

El artículo 56 dice que, si hubiera una reducción de excepcional importancia de las necesidades de mano de obra en las Industrias del Carbón y del Acero motivada por procedimientos técnicos, o por instalaciones nuevas, o por cambios de actividad definitiva originados por cambios profundos en las condiciones de mercado de las industrias CECA, acarreara para una o varias regiones dificultades particulares para el empleo de la mano de obra que hubiera quedado disponible, y la Alta Autoridad concederá una ayuda no reembolsable para contribuir:

- Al pago de indemnizaciones que permitan a la mano de obra esperar hasta obtener una nueva ocupación.
- Al pago a los trabajadores de indemnizaciones por gastos de traslado.
- A la financiación de la reconversión profesional de los trabajadores obligados a cambiar de empleo.
- A asegurar, mediante la concesión de subvenciones a las empresas, el pago de su personal en caso de despido temporal impuesto por el cambio de actividad.

Es importante destacar que las ayudas a la readaptación en el marco del artículo 56 representan un instrumento sectorial indisociable de la política industrial de la CECA. La idea central de esas ayudas es garantizar que las medidas de readaptación necesarias e indispensables ligadas a los cambios estructurales de las industrias del Carbón y del Acero sean socialmente soportables para los trabajadores.

En el marco del artículo 56 se han financiado, a lo largo de la existencia de esta Comunidad, medidas en favor de unos 900.000 mil trabajadores para impedir la pérdida de empleos, o como mínimo, atenuar las consecuencias de su reducción en el plano social.

En los últimos años las ayudas de la CECA de cara a la restructuración de los sectores del carbón y del acero han seguido teniendo gran importancia.

La jubilación anticipada sigue siendo, sobre todo en países como el nuestro con un alto índice de desempleo, una medida muy efectiva y socialmente aceptable en la medida en que hace posible que los trabajadores de más edad liberen puestos de trabajo en beneficio de los más jóvenes. No obstante, la modificación de la pirámide de edad de los asalariados en el sector junto a legislaciones en materia de prejubilaciones más restrictivas que la nuestra en algunos países, o bien debido a restricciones de los marcos financieros nacionales, está obligando a algunos países a estudiar otro tipo de salidas a situaciones derivadas de procesos de reconversión entre las que destaca el fomento de la formación.

Con la expiración del Tratado de la CECA en el 2.002 expira el artículo 56, y por lo tanto las medidas de readaptación que en él se contemplan y que han demostrado ser un instrumento muy válido, yo diría indispensable, para afrontar la reconversión de dos sectores gigantescos medimos en términos de empleo.

Aquí en Asturias, dónde los dos sectores han tenido y tienen una presencia importante, y dónde se ha sufrido con todo rigor la reconversión de ambos, es a la vez una región que se ha podido beneficiar intensamente de las ayudas que comentamos, y por lo tanto pueden tener una mejor idea de lo que supone poder mantener estos mecanismos cuando menos hasta finales de la primera década del año 2.000. Este es en resumen el objetivo de una de las batallas que los representantes de los trabajadores están librando en los foros comunitarios en la antesala del final del Tratado de la CECA en julio del 2.002.

5. La situación de la siderurgia española

Después de conocer las conclusiones a las que llega el Final de los Dinosaurios en su proyección del empleo en el sector, nos estaremos preguntando qué repercusiones van a tener en la siderurgia española.

Si observamos el cuadro de la evolución del empleo desde el año 1.980 podemos comprobar como la siderurgia española ha perdido un 8% más de empleo que lo que ha perdido la media de los quince países de la UE.

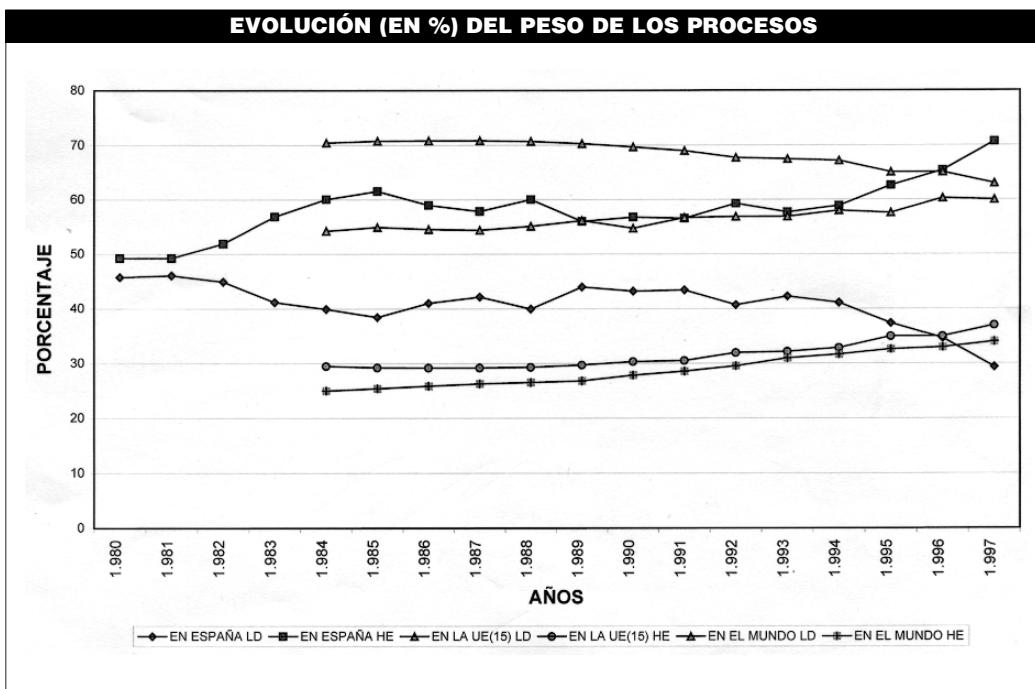
Junto a esta constatación también hemos podido observar como la estructura de producción de nuestra siderurgia es muy buena si tenemos en cuenta que produce 71 % del acero a través de horno eléctrico, y que cuenta con una instalación integral muy modernizada que produce el 29% restante. Esta estructura hace que la Siderurgia Española, como podemos observar, tenga desde hace unos años, una productividad expresada en toneladas/hombre/año, bastante por encima de la media comunitaria.

Todo esto nos da una cierta tranquilidad y nos induce a pensar que, salvo flecos de la última reconversión, el empleo en el sector siderúrgico español permanecerá bastante estable en la próxima década en la que el documento al que hemos hecho varias veces referencia pronostica una gran caída del empleo en el sector en el ámbito comunitario.

Es precisamente en este periodo de cierta tranquilidad cuando desde nuestra Federación, sosegadamente, tenemos que ser audaces en propuestas que deben tender a afianzar el empleo existente en el sector, propuestas dónde la seguridad, la

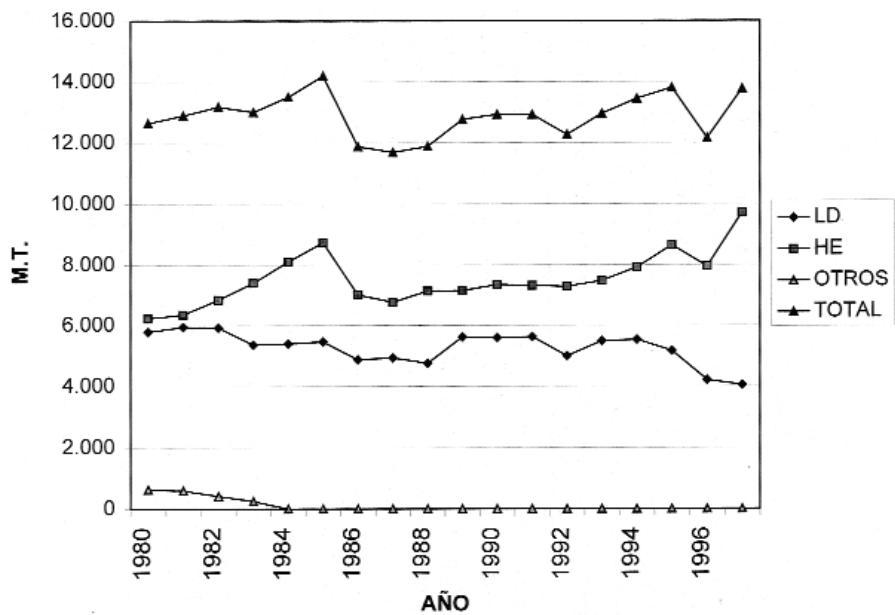
formación de los trabajadores, la mejora del medio ambiente, y la exigencia de nuevas inversiones que garanticen la estabilidad en el empleo, entre otras, deben ser una constante y deben ocupar un lugar preponderante en la demanda social.

EVOLUCIÓN (EN %) DEL PESO DE LOS PROCESOS						
AÑO	EN ESPAÑA		EN LA UE(15)		EN EL MUNDO	
	LD	HE	LD	HE	LD	HE
1.980	46	49				
1.981	46	49				
1.982	45	52				
1.983	41	57				
1.984	40	60	70	29	54	25
1.985	38	62	71	29	55	25
1.986	41	59	71	29	55	26
1.987	42	58	71	29	54	26
1.988	40	60	71	29	55	27
1.989	44	56	70	30	56	27
1.990	43	57	70	30	55	28
1.991	43	57	69	30	57	29
1.992	41	59	68	32	57	30
1.993	42	58	67	32	57	31
1.994	41	59	67	33	58	32
1.995	37	63	65	35	58	33
1.996	35	65	65	35	60	33
1.997	29	71	63	37	60	34

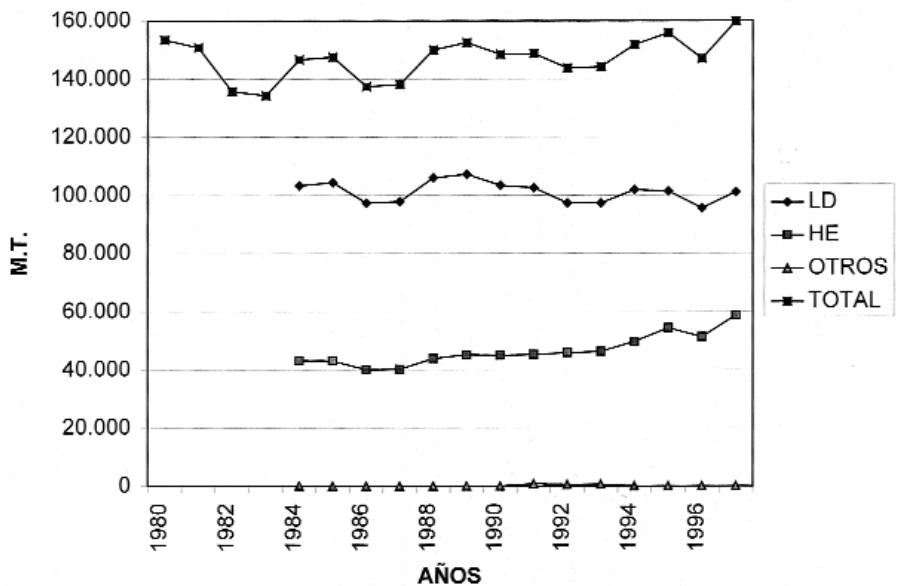


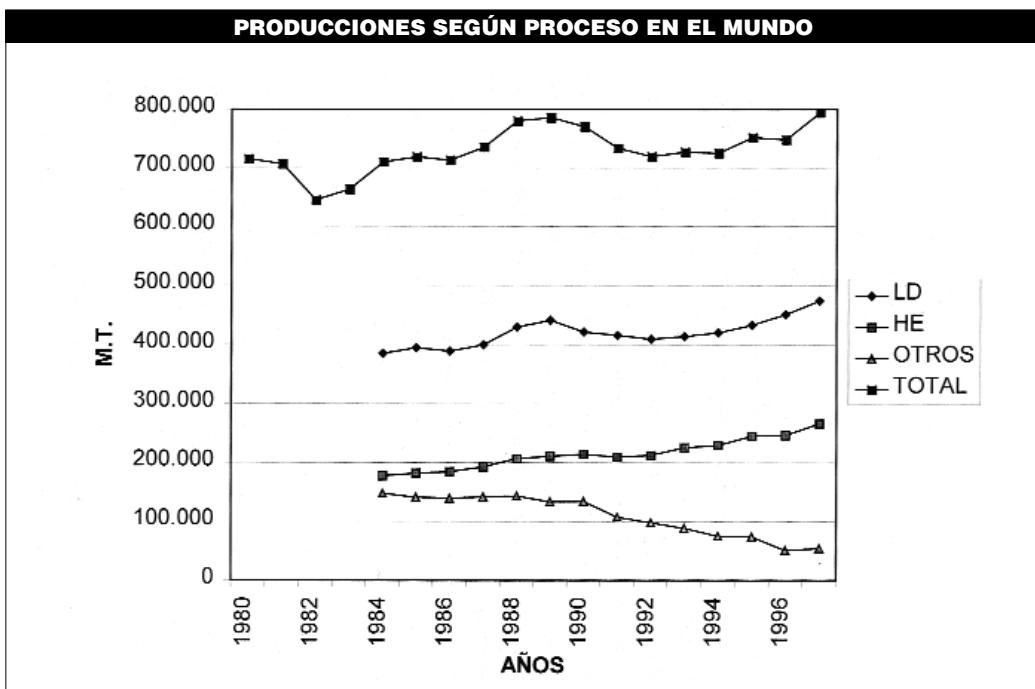
AÑO	ESPAÑA				UE				MUNDO			
	LD	HE	OTR	TOTAL	LD	HE	OTR	TOTAL	LD	HE	OTR	TOTAL
1980	5785	6224	634	12643				153384				715581
1981	5943	6352	601	12896				150715				706938
1982	5920	6839	419	13178				135662				644933
1983	5356	7399	254	13009				134266				663443
1984	5391	8106	0	13497	103282	43237	83	146602	385150	177546	147586	710282
1985	5459	8734	0	14193	104375	43097	7	147479	394804	182457	141642	718903
1986	4874	7008	0	11882	97271	40070	6	137347	389215	184472	139727	713414
1987	4930	6761	0	11691	97814	40284	4	138102	399958	193241	142324	735523
1988	4751	7135	0	11886	106018	43959	3	149980	429856	206875	143390	780121
1989	5617	7148	0	12765	107191	45302	11	152504	441428	210660	133880	785968
1990	5593	7343	0	12936	103393	45008	5	148406	421553	214604	134301	770458
1991	5619	7313	0	12932	102570	45349	782	148701	416134	209570	107887	733591
1992	4995	7277	0	12272	97327	45917	501	143745	409241	212446	97993	719680
1993	5483	7477	0	12960	97266	46345	567	144178	413935	225328	88283	727546
1994	5527	7918	0	13445	101885	49800	28	151713	420526	229459	75368	725353
1995	5158	8644	0	13802	101365	54428	9	155802	433183	245287	73872	752342
1996	4204	7950	0	12154	95577	51354	3	146934	450981	246366	50784	748131
1997	4041	9729	0	13770	101140	58740	0	159780	473843	266533	53963	794339

PRODUCCIONES SEGÚN PROCESO EN ESPAÑA EN M.T.



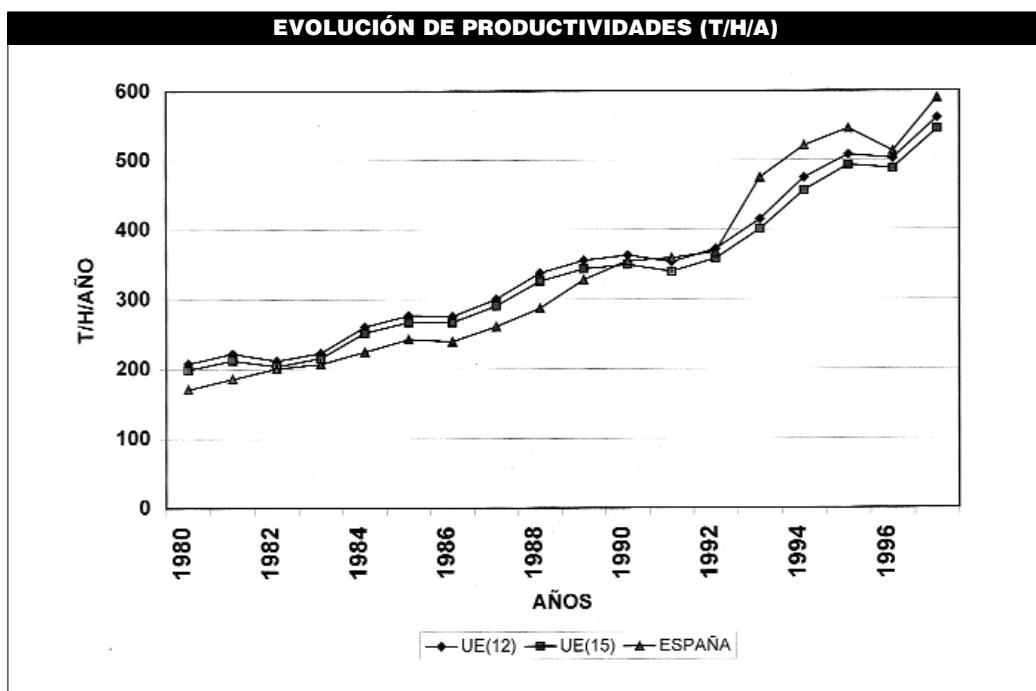
PRODUCCIONES SEGÚN PROCESO EN LA UE (15)





PRODUCTIVIDAD (T/H/A)

	UE (12)	UE (15)	ESPAÑA
1980	208	199	171
1981	222	213	186
1982	212	204	201
1983	223	216	207
1984	260	252	225
1985	277	267	243
1986	275	267	239
1987	300	291	261
1988	337	326	287
1989	356	343	328
1990	363	349	355
1991	354	340	359
1992	372	358	368
1993	414	400	475
1994	474	456	521
1995	508	493	546
1996	502	488	513
1997	561	545	590



EVOLUCIÓN DEL NÚMERO DE TRABAJADORES DE LA SIDERURGIA COMUNITARIA													
AÑO	B	DK	D	EL	E	F	IRL	I	L	NL	P	UK	UE(12)
1.980	45220	2181	197406	4274	73995	104940	527	99528	14904	21047	7000	112120	683142
1.981	44106	1743	186685	4244	69425	97305	650	95651	13419	20911	6800	88247	629186
1.982	41649	1629	175946	4214	65700	95200	618	91495	12425	20158	6600	74475	590109
1.983	39569	1642	163748	4184	62815	90714	659	87050	12934	19210	6400	63694	552619
1.984	37184	1543	152467	4154	60003	85064	657	75611	12713	18748	6200	61856	516200
1.985	34542	1751	150833	4158	57821	76141	531	67408	12612	18780	6000	59056	489633
1.986	30535	1739	142713	4239	49617	68404	580	65783	12274	18933	5813	55872	456502
1.987	28616	1532	133253	3965	44784	57643	608	60657	11354	18505	5653	54946	421516
1.988	27942	1557	131050	3952	41391	53335	661	59483	10663	18100	5415	55055	408604
1.989	27728	1538	130123	3390	38960	49296	672	57666	9882	17702	4324	52902	394183
1.990	26286	1467	125194	3373	36448	46431	659	55955	9302	16993	4055	50675	376838
1.991	26178	1340	147478	3177	35643	44489	672	55485	8761	16645	3584	45103	388555
1.992	25379	1308	132067	3022	33275	42804	559	49959	7566	15897	3271	40835	355942
1.993	24136	1124	110328	2854	27294	40476	607	49284	7128	13491	3084	39153	318959
1.994	23531	1088	95970	2477	25812	39324	409	43652	6657	12840	2775	38118	292853
1.995	23295	1148	89138	2452	25300	39300	395	40979	5955	12508	2570	37948	280988
1.996	22638	1170	85167	2300	23700	38500	375	37226	5196	12211	2231	36527	267241
1.997	20600	1100	82300	2100	23200	38300	400	37000	4700	12100	2100	35900	259800

AÑO	Nº TRAB (12)	PERDI-DA12		Nº TRAB (15)	PERDI-DA15	Nº TRAB E.	PERDIDA E.	P. UE (12)	P. UE (15)	P. ESPAÑA
1.980	683142			770054		73995		142016	153384	12643
1.981	629186	-53956	1	709234	-60821	69425	-4570	139861	150715	12896
1.982	590109	-39077	2	665185	-44049	65700	-3725	125090	135662	13178
1.983	552619	-37490	3	622926	-42260	62815	-2885	123229	134266	13009
1.984	516200	-36419	4	581873	-41052	60003	-2812	134388	146602	13479
1.985	489633	-26567	5	551926	-29947	57821	-2182	135487	147479	14032
1.986	456502	-33131	6	514580	-37346	49617	-8204	125753	137347	11882
1.987	421516	-34986	7	475143	-39437	44784	-4833	126537	138102	11691
1.988	408604	-12912	8	460588	-14555	41391	-3393	137843	149980	11886
1.989	394183	-14421	9	444333	-16256	38960	-2431	140173	152504	12765
1.990	376838	-17345	10	424781	-19552	36448	-2512	136800	148406	12936
1.991	388555	11717	11	437989	13208	35643	-805	137372	148701	12798
1.992	355942	-32613	12	401226	-36762	33275	-2368	132357	143745	12243
1.993	318959	-36983	13	360321	-40906	27294	-5981	132182	144178	12960
1.994	292853	-26106	14	332668	-27653	25812	-1482	138927	151713	13445
1.995	280988	-11865	15	316165	-16503	25300	-512	142683	155802	13802
1.996	267241	-13747	16	301102	-15063	23700	-1600	134281	146934	12154
1.997	259800	-7441	17	293300	-7802	23200	-500	145735	159780	13683
	-423342			-476754		-50795				

Situación actual y perspectivas de la industria siderúrgica en España

JUAN IGNACIO BARTOLOMÉ

Director General de Unesid

GUILLERMO ULACIA

Consejero y Director General de Aceralia

SABINO ARRIETA

Presidente y Delegado de Sidenor

VICTORIANO MUÑOZ

Presidente y Delegado de Acerinox

IGNACIO FERNÁNDEZ TOXO

Secretario General de la Federación
Minerometalúrgica de CC.OO.

JUAN IGNACIO BARTOLOMÉ
Director General de Unesid

SITUACIÓN ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA EN ESPAÑA

1. Introducción

Quisiera en primer lugar agradecer a CC.OO. su invitación a participar en esta jornada. Esto siempre tiene un tono protocolario, pero me gustaría resaltar la amplitud de los ámbitos de colaboración entre las organizaciones sindicales y empresariales, siempre desde la perspectiva de cada uno.

Nosotros hemos tenido experiencias recientes como es el desarrollo del proyecto de formación SIDEPROF, cuya eficacia, reconocida por las empresas y por los trabajadores, ha sido, en una parte esencial, consecuencia de esta colaboración.

Pero, para hablar de la situación y perspectivas de la siderurgia Española nadie mejor que los oradores que intervendrán a continuación. Ellos dirigen las empresas que han protagonizado y seguirán protagonizando la actividad de la siderurgia española.

Por ello voy a limitarme a dar unas pinceladas sobre aspectos globales.

2. Reestructuración

La siderurgia española con una producción de producto acabado de acero que oscila entre 12.5 y 13.5 millones de toneladas, lo que supone en torno al 9% de la producción de la Unión europea, puede considerarse una potencia media en el mundo siderúrgico.

Estos 13 millones de toneladas anuales se subdividen más o menos en 5,5 millones de tm. de productos planos de acero común, 6,0 millones de tm. de productos largos de acero común, y 1.5 millones de tm. de productos de acero especial de los cuales 0.8 millones de tm. son productos inoxidables.

Como ustedes saben es un sector que recientemente ha finalizado un proceso largo y muy intenso de reestructuración. Los objetivos de ese proceso han sido los siguientes:

1. Ganancia de Productividad.
2. Reducción de Plantillas.
3. Reducción de las capacidades de producción excedentarias.
4. Concentración de empresas.
5. Modernización de las instalaciones y de los productos.
6. Privatización de las empresas estatales.

Todos ellos son objetivos complementarios que tenían una finalidad obvia, crear empresas competitivas ante la imparable tendencia a la internacionalización de los mercados siderúrgicos.

Creo que puedo decir que estos objetivos se alcanzaron de forma razonablemente adecuada.

El cuadro nº 2 muestra la ganancia de productividad, la reducción de plantillas y la reducción de capacidades excedentarias que se han operado en el sector entre 1986 y 1996. La productividad ha crecido un 118.6 % pasando de 242 a 549 tm por trabajador al año, el número de trabajadores en las empresas productoras de acero ha pasado de 49.127 a 22.955, una reducción del 53.3 %, y la capacidad de producción máxima de laminados en caliente se ha reducido en un 21 %, de 21.0 millones a 16.6 millones de toneladas al año.

Esta reducción de las capacidades ha ido acompañada del cierre de numerosas empresas, unas 40 empresas entre productoras de acero y relaminadoras, y de la concentración de las que han permanecido de forma que se ha pasado en el subsector de Acero Común Integral de 2 empresas a 1, en el subsector de Acero Común producido por acero eléctrico de 22 empresas a 5 grandes grupos empresariales, y en el subsector de Acero Especial de 15 empresas a 3 grandes grupos empresariales.

3. Adaptación tecnológica

También el objetivo 5, la adaptación tecnológica, se ha alcanzado con amplitud. La siderurgia española ha ido incorporando las innovaciones del sector, que sin duda son espectaculares.

De hecho si seguimos viviendo en la “Edad de hierro”, no es sólo porque el hierro es el metal más abundante en el planeta, sino también porque los fabricantes de acero han mostrado una impresionante capacidad de adaptación.

Las profundas transformaciones que ha sufrido el sector han tenido como motor el avance tecnológico en íntima relación con la evolución de los mercados. Ha sido esta continua retroalimentación entre mercado e innovación lo que ha venido imponiendo un cambio intenso y permanente. Por supuesto esto es habitual en el conjunto de los sectores productivos. Pero sin duda es llamativa la radicalidad del cambio en un sector que por la dimensión de sus plantas, el elevado volumen de capital que requiere y su propio “peso social”, sería más proclive a soportar importantes inercias.

Se trató, tras la subida de los precios de la energía, de reducir el contenido energético del producto, pero inmediatamente se aborda la reducción de todos los factores de costes unitarios. Simultáneamente se investiga la mejora de los productos existentes y el diseño de nuevos productos, como forma no sólo de satisfacer la demanda de manera pasiva, sino incluso de intervenir activamente en la apertura de nuevos huecos en el mercado.

Existe además un elemento que incentiva el desarrollo tecnológico: la necesidad de mantener un “diferencial” de tecnología respecto a países en vías de desarrollo. Los países emergentes empiezan a competir con ventaja en productos de menor valor añadido, menos “sofisticados”, lo que lleva a la siderurgia europea y de otros países desarrollados a desplazarse hacia productos más elaborados donde mantener sus ventajas competitivas.

La implantación de la colada continua o el porcentaje de planos que son “recubiertos” son indicadores de esta transformación tecnológica. La imagen real la puede trasmitir una simple visita a las empresas. Obviamente es un fenómeno que afecta a todo el sector siderúrgico, pero en nuestro caso vino en cierta medi-

da propiciado por la incorporación de España a la Unión Europea. El que ésta se diera con retraso ha hecho que nuestra adaptación tecnológica sea más reciente lo que, por hacer de la necesidad virtud, supone ciertas ventajas.

Pero esta dinámica de introducción de innovaciones ha tenido consecuencias profundas en la estructura empresarial.

En el fondo las nuevas tecnologías imponen una mayor dimensión de la empresa. No sólo por el volumen de inversiones que requieren, sino también porque el incremento de la productividad lleva a la necesaria especialización de las factorías que, para no perder la gama de productos que se ofrecen, debe ir acompañada por la concentración de las compañías.

Por supuesto, la necesidad de amplias redes comerciales, de departamentos de investigación, o incluso la forma de abordar los problemas laborales, señalan el camino de la concentración. Es un camino iniciado a escala nacional pero al que la globalización de los mercados ha dado en poco tiempo una dimensión internacional. El cruce de participaciones, las inversiones compartidas, las fusiones o simples compras de empresas, buscan de forma activa la complementariedad industrial, la potenciación de la red comercial e incluso, en determinados casos, la propia defensa de la implantación en los mercados. El no contar con un gran grupo puede tener fuertes desventajas.

El objetivo número 6, la privatización del sector, como saben se ha cumplido en su totalidad.

4. Consumo aparente y resultados

Voy a mostrar algunos indicadores de las tendencias actuales que permiten intuir ciertas perspectivas. Aunque tenemos algunas cifras en la práctica desconocemos la evolución del consumo real de productos de acero en el corto plazo. Por eso utilizamos el concepto de “consumo aparente” que se diferencia del real en la variación de las existencias.

Y dado el componente especulativo, o no deseado, que tiene esta variación, su influencia en los precios y en la evolución de las entregas de las fábricas es bastante acusada.

Si observamos la evolución de la tasa de variación del consumo aparente en España, mes a mes, durante los últimos tres años, podemos detectar el carácter cíclico evidente del consumo aparente. Pero hay algo que me gustaría resaltar. Los años 92, 93 y 96 fueron años de un profundo decrecimiento del consumo aparente. Sin embargo en 1992 y 1993, las empresas cerraron sus cuentas con acusadas pérdidas, con escasas excepciones, mientras en 1996 los beneficios fueron generalizados.

En 1996 ya había acabado prácticamente el proceso de reestructuración, lo que evidentemente facilitaba las cosas, pero además creo que las empresas y el sector en su conjunto está aprendiendo a gestionar el ciclo.

Y uno de los elementos de esta gestión es la adaptación a una inevitable globalización de los mercados. No quiero insistir en este tema, del que tanto se habla, pero si traer como ejemplo la implantación de empresas españolas y del resto de Europa en países diferentes del de la casa matriz. Obviamente esta es la primera respuesta a la globalización de los mercados: la integración de la producción. Pero esta va acompañada por una serie de actuaciones que cada vez son más acusadas: inversión en los últimos tramos de la cadena de producción, como galvanizado, frío, etc., inversión en centros de servicios situados en otros países, ventas a clientes desde las fábricas.

5. Consumo per capita y abastecimiento del mercado

Podemos también observar la evolución del consumo de acero por habitante en Europa y en España.

Los estándares españoles se han ido acercando a los europeos a lo largo de la década, y hoy estamos ya muy cerca, de forma que no es esperable un crecimiento diferencial sensible.

Además, por debajo de la tendencia se observa una evolución cíclica muy similar, que es una evidencia más de la concreción en la práctica del mercado único europeo.

Pero vemos también que el consumo de acero, expresado en Kg/año por habitante, en Europa tiene una tendencia al estancamiento. No podemos esperar un aumento tendencial acusado.

Sin embargo, ello no quiere decir que el consumo esté en sí estancado. La medición del consumo en peso desvirtúa en cierta medida su significado. El sector siderúrgico está haciendo un enorme esfuerzo en reducir el peso de sus productos acabados mejorando sus prestaciones. En cierto sentido compite consigo mismo. Aunque no es fácil medirlo, creo que puede asegurarse que los productos de acero están resistiendo bien la competencia de otros materiales, e incluso en determinados campos está ensanchando sus mercados.

Otra evidencia es la tendencia a la integración del mercado español con el de la Unión Europea tras la incorporación de España.

El abastecimiento del mercado español por empresas de la U.E. sigue un crecimiento sistemático, al que corresponde la pérdida de peso relativo de las empresas españolas.

También se observa, sobre todo en los últimos años, el aumento de la presencia de empresas de países terceros en nuestro mercado. Luego haré un comentario al respecto.

Simultáneamente se observa también el aumento de la importancia de nuestras exportaciones hacia la Unión Europea, en detrimento de los países terceros, salvando algún movimiento coyuntural.

Creo que es un indicador de la consolidación de nuestra capacidad para competir en Europa.

6. Recursos humanos

Hay además un tema que en mi opinión tiene hoy una relevancia esencial y va a condicionar el futuro del sector. Me refiero a la gestión y organización de los recursos humanos.

De forma muy esquemática voy a mencionar algunos aspectos que son al mismo tiempo tendencias, en el sentido de que señalan vías que han iniciado ya las empresas, y necesidades derivadas de la transformación tecnológica y de los mercados en los que las empresas tendrán que profundizar.

Estos aspectos son:

- a. La reducción de la cantidad de trabajo, aunque menos acusada, continuará probablemente en los próximos años. Las empresas deberán compaginarlo con la renovación generacional.
- b. Trabajo en equipo y polivalencia de los operarios, con reducción de la estructura jerárquica e integración en los departamentos productivos de las funciones de mantenimiento.
- c. Delegación de competencias en materia de recursos humanos a las líneas de producción, tanto para definir objetivos e incentivos, como para organizar y formar a los trabajadores.
- d. Integración de la experiencia de los trabajadores antiguos, con la formación de base y cualificación de los nuevos.
- e. Comunicación con transparencia y fluidez entre los trabajadores y los mandos y entre los distintos departamentos. También entre los gestores de las empresas y la representación de los trabajadores.
- f. Y también, por supuesto, atención creciente a los temas de calidad, seguridad en el trabajo y medio ambiente.

7. Conclusiones

Creo, en conclusión, que las empresas españolas están bien situadas. Tienen en general instalaciones modernas y plantillas ajustadas, un cuadro financiero aceptable, y están adoptando a buen ritmo las medidas que exige la apertura de los mercados. Además de una experiencia y capacidad de gestión adecuadas. El futuro puede verse en ese sentido con serenidad.

Sin embargo hay que estar vigilantes sobre determinados factores. Algunos de ellos dependen del cuadro macroeconómico, como es la evolución del ciclo o determinados costes. O incluso de aspectos legislativos, que también afectan a determinadas líneas de costes.

Pero hay un factor que me gustaría resaltar por su incidencia actual y por el posible recrudecimiento de sus consecuencias en el futuro. Me refiero al crecimiento desorbitado de las importaciones procedentes de determinados países que no se atienden a las reglas habituales del mercado competitivo.

Son empresas que, por supuesto, no tienen costes de reducción del impacto medioambiental o de prevención de riesgos laborales. Pero es que ni siquiera tienen mecanismos contables para determinar los costes. Sus precios no tienen nada que ver con los costes. Se trata de obtener divisas y tesorería vendiendo al precio que sea.

Y no es fácil competir con estas empresas cualquiera que sea nuestro bagaje tecnológico y de gestión.

Traigo a título de muestra algunos datos sobre importaciones procedentes de Bulgaria. Podemos ver el explosivo crecimiento de sus exportaciones a España y los reducidos precios que practican.

Lo lógico sería adoptar medidas de defensa comercial como son las Cláusulas de Salvaguardia o los procedimientos *antidumping*. Pero estas medidas son competencia de la Comisión Europea, y por escandaloso que parezca, el Comisario responsable ha dado instrucciones taxativas para que se impida cualquier medida de defensa comercial contra estos países.

Les ha dado patente de corso para que hagan lo que quieran en el mercado europeo del acero. Es uno de los peligros que acechan y que requiere la actuación firme de la Administración.

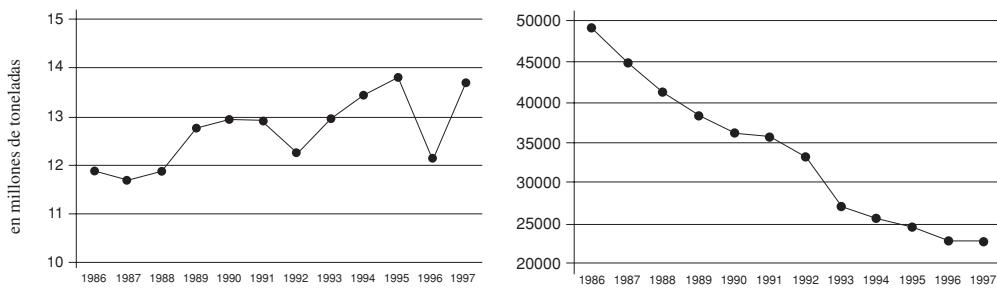
Bien. No quisiera concluir sin hacer un anuncio. Recientemente las empresas del acero españolas han alcanzado un acuerdo para que sólo exista una asociación siderúrgica en nuestro país. El nombre seguirá siendo UNESID y precisamente mañana se celebrará el primer Consejo de Dirección compuesto por representantes de todo el sector siderúrgico. Creo que es una buena noticia que va a mejorar la imagen de nuestra siderurgia y que va a clarificar y hacer más eficaz la labor de la patronal.

Cuadro nº 1. SIDERURGIA ESPAÑOLA. OBJETIVOS DE LA REESTRUCTURACIÓN

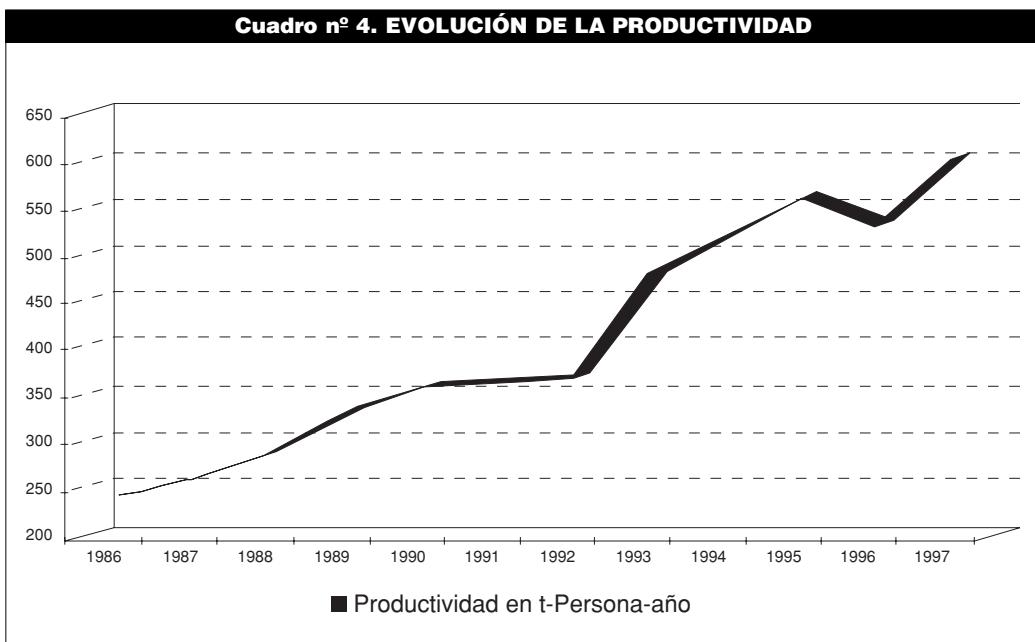
1. Ganancia de Productividad.
2. Reducción de Plantillas.
3. Reducción de las capacidades excedentes.
4. Concentración de empresas.
5. Modernización de las instalaciones y productos.
6. Privatización de las empresas públicas.

Cuadro nº 2. EVOLUCIÓN DE PRODUCTIVIDADES (T/H/A)

Objetivo 1	Productividad (t/pers./año)	Variación
	1986	1996
	242	%
	529	118,6
Objetivo 2	Empleo	Variación
	1986	1996
	49.127	%
	22.955	-53,3
Objetivo 3	Producción potencial (P.M.P.). Productos laminados en caliente (miles de Tn)	Variación
	1986	1996
	21.000	%
	16.600	-21,0

Cuadro nº 3. EVOLUCIÓN DE LA PRODUCCIÓN DE ACERO Y DEL EMPLEO

Cuadro nº 4. EVOLUCIÓN DE LA PRODUCTIVIDAD



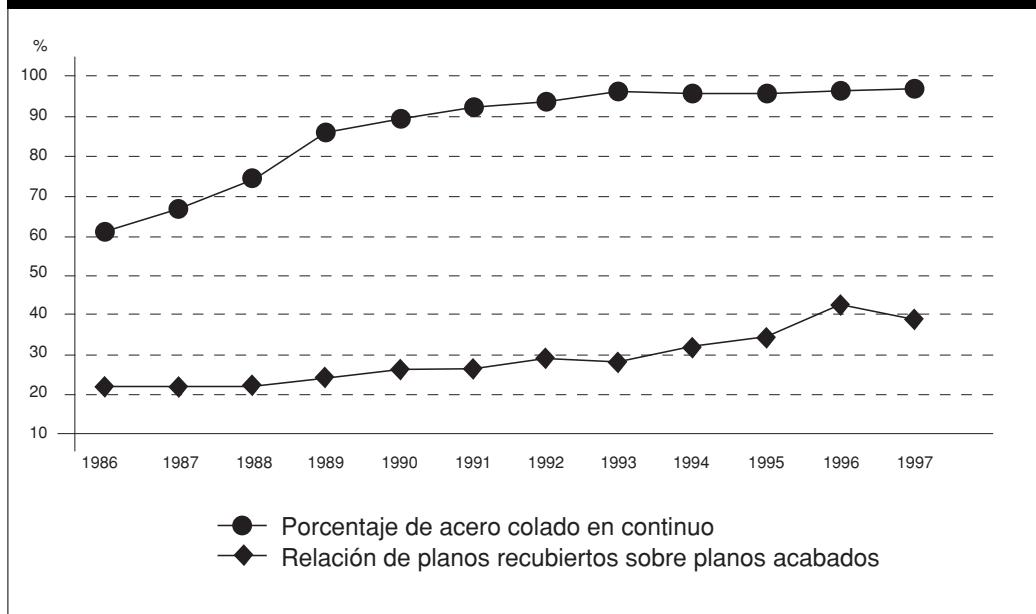
Cuadro nº 5. Objetivo 4. Número de grupos empresariales

	1986	1996
Acero común integral	2	1
Acero común eléctrico	22	5
Acero especial	15	3
Total	39	9

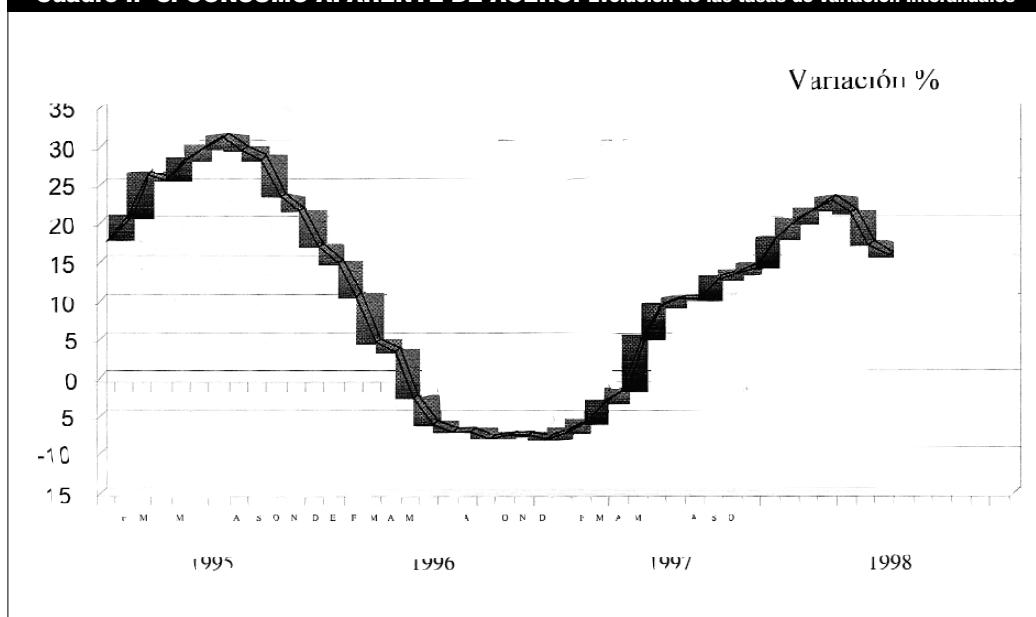
Cuadro nº 6. Evolución del consumo energético en el sector siderúrgico

Años	Consumo Neto de energía (GJ)	Consumo Neto t. Laminado en caliente(GJ/t)
1985	224.483	20,4
1997	189.765	15,3

Cuadro nº 7. COLADA CONTINUA Y PLANOS RECUBIERTOS

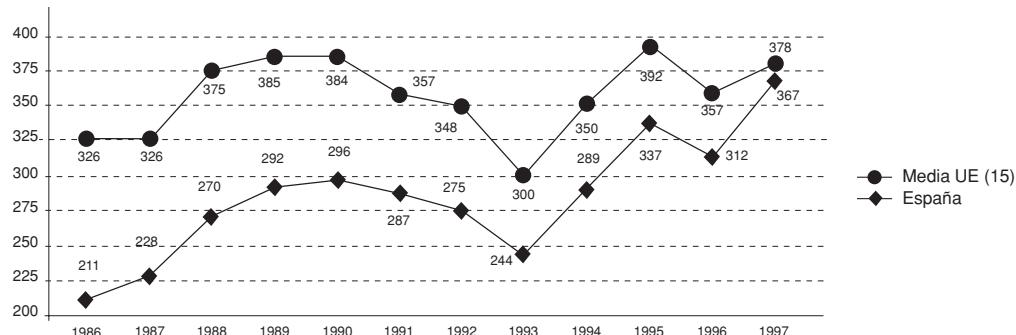


Cuadro nº 8. CONSUMO APARENTE DE ACERO. Evolución de las tasas de variación interanuales

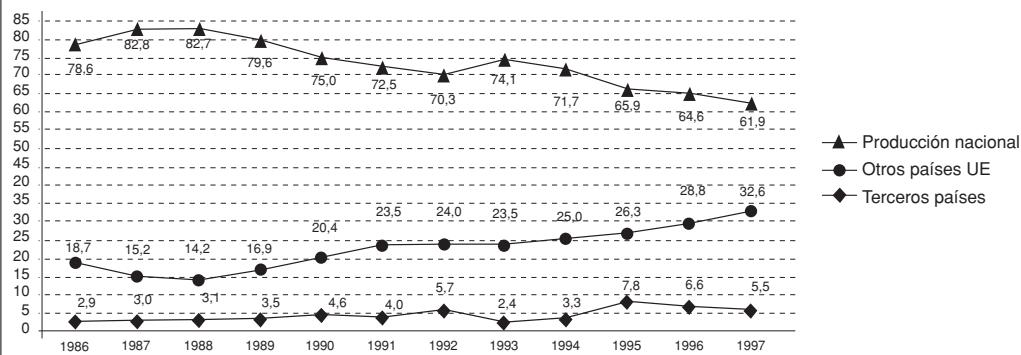


Cuadro n° 9. GLOBALIZACIÓN INDUSTRIAL. Algunos ejemplos

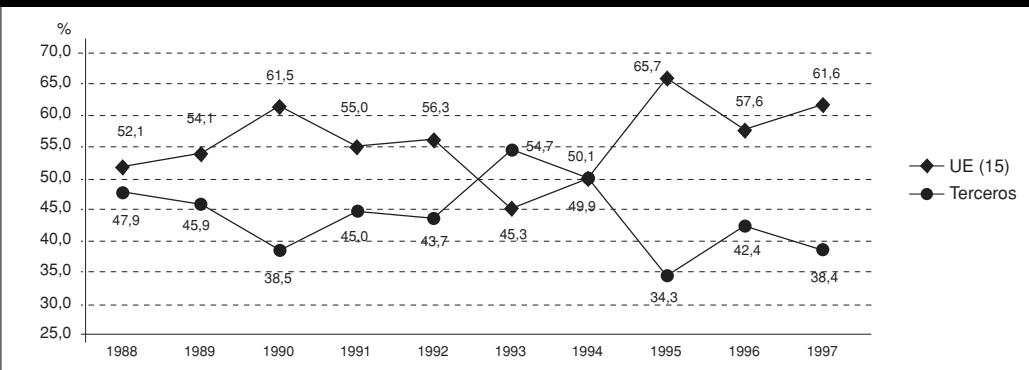
Cuadro nº 10. CONSUMO POR HABITANTE Kg de acero/hab.



Cuadro nº 11. ABASTECIMIENTO DEL MERCADO ESPAÑOL % SOBRE EL TOTAL



Cuadro nº 12. DISTRIBUCIÓN DE LAS EXPORTACIONES ESPAÑOLAS DE PRODUCTOS SIDERÚRGICOS ENTRE LA UE (15) Y PAÍSES EUROPEOS



Cuadro nº 13. IMPORTACIONES ESPAÑOLAS PROCEDENTES DE BULGARIA

	1994	1997
Bobina caliente		
Cantidad en toneladas	32.962	131.268
% sobre consumo aparente	1,74	4,47
Chapa caliente		
Cantidad en toneladas	20.729	69.225
% sobre consumo aparente	4,39	10,82

Cuadro nº 14. IMPORTACIONES ESPAÑOLAS PRECIOS EN PTA/t CIF

	Procedencia	Junio 1998
Bobina caliente		
Unión Europea		52.045
Países Terceros excepto Bulgaria		46.399
Bulgaria		42.697
Chapa caliente		
Unión Europea		72.529
Países Terceros excepto Bulgaria		49.371
Bulgaria		46.164

GUILERMO ULACIA

Consejero y Director General de Aceralia

SITUACIÓN ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA EN ESPAÑA

1. Introducción

El acero es un producto que ha venido acompañando a la humanidad en su desarrollo. Dejando a un lado la historia antigua debemos recordar que hasta hace muy pocos años la Industria Siderúrgica era considerada una industria estratégica, de tal modo que los países importantes intentaban por todos los medios disponer de este tipo de industria. Durante ese período de autarquía las siderurgias, incluso, debían de fabricarse aquellos materiales necesarios para su proceso, ladillos, cal, dolomía etc.

En esos momentos era la gran industria por autonomía, que además procuraba utilizar materias primas autóctonas, dando lugar a una utilización intensiva de mano de obra y, por tanto, gran generación de empleo.

Hoy no podríamos concebir nuestra civilización sin el acero, si miramos a nuestro alrededor vemos que estamos rodeados de productos fabricados con este material; nuestras casas están fabricadas con acero, los puentes, los ferrocarriles y los barcos están fabricados con acero, los coches, las lavadoras, neveras y demás materiales llevan acero, clavos, tornillos, chinchetas, clips etc.. están fabricados con acero. Podría decirse pues, que si ha habido una Edad de Piedra, una Edad del Cobre, una Edad del Bronce y otra del hierro, en la actualidad estamos viviendo la **edad del acero** .

Es mas, creo que sin el acero la humanidad no habría llegado a las cotas de desarrollo actuales.

*“Ahora hay que hacerse la pregunta. ¿Es el acero un producto estratégico?”. La contestación obviamente es **no**, y las causas son una consecuencia del desarrollo de la civilización misma y de las necesidades de los países de interrelacionarse para conseguir su mejor desarrollo.*

Las vías de comunicación, la relación de las economías y el necesario intercambio de productos entre los distintos países han eliminado la característica de estratégico, a un producto, como el acero, que hasta hace poco lo era.

Sin embargo, habiendo dejado el acero de ser un producto estratégico, sigue siendo una de las palancas más firmes en la estrategia del desarrollo de los países.

No olvidemos que se continúan haciendo vías de comunicación, fabricando coches etc, y el acero es parte integrante de la sociedad misma. Entonces, *¿Qué ha cambiado?*.

Fundamentalmente ha cambiado *el concepto de empresa siderúrgica*. Antes parecía un pilar insustituible y hoy el libre mercado, la necesidad de sobrevivir mejorando la calidad y abaratando costes, **y las facilidades del transporte**, hacen factible a cualquier compañía ofrecer sus productos a miles de kilómetros de distancia a nivel competitivo. La situación de privilegio que vivió la industria del acero, al ser un producto estratégico protegido por los gobiernos, se ha venido abajo y la competencia está haciendo que los más débiles se quedan en el camino.

El acero es el segundo producto fabricado en el mundo (después del cemento), el más reciclado, sigue siendo imprescindible y lo será aún durante mucho tiempo. Pero esta condición, que es necesaria, no es suficiente para las empresas que tienen que supervivir en un mercado altamente competitivo.

2. Entorno competitivo

Antes las propias empresas eran el centro de gravedad de la industria y casi todo se movía a su alrededor, es decir, prácticamente no existían las Direcciones Comerciales que se dedicaban más bien a distribuir el acero. Hoy esto ha cambiado, y sin una buena red comercial es imposible la supervivencia de la empresa. Este centro de gravedad ha cambiado y hoy es oscilante como el mercado mismo. Los

consumidores del acero tienen abierto a su disposición el mercado mundial, y a las empresas siderúrgicas sólo les queda la competencia por calidad, precio y servicio.

A pesar de la reducción de capacidad habida entre los años 1989 (786 M. toneladas) y 1992 (720 M. toneladas), la producción no ha dejado de crecer, alcanzándose el año 1997 el récord de producción mundial con 793 millones de toneladas, debido al desarrollo siderúrgico de los países emergentes, fundamentalmente del entorno asiático.

En estas condiciones los mercados del acero en los países industrializados y ya maduros, donde el crecimiento del P.I.B están en un intervalo de 1-2 % al año, parece que la demanda estará estancada debido a la mayor eficiencia del uso del acero (espesores mas bajos y mayores resistencias), unido a un cambio en la economía de los países desarrollados hacia los sectores que consumen menos acero.

La importancia de los países industrializados en el consumo total del acero está cayendo del 52% en 1993 hasta el 45% previsto en el 2.002, a favor, especialmente, de los países asiáticos. Lo mismo ocurre con la participación en la producción.

La industria siderúrgica siempre ha destacado por ser innovadora en sus procesos, por ir incorporando los últimos avances tecnológicos. En consecuencia, los países emergentes y en vías de desarrollo que instalan fábricas para producir acero o sus derivados, gozan de un mejor herramiental que las antiguas empresas. Su problema es el conocimiento tecnológico tanto del proceso y equipos, como de consecución de altas calidades en sus productos.

Esta ventaja derivada de la modernidad (no olvidemos que la tecnología se compra) da lugar aún a una mayor lucha en pos de la competitividad. Si a esto añadimos los países denominados PECOS con instalaciones anticuadas, pero mejorables, y con mano de obra cualificada y barata, tendremos un cuadro completo de cómo hay que actuar hoy en el mundo siderúrgico.

En resumen, las cada vez mayores alternativas de tecnologías disponibles para la fabricación de acero harán que su producción sea mucho más rentable en muchos más países que disponen de materia prima barata y mano de obra a coste muy competitivo.

El éxito obtenido, por ejemplo, con los mini-mills, ha originado que la escala económica de las plantas de acero haya disminuido desde los 3 millones de toneladas a sólo 1 millón.

Los mini-mills no sólo se están aplicando a productos largos, sino que, con la tecnología del Thin slab, se están consiguiendo bobinas en caliente en espesores entre 1 y 2,5 mm. que tienen competencia directa con el producto frío.

En Europa tenemos instalaciones ya en producción como la de ACB, y varias en proyecto, como las previstas para Thyssen y Hoogovens.

Esta mezcla de tecnologías integral y mini-mill son complementarias y convivirán durante mucho tiempo.

Teniendo en cuenta que el mercado siderúrgico es cíclico y a tiempos de bonanza siguen crisis acusadas, veremos que aún siendo un negocio de los denominados maduros, está sometido a grandes variaciones tanto en precios de venta como en volúmenes. Revisando la realidad actual sabemos que realmente existe sobrecapacidad instalada en el mundo y que ello obliga a las compañías a tender redes, fusionarse, o fragmentarse (especializándose), según el caso, para conseguir mayor peso específico en el mercado y utilizar los canales comerciales a lo largo y ancho de todo el planeta.

Hay que ser consciente que la necesidad de mantener las plantas de acero próximas a la máxima capacidad, debido a los altos volúmenes de inversión, afecta a la respuesta de los productores a sus clientes ante el exceso de oferta.

A pesar de que los precios normalmente alcanzan un máximo en lo alto del ciclo de la demanda, la situación opuesta, es decir, en lo más bajo del ciclo, la caída de precios es más acusada por la presión de la oferta debido a la necesidad de mantener altos niveles de producción en las fábricas para absorber los costes fijos.

Es sabido que en Europa se están produciendo concentraciones de empresas siderúrgicas: Krupp – Thyssen, Arbed – Aceralia. Después de haber englobado esta última a la empresa Aristrain y tomar una alta participación en la Acería Compacta de Vizcaya (ACB), y ahora Sollac con Cockerill. Además, y en algunas casos especiales, las compañías abandonarán parte del negocio segregándola

para especializarse en mercados específicos de productos o clientes. Todos estos movimientos permiten crecer a las empresas y las dotan de un potencial sinergiable muy importante que les permite apuntalar la competitividad necesaria para mantenerse en los mercados.

Además también permite una mayor capacidad de investigación, tanto en los procesos, como de productos, que ayuda no sólo liderar el mercado, sino abandonar los productos más fáciles de fabricar (al alcance de la mano para cualquiera) y dedicarse a productos de alto valor añadido.

Se deduce la fabricación de bobina caliente de baja exigencia y el frío comercial común, y se da prioridad a la chapa API x 60 y X-70, aceros ultrabajos en carbono. Obteniendo productos fríos con elevadas exigencias dimensionales, altos límites elásticos, altas resistencias, y fácil embutibilidad.

Todo esto obliga a potenciar los Centros de Desarrollo, la investigación, el control de la calidad, las certificaciones y homologaciones, el servicio al cliente, facilitándose la labor en un grupo fuerte ya que los pequeños no disponen de medios para ello.

3. Factores clave del éxito

Como se dijo antes, las empresas siderúrgicas hoy no gozan de ningún privilegio, y sus competidores están permanentemente acosando sus mercados. En estas circunstancias las claves del éxito entonces son:

3.1. Innovación.

La innovación es el factor clave para alcanzar y mantener una ventaja competitiva en el mercado, de forma que la empresa que considera la innovación tecnológica como una de sus preocupaciones cotidianas, no sólo mantiene su cuota de mercado, sino que además tiene capacidad para aumentarla. En un entorno tan competitivo como el actual de economía mundial, donde la consigna de la empresa es la competencia, las inversiones en I+D cobrarán una importancia vital, de ahí las necesidades de poder generar fondos para esta función que solo es posible de realizar por grandes grupos de trabajo. Esta innovación tecnológica pue-

de venir incluso como consecuencia de la mejora continua del Benchmarking (¿Quién es el mejor?, ¿Cómo lo hace el mejor?, ¿Cómo lo hacemos nosotros?).

4. Integración y participación

La industria siderúrgica tiene que mejorar la participación y la integración de todo su personal en los objetivos globales de la empresa. Son necesarios planes de formación continua que permitan la polivalencia y la participación de todos sus empleados.

Siempre se ha dicho que los empleados son el activo más importante de una empresa. Este axioma, siendo una verdad absoluta, no siempre se corresponde con la realidad. Es preciso crear una cultura en la que los trabajadores puedan actuar en todo momento de acuerdo con los valores, la estrategia, y la política de la empresa, sin tener que consultar manuales de procedimiento. La agilidad empresarial, la innovación, el trabajo en equipo etc. tienen que formar parte de la cultura imprescindible para gestionar el cambio.

La integración del personal en esta cultura dará como consecuencia la satisfacción del mismo y como resultado final la satisfacción del cliente.

Para lograr este objetivo se están realizando cursos para incrementar la profesionalización de todos los trabajadores de la siderurgia, SIDEPROF es un ejemplo de ello, fomentando la formación permanente a todos los empleados.

5. Siderurgia en España

España es un país con un consumo aparente de acero normal/alto y la proporción entre exportaciones e importaciones está prácticamente equilibrada, por lo que no se pueden esperar grandes incrementos en el consumo.

La producción en España está siendo conseguida un 30% por la siderurgia integral y en un 70% por hornos eléctricos. Podemos decir que las fábricas están bien dotadas tanto en tecnologías como en equipamientos.

Por lo que respecta al grupo ACERALIA, debemos decir que nuestra compañía también participa de estas 2 tecnologías en proporción de 60% integral y 40% eléctrico. Disponemos en ambos casos de las más avanzadas y modernas tecnologías. Además, las instalaciones transformadoras le permiten estar en los sectores de planos y largos consiguiendo las más altas calidades hoy demandadas por el mercado.

Los retos que se presentan a la siderurgia española son los de todos los demás fabricantes de países industrializados: COMPETITIVIDAD, INNOVACION, Y DESARROLLO E INTEGRACIÓN DE LOS RECURSOS HUMANOS.

Al hablar de innovación estamos hablando de acercar el producto a los clientes, y desarrollar con ellos sus planes de futuro. Se trata no sólo de ofrecer nuevas calidades, sino entregar el producto mas terminados (Centros de Servicio, Tailor Blank etc) que le permitan a nuestros clientes ser más eficaces en su producción.

No debo terminar sin hacer una alusión a la situación que se va a presentar a partir del año 2.002 con la aparición del EURO. Esta circunstancia, que podría parecer una amenaza, debe de convertirse en una oportunidad que nos permita bajar los costes. Van a desaparecer los seguros de cambio de moneda y las posibles variaciones de las paridades de las mismas, y, por tanto, podemos ofrecer nuestros productos en el exterior de manera más competitiva.

SABINO ARRIETA

Presidente y Delegado de Sidenor

SITUACIÓN ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA EN ESPAÑA

Como representante de Sidenor es obvio que me corresponde expresar mi opinión respecto del presente y futuro del llamado Acero Especial , que como todos Uds. saben no es un campo perfectamente definido, pero que todos entendamos de qué estamos hablando.

En general podríamos decir que el acero especial se caracteriza por:

- Producto largo (barra o rollo)
- Acero sometido a afino secundario

Y además:

- Producciones relativamente cortas
- Amplia gama y variedad de productos
- Calidades y cantidades a medida cada cliente.
- Baja relación entre precio- exigencias del producto.

En definitiva, producto y proceso especializado (cocina casera).

Todo ello hace que se trate de un subsegmento de la actividad económica organizado en base a pequeñas unidades productivas, que en algunos casos son independientes, y en la mayoría están integrados en grandes grupos Aceristas.

Todo en la vida tiene ventajas e inconvenientes, pero en general, mi opinión en términos de eficacia es favorable a la primera alternativa, es decir, unidades independientes.

Esto ya sucede en España con dos productores, y comienza a suceder en Alemania (desagregación de Klockner, Thyssen y Krupp), pero está pendiente en el resto de la comunidad europea (La semana pasada USINOR ha anunciado públicamente su decisión de poner en venta varias filiales, entre ellas la de acero especial).

Se puede afirmar que también prima en USA y por el contrario no sucede en Japón.

En el resto de los mercados, dónde no existe una fuerte implantación del acero especial (a excepción de Brasil), se dan casos para todos los gustos.

Por contra de lo que acabo de afirmar, la imperiosa necesidad de la globalización (aspecto en el que nuestro sector está en pañales) implica la creación de grupos mundiales con mayor fuerza y capacidad.

Este punto de vista se confirma si analizamos la cuestión desde el punto de vista de la demanda.

El sector del automóvil no sólo ha desarrollado un ambicioso proceso de globalización sino que está cada día más concentrado (existen estudios que preveen la fusión de varios fabricantes de automóviles hasta quedar entre siete y diez grupos). Por otro lado, sus productos son más racionalizados y homogeneizados, lo que les lleva a exigir a sus suministradores la capacidad de servicio en los diferentes puntos de producción.

Si hablamos de los suministradores directos del automóvil se observa la misma evolución en el proceso de concentración:

SIDENOR en 1994:

(ACENOR)

Nº de clientes: Exportación:	585
Nacionales:	245
Cifra de ventas:	42.000 M Ptas.

SIDENOR en 1997:

Nº de clientes: Exportación	424
Nacionales	157
Cifra de ventas:	61.000 M Ptas

a) Estampadores:

- Total demanda en manos de 13 grupos
- 10 suministradores básicos:
 - BSES 11% líder
 - SIDENOR 5%

b) Suspensiones:

- Total demanda: 11 Grupos (entre 3 tienen el 46% del mercado)
- El 46% producción integrada en Aceristas
- 6 suministradores básicos:
 - ASCOMETAL 24% líder
 - SIDENOR 12%

c) Rodamientos:

- 70% total demanda 3 clientes (GAG, SKF, INA)
- 6 proveedores básicos:
 - OVAKO 42%
 - SIDENOR 4,5% (3 proveedores 77% del Mercado)

d) Tornillería:

- 70% demanda en manos de 10 Grupos (escasa o nula integración con aceristas)
- 7 proveedores básicos:
 - ASCOMETAL 40%
 - SIDENOR 4%

e) Calibradores:

- Demanda muy vinculada a acerías:
 - Alemania 51%, Francia 100% (ahora con SMM y SIDENOR)
- 65% de la demanda en mano de 10 Grupos
- 6 proveedores básicos:
 - BSES 40%
 - SIDENOR 4%

f) Almacenistas:

- Tendencia a la concentración:
- 6 grupos controlan más del 30% del mercado
 - (IMS: 10% del Mercado Europeo es el líder)

Resumiendo, se producirá una independencia de fabricantes de acero especial, junto a una integración en orden a la creación de grupos globales.

Esta primera reflexión, muy rápidamente realizada, era necesaria para pasar a exponer nuestra opinión sobre el presente y el futuro del sector en España.

La posición actual es altamente satisfactoria y de futuro prometedor.

Una vez superado el larguísimo periodo de crisis y reconversión no cabe duda de la fortaleza de nuestro subsector.

El proceso de racionalización-concentración de los medios productivos y consecuentemente de recursos humanos (con un alto coste) concluyó en 1994. Desde esta fecha se han incrementado sustancialmente tanto las inversiones como el empleo.

Desde el punto de vista del cliente es significativo el grado de integración con los mismos, con sustanciales avances en la relación de partenariado.

Los clientes con grupos de trabajo mixtos, en SIDENOR, para el desarrollo conjunto de proyectos son:

- DELHI
- W.V.
- RENAULT
- PEUGEOT
- NISSAN
- TRW

Tecnológicamente el nivel de desarrollo de nuestros productos y procesos se encuentra a nivel de liderazgo en nuestro mercado natural.

Asimismo el desarrollo de la gestión hasta niveles de estándares europeos ha significado un brillante resultado en términos de eficiencia, productividad, y en definitiva de coste.

Finalmente la creación del espacio económico europeo válido y refuerza esta evolución.

Si a todo ello añadimos una saludable evolución económica durante los últimos tres años y medio , resulta una excelente valoración de la actual situación del sector.

- Se han afianzado mercados y clientes.
- Buen nivel tecnológico.
- Buen nivel de procesos
- Saludable nivel de beneficios y recursos generados

	Año 95	Año 96	Año 97
Inversiones Sidenor	3.430	5.265	3.172

GSB: Nueva acería. Ha anunciado inversiones por más de 5.000 M/Ptas

Crecimiento del empleo (no fijo pero sí estable)

	Año 95	Año 96	Año 97
Trabajadores SIDENOR	2.361	2.266	2.404
Fijos	2.037	2.040	2.058
Eventuales	324	226	346

- Mejora de la productividad:

AÑOS	Tn/Hombre/Año
1.995	251
1.996	252
1.997	275

Bien, hablemos ahora de futuro.

Si se puede decir que España es un economía asentada y en crecimiento relativo en su entorno (y yo lo creo), si además el sector de automoción, nuestro principal cliente directo o indirecto, presenta una alta eficiencia productiva en términos comparativos con su entorno (lo cual es cierto), y a todo ello añadimos las anteriores reflexiones sobre las fortalezas presentes de los aceros especiales, es obvio que el futuro se presenta favorable y esperanzador.

Es fácil afirmar que el sector de aceros especiales mantendrá su cuota y posición tecnológica en el concierto de la Unión Europea.

Dos reflexiones más sobre el futuro:

1. Relativa a la propiedad de las empresas.

No podemos olvidar que nos encontramos en los inicios del proceso de globalización de nuestro sector y este hecho será transcendente, sin duda, e implicará por tanto compras, fusiones, alianzas, e intercambios en la propiedad. No sabemos ni cuantificarlo, ni situarlo en el tiempo, pero sucederá.

Por otro lado y con independencia del proceso globalizador, también en Europa pueden producirse cambios como consecuencia de procesos de racionalización de la producción, especialización de los productores, y ordenación de grandes grupos empresariales.

2. Relativa al empleo.

Nos encontramos, sin duda, en un sector maduro y con clientes básicamente maduros y cuyas perspectivas de crecimiento sostenido no son precisamente halagüeñas. Por otro lado la tecnología, la diversificación e innovación, esenciales en la vida de toda empresa, no permiten grandes alegrías desde el punto de vista del crecimiento en términos de volumen de empleo.

Por si fuera poco las inversiones van en su mayoría dirigidas a la eficiencia en los costes y no al incremento del volumen.

Por lo tanto no se puede ni exigir ni esperar demasiado del sector en términos de volumen de empleo. Otros sectores deberán ser los responsables de esta mejora.

Por contra se avanzará sustancialmente en lo relativo a la formación en sus diferentes niveles, así como en lo relativo a las condiciones de trabajo.

Áreas	Horas	Porcentaje
Producción	31.422	42,15%
Calidad	6.425	8,61%
Informática	10.472	14,04%
Gestión	8.651	11,60%
Idiomas	15.898	21,33%
Seguridad	1.700	2,27%

1. Formación realizada durante la jornada de trabajo
40.122 54%
2. Horas de formación de personal de nuevo ingreso (en jornada de trabajo)
19.532 26%
3. Formación realizada fuera de la jornada de trabajo:
14.914 20%

Desgraciadamente, y por razones de prudencia, debo advertirles que estas reflexiones están efectuadas prescindiendo en la medida de lo posible de la actual situación de crisis financiera (global) y política (en algunos casos), que nos plantean, cuando menos, un elevado grado de incertidumbre en lo que respecta a la economía real mundial, y en Europa y USA particularmente.,

En absoluto soy pesimista, pero menos imprudente. Los grandes y famosos analistas no se ponen de acuerdo sobre la verdadera dimensión de la crisis.

Y por tanto nosotros no podemos evaluar sus consecuencias sobre nuestra economía, pero sí me atrevo a decir lo siguiente:

1. Si finalmente se asientan las tormentas financieras no estamos ante un crash económico.
2. Los actuales movimientos financieros, consecuencia en parte de problemas económicos reales en algunas economías, reducirán sin duda el crecimiento económico en USA y Europa.
3. Es imprescindible que Japón se rehaga y tome el liderazgo que le corresponde: ¿Cuánto tiempo le llevará el cambio cultural estructural? Hoy por hoy China no puede tomar el relevo de Japón.
4. Especialmente USA debe realizar las políticas necesarias para no colapsar las economías sudamericanas. Yo creo que lo hará porque en ello se juega parte importante de su propio sostenimiento económico.
5. Si todos nos empeñamos en que se producirá la depresión económica lo conseguiremos sin duda (¡faltaría más!)

Y esto va en serio, estamos necesitados de un cambio social en el mundo que permite el cambio de las estructuras económicas. Los países occidentales somos responsables de hacerlo factible, bien porque moralmente estamos obligados a ello, o bien para poder mantener nuestra privilegiada situación.

Victoriano Muñoz

Presidente y Consejero Delegado de
Acerinox

SITUACIÓN ACTUAL Y PERSPECTIVAS DE LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA EN ESPAÑA

Muchas gracias José Ramón, muchas gracias a CCOO y a CEISI por invitarme a participar en estas jornadas sobre las perspectivas de la siderurgia en España, y felicitaros por la oportunidad del momento elegido porque estamos a pocas semanas de la entrada al EURO, y además cuando parece que ya se está confirmando que estamos en pleno cambio de ciclo típico de la siderurgia. Me limitare a hablaros del sector de los aceros inoxidables al que he dedicado mis 37 años de vida profesional y es de lo que sé, aparte que personas más conocedoras de la siderurgia en general me han precedido en el uso de la palabra y han expuesto su situación perfectamente.

Empezaré por deciros que los aceros inoxidables han tenido un crecimiento brutal en los últimos cinco años. Este gráfico así lo indica. En el mundo han crecido a razón de un 6,5% al año, en Europa Occidental un 8%, que es una tasa mucho más alta, y en España un 13,9%, lo cual es sumamente satisfactorio y es una demostración más del buen momento económico. Hemos acortado distancias con el resto de Europa, que todavía son importantes. Por lo tanto, los cinco últimos años han sido magníficos en cuanto a consumo, otra cosa son los precios, de los que ya hablaremos más adelante, pero repito que en cuanto a consumo han sido muy buenos y yo creo que hay que ser optimistas en el futuro de los aceros inoxidables a medio y largo plazo. En este año, después de un año 1997 de crecimiento excepcional del consumo, que en Europa fue del 13%, y en España del 18% aproximadamente, ha habido una ralentización, pero a pesar de todo continúa creciendo, lo que significa consolidar las altas tasas de los años pasados. Así, en España, el crecimiento de los ocho primeros meses ha sido del 7,5%, y mi quiniela, porque no puede ser otra cosa, es que a final de año estaremos en un 6%. Lo mismo ocurre

en Europa, si el año pasado tuvimos un crecimiento del 13%, en los primeros ocho meses de este año ha crecido un 5,5%, y yo creo que acabaremos el año alrededor de un 4%. Lo que ya es imposible de prever es lo que va a pasar en el mundo, porque si en Europa crecen este año un 4% aproximadamente, Estados Unidos quizás un 2,5%, y otros países como la China, que estaban creciendo a un ritmo de un 15-20% en los años pasados, este año no hay duda que van a crecer también, aunque a menor ritmo, pongamos que un 10%. Japón va a tener una fuerte caída, supongamos de un 15%. Corea está aun en una crisis más profunda y va a tener una reducción de su consumo interno del orden del 30%, aunque está intentando mantener su producción a base de fuertes exportaciones a todo el mundo. Taiwan está mejor, otros países como Indonesia, Filipinas, Tailandia, etc., seguro que van a decrecer también.. Aunque el consumo en Sudamérica sea poco importante, creo que va a tener un moderado crecimiento en este año, excepto Brasil. Lo resultante de todo eso puede ser un crecimiento mundial del 2 o del 3%, pero me puedo equivocar y puede resultar incluso una reducción del 1% o del 2%, porque en una situación tan cambiante como la actual es muy difícil predecir nada y además no hay estadísticas fiables de lo que está pasando en China y otros países. Pero en cualquier caso, va a haber un crecimiento importante de los aceros inoxidables en los próximos años, tanto mayor cuanto mejor vaya la economía mundial. El consumo de los aceros inoxidables está íntimamente relacionado con la economía, pues en épocas buenas crece el sector de la construcción, hay inversiones en el sector químico, petroquímico, de bienes de consumo, el sanitario, alimentario, etc., todos crecen. Pero incluso en los años malos como el actual y el próximo, yo no creo que haya que esperar crecimientos negativos de consumo de los aceros inoxidables en Europa. En mayor o menor proporción el consumo de los aceros inoxidables seguirá creciendo, y cuanto más baratos sean los precios del acero inoxidable más va a crecer.

La siguiente transparencia indica la evolución de los precios de los aceros inoxidables desde el año 1985, anterior a la incorporación de España en la CEE, hasta principios del año 1998. En este periodo, en él que ha habido años buenos y años malos, es el producto en el que sus precios han bajado más, aproximadamente un 14%. En este mismo periodo los precios del aluminio, que es nuestro producto más directamente competitivo, han caído un 10%, el acero galvanizado un 6%, en cambio los del cobre han aumentado un 28%, y el IPC un 92%. Creo que este comportamiento de los precios de los aceros inoxidables ha contribuido a que su crecimiento haya sido realmente espectacular.

En cuanto a precios, pues ahí las cosas ya no han ido tan bien aunque en algunos años como el 1995 alcanzásemos unos niveles de precios punta, pero cada punta de los precios es menos punta, es decir, cada precio máximo alcanzado en un ciclo es mucho menor que el más alto del ciclo anterior. Así, en la punta máxima del ciclo anterior que se alcanzó en los años 1988-1989 llegamos en Europa a unos precios de alrededor de los 7 marcos. En la punta siguiente, que tuvo lugar en el año 1995, llegamos a 4,2 marcos, que traducido a dólares con la paridad de entonces equivaldría a unos 3.000 dólares. Mientras ahora ya estamos a unos 1.500 dólares, es decir, que en tres años los precios europeos han bajado a la mitad. En Estados Unidos, los precios son siempre entre un 10 y un 20% superiores a los europeos porque es un mercado enormemente protegido por las leyes, tan protegido que quedarían pocas fábricas americanas si no fuera por la protección a ultranza que reciben de su Administración, todo lo contrario de lo que ocurre en Europa, en dónde hay una política muy liberal en Bruselas, como ha dicho Juan Ignacio Bartolomé. En consecuencia, en Europa, aunque no hemos alcanzado los precios del sudeste asiático, nos vamos acercando rápidamente, porque el mercado de acero inoxidable está globalizado, prácticamente no hay fronteras, y la incidencia del costo del transporte cuando los aceros inoxidables se vendían a 500-700 pesetas por Kilo era prácticamente nulo, y ahora a 200 pesetas, empieza a pesar, pero es mucho menos importante que en acero común. Aparte, yo digo siempre que es más barato el transporte entre Algeciras hasta París o Rotterdam por vía marítima, que por camión de Algeciras a Barcelona o a Bilbao, y los puertos españoles son prohibitivos.

Evidentemente os preguntaréis cómo podemos sobrevivir a estos niveles de precios. La respuesta es que vamos a sobrevivir con unos moderados beneficios, por supuesto muy inferiores a los del año 1995. Hay que tener en cuenta que los costos de los aceros inoxidables se componen de materias primas que suponen el 50-60% del costo total, y sobre los que poco podemos influir, aunque han caído verticalmente, y el resto del costo es el valor añadido, que es el que nos tiene que preocupar.

La razón de la caída de precios, inexplicable en una situación muy buena de la demanda, se debe en primer lugar, a la sobrecapacidad de producción. Tenéis que pensar que en el período de 1994 a 1998 la capacidad ha aumentado aproximadamente un 30% en todo el mundo. La crisis del sudeste asiático también tiene aspectos positivos, uno de ellos ha sido que se han cancelado el 59% de los nuevos

proyectos de fábricas de acero inoxidable o ampliaciones de las existentes. Esto quiere decir que también hay razones para ser optimistas, y yo lo soy porque si no no estaría aquí después de tantos años. Estoy convencido que en el año 2000, o si se retrasa mucho la resolución de la crisis económica del sudeste asiático, que se está generalizando en una crisis económica mundial, en el año 2001 cambiará el ciclo y tendremos unos buenos años de nuevo en el sector de los aceros inoxidables, aunque los precios serán muy inferiores a los del anterior año bueno de 1995. Pero como dije en la Junta General de Acerinox del mes de junio pasado, nos quedan por lo menos dos años, 1998 y 1999, muy difíciles.

La segunda razón por la que Acerinox ha podido aguantar esta caída fuerte de precios y salir airoso de la prueba, es porque desde el principio nuestra Sociedad no ha dejado de realizar inversiones en sus 27 años de historia, que siempre se ha autofinanciado, es decir, sin acudir a los bancos, lo que le ha permitido realizarlas en las épocas malas y, por supuesto, también en las buenas. En cada nueva instalación se desarrolla tecnología, sin inversiones la tecnología no mejoraría, y cada nuevo laminador produce mucho más que los anteriores. Cuando se creó Acerinox, en el año 1970, se diseñó una fábrica con cuatro laminadores que iban a producir 120.000 toneladas de laminación en frío, pues bien, con el laminador que pondremos en marcha en el año que viene, totalizaremos seis laminadores con los que produciremos 600.000 toneladas, eso demuestra que el constante avance en tecnología es una necesidad y las inversiones son imprescindibles para competir y sobrevivir.

La segunda causa es la caída de precios del níquel. Hace años esta materia prima estaba dominada por dos empresas multinacionales, Inco y Falconbridge, que tenían más o menos una situación de “cartel”, a la cual se unía una tercera, ya de menor entidad, que era Le Niquel. Entre las tres, cuando el precio caía demasiado, se inventaban una huelga o una falta de energía eléctrica, o cualquier cosa para hacer remontar los precios. Ahora ya no puede ser así. Desde la incorporación de Rusia a la economía de mercado, entre comillas, aparece níquel ruso por todos los lados, que supone cerca del 30% de la producción mundial de níquel. Además, ahora en Australia han desarrollado un nuevo procedimiento de afino en Murrin Murrin mediante un sistema de lixivación por ácidos a presión que conseguirá que el costo del níquel sea mucho más barato, por lo que creo que está garantizado que los precios del níquel continuarán bajando, y eso es bueno para el futuro de los aceros inoxidables porque habrá níquel barato, y por lo tanto, acero inoxidable barato. En

el siguiente gráfico, se observa que los precios del níquel a los que estamos llegando en estos momentos son los más bajos después de los del año 1987, y yo no creo que repunte en los próximos años el precio del níquel salvo en cortos momentos puntuales especulativos, que también los hay en este sector, en gran parte producidos por los fondos de inversiones que están jugando en Bolsa con el níquel como con los otros metales o con las acciones.

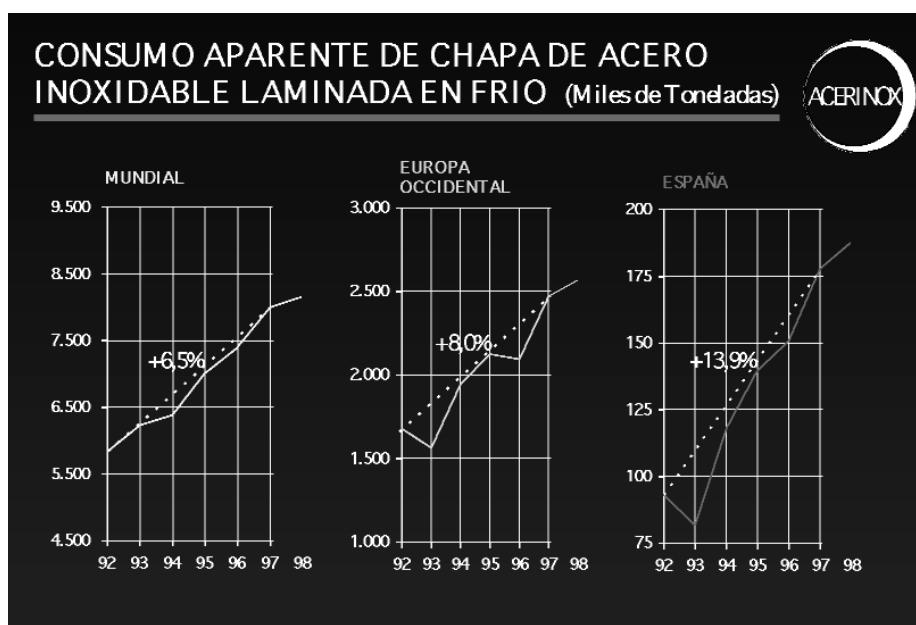
La tercera razón de por qué los precios caen en una situación de demanda muy fuerte es la crisis asiática, a la que todos en un primer momento le dimos una importancia relativa. Creíamos que iba a tener una corta duración, yo mismo creía que era una crisis financiera pero que en el sector industrial iba a ser pasajera, ya que aquellos países disponen de una mano de obra inteligente que está obteniendo producciones altas, por lo que la situación iba a cambiar rápidamente, pero desafortunadamente no ha sido así, y la crisis asiática es mucho más profunda de lo que creíamos y está afectando a una economía mundial cada vez más globalizada. Hasta el año 1997 el sudeste asiático era una zona deficitaria de acero inoxidable a la que los fabricantes europeos exportábamos unas 700.000 toneladas al año de productos laminados en frío, que no han desaparecido totalmente, sino que se han reducido a la tercera parte y sólo unos pocos fabricantes europeos continuamos vendiendo en aquella zona. Acerinox es uno de ellos, pero así y todo, hace dos años vendimos el 17% de nuestra producción, el año pasado el 15%, y este año a duras penas llegaremos al 6 ó 7%. Así, las exportaciones europeas de 700.000 toneladas se habrán reducido en el año 1998 a unas 200.000 toneladas, por lo que las restantes 500.000 toneladas se han tenido que vender en los mercados europeos, ya que es imposible hacerlo en Estados Unidos, mercado protegido con expedientes “antidumping”, y esta es una de las razones, probablemente la principal, de que los precios de los mercados europeos se hayan deteriorado tan rápidamente, agravándose la situación con el inicio de importaciones del sudeste asiático, que en el año pasado fueron 14.000 toneladas, en España prácticamente ninguna, cifra realmente muy modesta para un consumo de 2.300.000 toneladas, pero es que este año van a subir a 50.000 ó 60.000 toneladas, lo que es un incremento muy importante. Pero lo son mucho más las toneladas que se están importando de África del Sur que antes iban destinadas al sudeste asiático, y las procedentes de Eslovenia y de Rumania, que son pequeñas fábricas que no saben calcular sus costos, porque si lo hicieran ya habrían cerrado. En conjunto, en este año, los países de la Unión Europea van a importar de estos países unas 300.000 toneladas de acero inoxidable, ¿qué mercados?, pues

fundamentalmente Italia, y en menor proporción Benelux y Alemania; España sólo ha importado algunas toneladas de Tailandia, donde hay una empresa dominada por nuestros “amigos” los franceses. Todo esto detecta que estamos ante un cambio muy importante de situación, y plantea la alternativa de que, *o continuamos las fábricas europeas exportando al sudeste asiático, o nos exportan ellas aquí*. No hay un término medio, lo que equivale a que los fabricantes europeos de acero inoxidable superemos la situación actual y así tendremos un porvenir claro. Por el contrario, los que no lo consigan, se verán obligados a reducir su actividad y con ella el empleo. Entonces ¿qué hay que hacer?, tenemos *la absoluta necesidad de ser competitivos, y ¿cómo se es competitivo?*, pues sólo hay dos maneras, *trabajando e invirtiendo*, en definitiva, trabajando, porque invertir implica también trabajar. Acerinox siempre se ha distinguido por invertir la mayor parte de su Cash-Flow generado. Como ustedes saben, el Cash-Flow es la suma de beneficios más amortizaciones. Yo siempre hablo de Cash-Flow, nunca hablo de beneficios, aunque en Bolsa, los analistas financieros sólo miran los beneficios y no entienden que amortizar es una necesidad, por ello Acerinox amortiza todas sus instalaciones normalmente en cinco años. Acerinox en un año bueno como el año pasado ha distribuido entre sus accionistas sólo el 27,3% de los fondos generados o Cash-Flow, y el resto lo ha invertido en la factoría del Campo de Gibraltar y en sus filiales. Lo mismo hicimos en los años anteriores, 1992-1993, en los que la política monetaria del Gobierno casi acaba con la industria española, ya que era muy difícil competir en aquellos años con una Peseta muy fuerte y unos intereses al 18%. Teníamos dos alternativas, o cerrar por lo menos las filiales menos competitivas, que es lo que querían nuestros competidores extranjeros, o continuar luchando y acometer nuevos programas de inversión, y esto último es lo que hicimos. Así, por ejemplo, Roldán, S.A., está reinvertiendo todo su Cash-Flow sin pagar ningún dividendo de ningún tipo en los años 1995-1999, llevando a cabo un programa de inversiones por un importe de 8.600 millones de pesetas, que es muy elevado para una empresa con un capital social de 1.986 millones de pesetas. El resultado es que queda en una situación francamente competitiva para los años próximos y todo ello sin reducción de personal, sólo hubo una amortización inicial de puestos de trabajo por jubilaciones, y ahora de nuevo está creando empleo porque *las inversiones son la única manera*, a mi modo de ver, de *crear empleo sin inversiones, ni se aumenta la producción, ni se pueden reducir los costos*. Al mismo tiempo, las inversiones crean puestos de trabajo fijos, directos e indirectos. Fijos, porque naturalmente hay líneas que obligan a aumentar la plantilla, aunque se reduzcan algunos puestos de trabajo en otras líne-

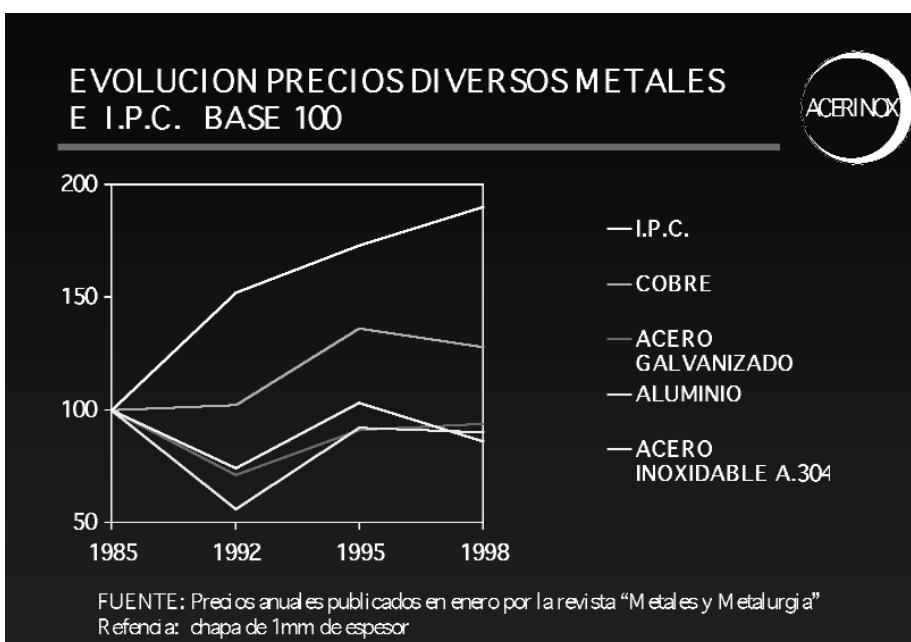
as, pero la resultante casi siempre es positiva. Pero es que además se crea empleo durante la construcción y se da trabajo a las empresas subcontratistas, que ya sé que a algunos de ustedes no les gustan, pero que son necesarias. Además, cada inversión aumenta el empleo en los proveedores de refractarios, de electrodos, ácidos, embalajes, etc., yo creo que *en España la única forma que tenemos de resolver el desafío que tenemos todos de crear empleo es por la vía de las inversiones*. Lo mismo hicimos con Inoxfil S.A., que era una empresa que creamos en Igualada (Barcelona) hace nueve años y que empezó en una situación de mercado difícil y que tuvo que desarrollar su tecnología. Hoy en día ha superado la situación, todos los beneficios que genera los vuelve a invertir y tiene un programa de inversiones para los años 1995 a 1999 de 1.500 millones de pesetas, que para una empresa de 85 trabajadores y con un capital social de 800 millones de pesetas es bastante. Como conclusión, todos estamos de acuerdo en que no nos podemos permitir estar en la cola de Europa en materia de empleo y creo que la única manera de evitarlo es invirtiendo, para lo que es necesario que las empresas obtengan beneficios, lo que sólo conseguiremos trabajando todos juntos en los próximos años. Estoy convencido de que si así lo hacemos el futuro de España será brillante, podremos tener dos o tres años difíciles, la incorporación del Euro creará problemas, sobre todo porque tenemos una inflación del 2% que ha bajado mucho, pero que es casi del doble de la que tienen nuestros vecinos europeos, con los que tenemos que competir. Es un problema que nos viene principalmente del sector de servicios, ya que los incrementos de los índices de inflación en España no proceden de la industria, sino repito, del sector servicios, pero es un tema que nos afecta a todos, pero si trabajamos todos juntos es seguro que España irá adelante.

P.D. Perdón, me he olvidado de citar los cursos de formación, que es un tema importantísimo porque no sólo hay que trabajar, sino hay que trabajar cada día mejor, para lo que es necesario tener una buena formación. Nuestra empresa ha realizado un gran esfuerzo en los últimos años realizando 2.086 cursos con 7.628 asistentes. Como ustedes pueden ver en la transparencia, significa que más de un trabajador de Acerinox acude a un curso de formación cada año, y yo deseo que en los próximos años continuemos con esos cursos de formación e incluso los intensifiquemos. Aquí, evidentemente, con los programas del FORCEM hay un campo de colaboración sindicatos-empresas que es muy importante que no decaiga, sino que por el contrario, se refuerce en los años próximos.

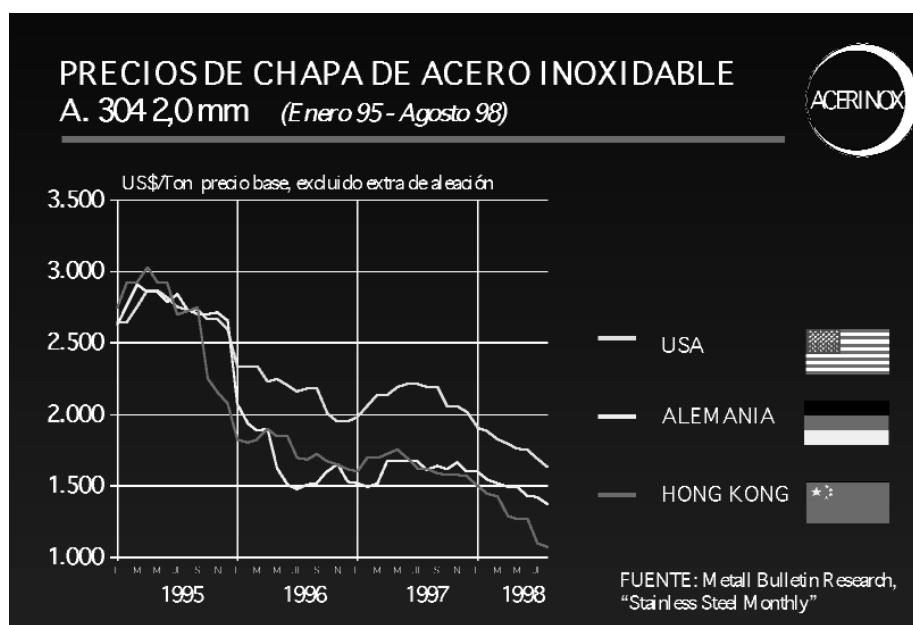
CUADRO 1



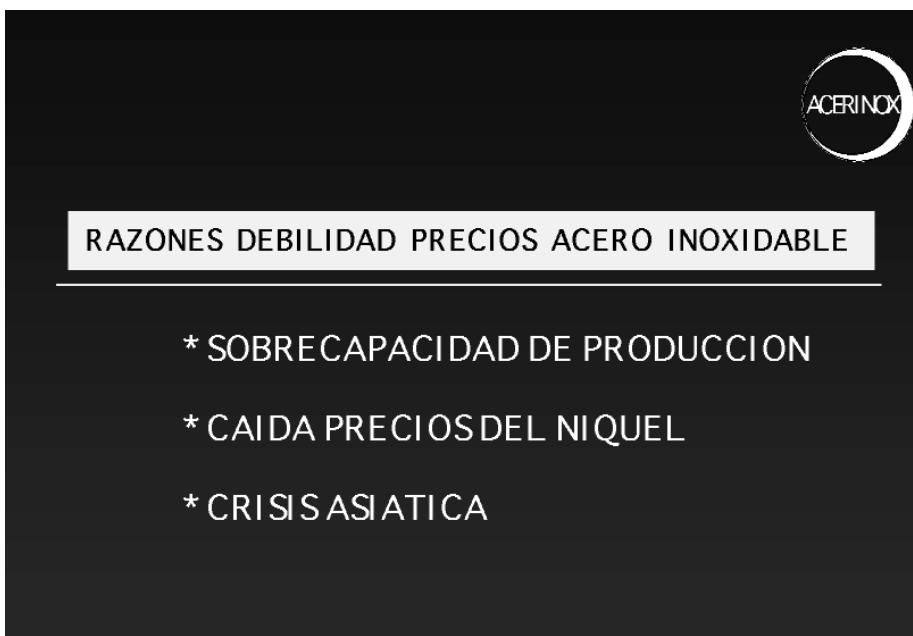
CUADRO 2



CUADRO 3



CUADRO 4



CUADRO 5



CUADRO 6

FORMACION DE PERSONAL:
CURSOS DE ESPECIALIZACION

ACERINOX

AÑO	CURSOS	ASISTENTES
1994	598	2.264
1995	552	1.713
1996	503	1.630
1997	433	2.021
	2.086	7.628*

(*) La plantilla de Acerinox, S.A. a 31-Dic-97 era de 1.869 personas.

IGNACIO FERNÁNDEZ TOXO

Secretario General de la Federación
Minerometalúrgica de CC.OO.

PASADO, PRESENTE Y FUTURO DE LA SIDERURGIA EN ESPAÑA:

1. INTRODUCCIÓN

La industria del acero está sujeta desde hace más de 20 años a profundos cambios:

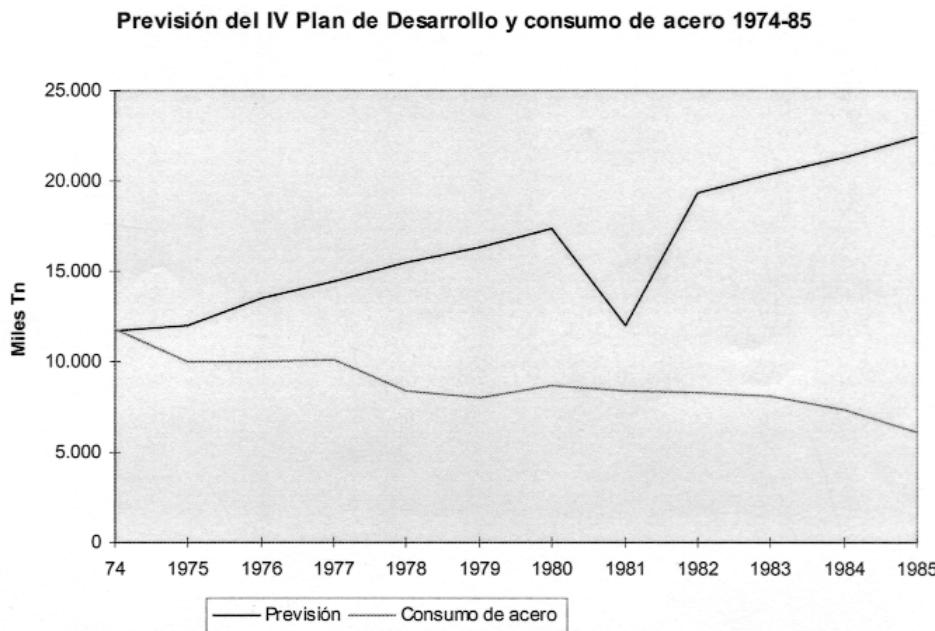
No sólo porque esta industria es muy sensible respecto a las fluctuaciones del crecimiento económico, debido a que la evolución de las principales actividades consumidoras de acero, como son la vivienda o la fabricación de automóviles, están muy relacionadas con la coyuntura económica. Sino principalmente porque la globalización también está llegando a esta industria. El incremento de la competencia a nivel mundial está obligando a las empresas a una aceleración de la innovación tecnológica con el objetivo permanente de reducir costes, si no quieren perder cuota de mercado. Esto ha generado cuatro tendencias claras:

- Concentración de la industria.
- En Europa la concentración ha estado acompañada en muchos casos de procesos de privatización.
- La necesidad de fuertes inversiones para modernizar las instalaciones obsoletas o construir otras nuevas con tecnologías más productivas.
- Presión permanente para reducir el empleo en las instalaciones más obsoletas tecnológicamente y, por tanto, con costes de producción mayores.

2. RECONVERSIÓN

El proceso de reestructuración industrial de la siderurgia en nuestro país vivido en la década de los ochenta, estuvo muy condicionado por dos elementos:

- El exceso de capacidad generado en los últimos años del franquismo, debido a la presión que los empresarios del sector, que recibían ayudas por las inversiones destinadas a aumentar la capacidad productiva, ejercieron sobre la administración.



- La incorporación de nuestro país a la Unión Europea en 1986. La protección arancelaria que había disfrutado la siderurgia española, en mayor medida la integral, hacía que sus productos fueran notablemente más caros que los productos comunitarios. En un solo año, de 1985 a 1986, la importación de productos siderúrgicos se incrementó en un 83%. Las importaciones pasaron de representar menos de un tercio del consumo aparente de acero en 1985, a casi la mitad en 1986.

La profunda reconversión que ha sufrido este sector en los últimos 20 años en España ha estado lastrada por profundos errores por parte de la Administración

en la percepción de la crisis y por la inexistencia real de acciones de reindustrialización, lo que ha tenido efectos demoledores en el empleo del sector. En los siguientes cuadros, se observa claramente los procesos de concentración empresarial, pérdida de empleo e incremento de productividad del trabajo, derivados de la reconversión siderúrgica en nuestro país.

Evolución de los centros de decisión de la Industria Siderúrgica en España desde 1980 hasta 1997

	Integral	Acero Común	Acero Especial	Total
1980	3	33	27	69
1997	1	5	3	9

La concentración experimentada por la siderurgia se observa en la reducción de centros de decisión. Desde 1980 hasta la actualidad los centros de decisión han pasado de 63 a nueve.

Evolución del empleo en la Industria Siderúrgica en España 1980-1997

	Integral	Acero Común	Acero Especial	Total
1980	41.768	12.719	13.744	68.231
1997	12.095	5.231	5.074	22.400

Desde 1980 se han perdido 45.831 puestos de trabajo, un 67% del empleo que había a principios de la década de los ochenta. El ajuste laboral se ha producido fundamentalmente en la siderurgia integral, en la que han perdido dos de cada tres empleos desaparecidos en el conjunto de la siderurgia.

Evolución de la productividad del trabajo en la Industria Siderúrgica en España desde 1980 hasta 1997

	Toneladas por trabajador	Integral	Acero Común	Acero Especial	Total	Unión Europea
1980		138,5	400	115	182	
1997		334	1.436	397	606	546

El fuerte incremento de la productividad del trabajo, la producción de acero por trabajador, experimentado por la siderurgia española, que se ha multiplicado por tres al pasar de 182 toneladas por trabajador en 1980 a 606 en 1997, la sitúa en la actualidad por encima de la media comunitaria, que es de 546 Tn por trabajador.

Esta similar ganancia de productividad entre los tres subsectores se ha debido a causas muy diferentes:

La siderurgia integral, de tecnología de oxígeno; que partía de un nivel de endeudamiento muy alto, de una falta de coordinación entre las empresas y de elevados costes de producción, debido fundamentalmente a las características, estado y localización de instalaciones; ha visto incrementada su productividad debido principalmente a un profundo ajuste laboral que ha tenido negativos efectos en su volumen de producción, que se ha reducido en un 30%.

Las empresas que fabrican, mediante proceso eléctrico, acero común y acero especial, que a principios de la década de los ochenta tenían un notable exceso de capacidad productiva y una inadecuada gama de productos, han resuelto la mayor parte de sus problemas experimentando un fuerte incremento de su producción en el conjunto del período, un 50% el acero común y un 25% el acero especial.

Si bien la producción de acero apenas se ha incrementado un 9% en los últimos 17 años, se ha producido un notable desplazamiento desde la producción integral de acero a la producción eléctrica. La siderurgia integral ha pasado de representar casi la mitad del acero fabricado en España en 1980 a significar apenas una

tercera parte en 1997, mientras que la eléctrica en la actualidad produce un 70% de acero nacional. Debido a los cambios tecnológicos, es previsible que continúe esta tendencia en el futuro.

Evolución de la producción de la Industria Siderúrgica en España desde 1980 hasta 1997

Miles de toneladas	Integral	Acero Común	Acero Especial	Total
1980	5.785	5.083	1.586	12.454
1997	4.041	7.513	2.016	13.570

3. PRIVATIZACIÓN

La dinámica de concentración empresarial no ha estado circunscrita a nuestras fronteras nacionales. Como demuestra la evolución de la cuota de producción de las principales empresas productoras de acero, éste es un fenómeno desarrollado a nivel europeo, en 1990 las seis mayores empresas siderúrgicas europeas producían el 42% del acero comunitario y en un futuro próximo, tras la prevista compra de Cockerill por Usinor-Sacilor, este porcentaje se elevará por encima del 60%.

Este proceso de absorciones y fusiones empresariales en la siderurgia europea, imprescindible para conseguir un tamaño adecuado para competir en un mercado cada vez más abierto, ha estado acompañado por procesos de privatización, desde 1988 hasta 1997 las empresas siderúrgicas públicas en la Unión Europea han pasado de representar el 73% de todas las empresas a tan solo el 18% en 1997.

Esta tendencia, común a nivel de Europa, ha tenido claros exponentes en nuestro país, como es el caso de SIDENOR y ACERALIA. Pero en España, a diferencia de otros casos como la anunciada privatización del grupo belga Cockerill en la que el gobierno belga pretende mantener un 25% del capital de la compañía, el Estado se ha desentendido completamente de la gestión tras la privatización.

4. PERSPECTIVAS

Nuestro país se sitúa, dentro del panorama siderúrgico europeo, como en tantas otras cuestiones, como un país intermedio. España, por volumen de producción y empleo, es el quinto país comunitario, con unas cifras muy similares a Bélgica, si bien como consumidor es el cuarto a nivel europeo, por encima incluso del Reino Unido. Somos un importante mercado, pero con una industria que, a pesar de las transformaciones experimentadas, aún no es capaz de abastecer una demanda de productos siderúrgicos crecientemente diversificada. Las importaciones en 1997 representaron casi la mitad del consumo aparente de acero realizado en nuestro país.

Peso de nuestro país en la producción y el empleo de la siderurgia europea (% sobre UE-15)

1997	Consumo	Producción	Empleo
Alemania	27%	28,2%	28,1%
Italia	21%	16,1%	12,6%
Francia	12%	12,4%	13,1%
R. Unido	10,6%	11,6%	12,2%
España	10,8%	8,6%	7,9%
Bélgica	3,1%	6,7%	7%

Los errores de anteriores administraciones durante la reconversión industrial, a pesar del saneamiento financiero realizado, y la posición ideológica de la actual en relación con las empresas públicas han impedido la constitución en nuestro país de un grupo siderúrgico con tamaño suficiente para competir en Europa.

No obstante, los esfuerzos realizados desde los años ochenta, que tuvieron altísimos costes sociales, permiten que la situación actual de la siderurgia española se pueda considerar satisfactoria en el marco europeo. El crecimiento de la producción siderúrgica en España en los últimos cinco años, un 13,7%, ha sido ligeramente superior a la media de la UE-12¹, un 10,2%.

¹ Sin considerar la última ampliación a Suecia, Austria y Finlandia.

En 1997 el incremento de la producción española, un 12,6%, ha sido muy superior a la media comunitaria, un 8,7%. Ha sido, tras Alemania, el mayor incremento experimentado por uno de los seis principales productores europeos.

Evolución de la producción siderúrgica en España y la UE-12. 1992-7

(Miles Tn)	1992	1997	Evolución
España	12.254	13.931	13,7%
UE-12	132.224	145.785	10,2%
% España/UE-12	9,2%	9,5%	

Fuente: Eurostat

En términos de empleo la evolución no ha sido tan positiva, ya que desde 1992 la reducción de empleo experimentada por la siderurgia española, un 34,3%, ha sido ligeramente superior a la media de la UE-12, un 29,6%.

Evolución del empleo siderúrgico en España y la UE-12. 1992-7

	1992	1997	Evolución
España	35.000	23.000	-34,3%
UE-12	369.000	259.800	-29,6%
% España/UE-12	9,2%	8,9%	

Fuente: Eurostat

Tras las profundas reestructuraciones que ha vivido la industria siderúrgica en nuestro país desde los años ochenta, en la actualidad el panorama puede calificarse de optimista, si se tiene en cuenta que los cambios técnicos y organizativos experimentados requieren una atención continua al desarrollo de los trabajadores, y que para ello es imprescindible tanto una formación adecuada, como la mejora continua del control de la seguridad en el puesto de trabajo y de la contaminación.

Para una verdadera reorganización negociada del trabajo en la industria siderúrgica española, que la permita afrontar los retos que tiene planteada, es imprescindible que los directivos empresariales consideren el positivo papel que juegan los sindicatos, y la necesidad de que éstos accedan a similares niveles de información que ellos, cuyo mejor ejemplo en nuestro país es la presencia de representantes de los trabajadores en el Consejo de Administración de Aceralia.

Salud laboral y problemas medioambientales en la industria siderúrgica

JAVIER PENACHO
Presidente de Siderinsa

GREGORIO HUERTAS
Secretario Salud Laboral y Medio ambiente
de la FM/CC.OO.

JAVIER PENACHO
Presidente de Siderinsa

SALUD LABORAL Y PROBLEMAS MEDIOAMBIENTALES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA

Hablamos nada menos que de salud laboral, nada menos que de medio ambiente y, además, yo creo que hay que hablar un poquito también de radiactividad en la chatarra; o sea, tenemos para 2.000 horas si hace falta, pero como no podemos tener 2.000 horas, dejadme que diga simplemente pinceladas de como yo veo las cosas, fundamentalmente para “provocar”, con o sin comillas.

1. Salud laboral

Tenemos delante una referencia legal, que es la Ley de Prevención de noviembre del 95. Cuando he visto el guión de mi compañero de mesa, que asumo plenamente, estaría encantado de haber hecho un guión parecido, con las preguntas y superpreguntas que hace. ¿Qué hicimos nosotros? Tratar de responder a lo que a mi me parece que es esencial en el mundo real de la siderurgia, sobre todo de la siderurgia de menor tamaño que Aceralia, porque no es lo mismo cómo se enfoca un problema desde una gran empresa que desde una empresa con 300 trabajadores. En esta línea, cuando sale la Ley de Prevención, lo que hacemos nosotros, lo que hace Siderinsa, es crear una herramienta de gestión de forma que el gestor de la planta se sienta capaz. Lo digo de otra manera, se sienta que no debe escucharse en el follón de una norma sino que debe poder actuar, y por lo tanto, para que pueda actuar se le ofrece una herramienta. ¿De qué estoy hablando? Esta mañana alguien ha concretado unas cifras precisas: en el coste final de producción el 83% materias primas. Eso quiere decir que estamos en un sector en que,

al final, la labor de los gestores, la labor de todos, de cada una de las personas que trabaja en él es ahorrar sistemáticamente costes. Aplicar sistemáticamente esfuerzo y ciencia para mejorar un poquito cada proceso, nada más que eso porque, en definitiva, al final todo lo que haces es que sigues comprando el 83% de tu coste, luego tu actuación es sólo la gestión, gestionar bien ese 83%.

En esa línea la Ley de Prevención, desde mi punto de vista, nace con un defecto grave que es simplemente exigirte que evalúes el riesgo, y allá al empresario si pasa algo, porque el culpable es el empresario. No quiero discutir la ideología, puede que parezca que es eso de que al final la culpa es del que tiene más poder. ¡De acuerdo! Pero en la práctica de la gestión, en la práctica real, al final el accidentado es uno de vosotros, de nosotros, porque me querría incluir. Entonces, ¿de qué me vale que el dueño o el gestor vaya a la cárcel si yo estoy en el hoyo?

A nosotros nos parece, y a mi me parece en particular, porque no quiero escucharme en nada, que la única solución para que todas estas nuevas normativas tengan alguna eficacia es que entren en los esquemas de gestión de las pocas personas que al final son las responsables de que las empresas tiren para adelante, cualquier empresa siderúrgica de las normales en España, tienen 5 personas arriba. O conseguimos que la norma de prevención de riesgos sea un cauce que conduzca a gestión, o si no, ese gestor, que es muy bueno produciendo, que es muy bueno ahorrando kWh, que es muy bueno decidiendo inversiones, lo hará peor cuando se hable de prevención de riesgos.

Eso fue lo que hicimos nosotros: crear este cauce a través de un manual de referencia para todos. No sé, francamente, cuál está siendo el resultado real de su aplicación. Sólo sé que con este manual de referencia conseguimos que todo un conjunto de empresas empezase a la vez a meterle mano a un problema que aterrizaba de golpe en España y en el sector. Estoy diciendo cosas normales ¿qué es lo que he hecho? ¿por qué lo he hecho? Simplemente, y luego lo criticamos si queréis.

Ahora queremos reeditarla para volver a dar una vuelta de tuerca, aprovechando la oportunidad del decreto de utilización de equipos. Cuando salió, sin plazos reales, intentamos la posibilidad de la puesta en conformidad que nos daba a todos un plazo. El Ministerio de Trabajo entendió que ese no era el sistema, porque nosotros lo que pretendíamos con ello era volver a poner encima de la mesa la necesidad de otra vuelta de tuerca. Es decir, a aquellos que no se hubiesen creído la

norma, o hubiesen empezado el proceso, tenían otra que vez que volver a empezar. Lo vamos a intentar con la nueva edición, que va a ser la misma añadiendo el esquema de “meterle mano” al decreto de máquinas que nos ha hecho ATISAE, una de las empresas expertas en esto, tras las bendiciones del Instituto de Seguridad e Higiene en el Trabajo. Simplemente, fundamentalmente, todo lo “...mente” que queráis, otra vez una herramienta de gestión, para que se vuelva a dar otra vuelta de tuerca. Es decir, que el gestor de la empresa sepa que tiene una obligación que cumplir y, además, una herramienta que, en principio, le puede ayudar, abrir el horizonte.

Este documento ha recibido alguna crítica por alguien sentado ahí, en el sentido de que está preparado fundamentalmente para empresas funcionando, y no sirve cuando las empresas están paradas, sabiendo que son empresas que muchas veces están paradas. Lo acepto, el documento puede mejorar, obviamente, pero insisto en que lo que pretendemos con el fue ofrecer una herramienta práctica que respondiese al criterio de las empresas siderúrgicas, que no son Aceralia, las que tienen menos gente arriba, y esa gente está agobiada con la producción, agobiada con el ritmo, agobiada con el pedido, agobiada con el coste, que esa gente encontrase una herramienta de gestión en tema de riesgos. Son muy buenos gestores, porque si no, no estarían donde están y, por tanto, hay que darles herramientas de gestión.

Con ello vuelvo al principio: a mí no me vale una norma que sólo me dice: ¡evalúe usted el riesgo y allá usted, porque es su responsabilidad! Creo que es mejor para todos que además de decirle eso al gestor de la empresa le digamos: evalúalo de esta manera, mételo en tu esquema de gestión porque, así, bajaremos los accidentes.

2. Medio ambiente

Puedo decir lo mismo en el caso del medio ambiente, aunque en medio ambiente a mi me parece que el origen es radicalmente distinto. ¿Por qué lo digo? Porque estamos sufriendo una avalancha de normativas, no siempre coherentes, no siempre conexas, desde luego no siempre coincidentes. Y por eso estamos en lo mismo, en la misma filosofía, en la misma necesidad de una herramienta en la que se diga: mire usted, usted es gestor de empresa y tiene por delante la obligación de cumplir

con un montón de normas medioambientales. A usted, que está acostumbrado a competir, que está acostumbrado a que en sus reuniones de responsables de fábrica del grupo le pidan resultados concretos (cualesquiera de los grupos hacen lo mismo, cada x tiempo convocan a los gerentes de las empresas o los responsables de planta para pedirles cuenta), a usted que en medio ambiente se encuentra con 1.000 (exagero) normas inconexas, le proponemos que en este tema actúe bajo una referencia concreta, común para todos y olvídense de las mil normas inconexas.

Entendedme cuando digo “olvídense”. Lo que quiero decir es: Traduzca las 1.000 normas en cumplir esto. Y esto lo que dice es tal emisión, tal número, tal valor, esto es lo que voy a hacer con el agua, esto es lo que se hace con el vino, esto es lo que se hace con la chatarra y, sobre todo, esto es lo que se debería hacer con los residuos.

En el tema de salud laboral, la clave es que, necesariamente, siempre hay que bajar accidentes. No hay más, y hay que poderlo demostrar, y posiblemente hagan falta herramientas de competencia interna para que la gente, toda, *se pique* en función de sus propios resultados comparados con la media. En medio ambiente, en medio ambiente externo me refiero, a mí me parece que la siderurgia no está yendo mal en emisiones, y desde luego no peor que la media de sectores comparables, no peor que la siderurgia sería de otros países. Estoy harto de ver plantas y de comprobar que no siempre van muchísimo mejor que las normales españolas, pero creo que es básico resolver el problema de residuos, y más en España, país en que los políticos son incapaces de encontrar un metro cuadrado para un vertedero de cualquier cosa.

Por eso me parece que es fundamental resolver el problema de residuos. Acaba de publicarse la Ley de Residuos, hace un año y medio se publicaba la Directiva IPPC, la que teóricamente iba a ser la clave de futuro, aunque en España salga más tarde la de residuos. Nuestra teoría en medio ambiente es que tenemos que convencer a la sociedad española de que hay que utilizar los residuos, que hay que reutilizar los residuos de la siderurgia, y hemos trabajado mucho al respecto con esta filosofía: usted, gerente de la empresa desde el punto de vista de medio ambiente, cumpla con esos estándares y, si cumple con esto, tendrá defensa ante un juez si pasa algo, porque está haciendo lo que se le dice que haga en concreto, no las 1.000 normas inconexas, y en residuos, lo que sea recicitable dígase y recícele, y lo que no sea recicitable dígase también, para que entren todos, autoridad incluida, encontremos un camino.

3. Radiactividad en las chatarras

Para acabar, radiactividad en la chatarra. Hoy es un tema estrella que a mí no me parece que sea globalmente comparable en importancia, ni muchísimo menos, a salud laboral o medio ambiente con mayúsculas, pero sin embargo nos va a afectar mucho a todos durante los próximos meses, años, porque nos va a “cordiar” en nuestra vida real práctica en todas las fábricas. ¿Cómo está ese asunto? Estoy con gente de CC.OO. y quiero reconocer explícitamente que los primeros papeles formales que aparecen en este país sobre el tema salen de CC.OO.

Nosotros reaccionamos casi inmediatamente con un documento bastante extenso con propuestas, y quizá eso haya permitido que, cuando surge el problema de Acerinox, hubiese mucho hecho, mucha pelea filosófica ya hecha. Sea por uno u otro motivo, la situación actual es que el Ministerio de Industria ha optado por responsabilizarse del problema, aunque no todo depende de él ya que estamos hablando de problemas de puertos, de carreteras, de comunidades autónomas, porque cuando se habla de medio ambiente en España hay que tener en cuenta que tenemos una Constitución con diecisiete Autonomías y dos ciudades, con responsabilidades medioambientales transferidas.

En todo caso el Ministerio de Industria “se tira para adelante” llegando a la conclusión, que comarto plenamente, de que hace falta crear una norma de referencia previo trabajo y colaboración de todos los afectados. Tengo un montón de transparencias elaboradas por el Consejo de Seguridad Nuclear, pero por la lógica del tiempo vamos a dejarlo atrás. Muy en resumen, hablamos de una norma de referencia que fijará quién deberá *meterse en el lío* de montar paneles de control, fijará qué nivel de tarado tendrán que tener esos paneles porque, aunque en chatarra es normal que lo que no es bueno para uno sí lo es para otro, en el tema radiactivo eso no puede ser, y hace falta igualdad de criterios a la hora de tarar los paneles, y dirá lo que hay que hacer si pasa algo. Respecto de a quién va a afectar la norma, la tesis es que debe afectar a cualquiera que funda chatarra y a cualquiera que procese, transporte, o descargue chatarra. Habrá alguna diferencia en cuanto a la forma de aplicar la norma, porque yo no sé lo que tendrá que hacer el primer escalón de la red capilar que va por las casas recogiendo chatarra, pero objetivamente hablando, estamos diciendo: aplíquese a todo el mundo, porque si no, el pequeño fundidor que no monte el control probablemente recibirá las chatarras que parezca que son peligrosas.

Por otro lado, hay una lista concreta de los 49 casos previos a Acerinox en que, desde 1983, alguien sin querer ha fundido una fuente radiactiva, y se trata fundamentalmente en países serios. Los problemas no son sólo para el acero, también en otros metales. Aunque sorprenda, no hay normas de actuación, para nada, por lo que me parece positivo que en la Administración española se “tire para adelante” sin escudarse en que Europa lo va a hacer. Creo que lo vamos a hacer, a pesar de que Europa no lo tenga hecho.

La diferencia fundamental que tenemos en estos momentos a nivel de grupos de trabajo es la responsabilidad. Nuestra forma de ver la cosas es que para el club nuclear español, o colectivo nuclear español, lo que ha pasado en Acerinox, y nos puede pasar a otros, es algo totalmente nuevo. De hecho, no estaban preparados para *meterle mano* a lo que pasó. La primera reacción, de forma coloquial, pudo ser: “nosotros estábamos encantados como estábamos, en nuestro área no había accidentes, no pasa nada, y si pasa sabemos cómo resolverlo, y vosotros sois una “vaina” que ha venido por fuera, y tenéis la culpa de todo, hacéis mal las cosas”.

Nuestra tesis está siendo que, como siderúrgicos, ni necesitamos un producto radiactivo, ni lo usamos. El acero no es radiactivo, y no mejora por no ser radiactivo. Y que nos tenemos que configurar, como sector, como una parte más del sistema actual de control de elementos radiactivos, porque está claro que no es 100 por 100 eficaz, porque ha pasado en España, y pasó en EE.UU., y pasó en Bélgica, y pasó en Italia y en Suecia, por tanto nos configuramos como un trozo más del sistema de control de elementos radiactivos, y desde este punto de vista, no tenemos la responsabilidad de haber encontrado o sufrido una fuente radiactiva. Si está en la chatarra nosotros no la hemos puesto, ni la hemos pretendido, ni la hemos buscado. Es más, hacemos un bien a la sociedad diciendo “aquí está”, en lugar de que siga estando en un vertedero o en una fundición pequeña o dónde sea.

Y si por lo que sea, a pesar de haber hecho todo lo que diga la norma, norma que preparan los que saben de radiactividad, resulta que he fundido una fuente porque ha pasado todos los controles, el montón de cosas derivadas de ese problema tampoco es nuestra responsabilidad. Pero es que además hay que tener en cuenta una cosa. El tema Acerinox prácticamente ha durado dos meses. No sé si aquí hay alguien de la empresa, pero si lo hay y digo algo que no es serio que me corrija por favor. El tema ha durado dos meses pero se ha perdido muy poca producción porque Acerinox tenía tres hornos, dos funcionando y uno parado, por lo que cuando hubo que parar el hor-

no afectado, por todo el problema, pudo seguir funcionando con dos, por lo que en producción no pasó casi nada. Sin embargo en muchas plantas con sólo un horno el estar dos meses paradas pone en riesgo la empresa, hay que plantear regulaciones de empleo, hay que plantear un montón de cosas. Por eso decimos que si yo fundo una fuente, a pesar de haber cumplido todo lo que el sector nuclear me dice que haga para evitar que funda fuentes, que se tenga en cuenta que he hecho todo lo que he podido.

Y dentro de esto, y para acabar, ¿qué hacemos cuando tenga en marcha los paneles, y el panel detecta algo en un camión? Muy sintético, en cuanto a las masas de charría contaminada, probablemente el panel me detecta todas. Si las fuentes vienen encapsuladas, puede que no, pero en todo caso, el camión pita: ¿qué hago con ese camión? Nuestro planteamiento es que la norma debe permitir al menos dos posibilidades, o bien con medios propios de la empresa le meto mano a ese camión y averiguo dónde está la fuente, lo descargo, lo que se quiera, o la empresa que considere que no debe meterse en lo nuclear, que no tiene costumbre de lo nuclear, que no pueda tener garantía de seguridad suficiente para las personas que vayan a actuar, que pueda acceder a un organismo contratado. Y yo en particular, que defiendo estas dos posibilidades, apunto más a la segunda como recomendación.

De acuerdo con mis informaciones, las más recientes, las de Bayona, dejadme que diga que al final esto va a ocurrir una vez cada par de meses, diez meses al año. Entonces, me es difícil pensar que para circunstancias como ésta, muy puntuales, tendré siempre preparada perfectamente bien a la persona que se acerque a ese camión y, ante el riesgo de que se equivoque al acercarse a una cosa que no es su cultura, prefiero que sea alguien experto de verdad el que venga al camión. Así es como está el tema nuclear.

GREGORIO HUERTAS

Secretario Salud Laboral
y Medio Ambiente FM/CC.OO.

**SALUD LABORAL Y PROBLEMAS
MEDIOAMBIENTALES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA**

No he querido presentar una ponencia, sino un pequeño guión para desarrollarlo en la intervención porque el tema da para mucho y el tiempo que tenemos es muy corto. De todas formas como se ha hecho mención anteriormente a la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, el Reglamento de los Servicios de Prevención y todos los Reglamentos sobre seguridad y Salud aprobados durante 1996 y 1997, y parece que a muchos les ha cogido por sorpresa tanta normativa, voy a comentar un poco el proceso y acabar luego con algunas reflexiones como recojo en el guión presentado.

Con la aprobación y entrada en vigor de la Ley de Salud Laboral, CC.OO. nos fijamos las siguientes prioridades: primero iniciar el proceso de elección de los Delegados de Prevención; la constitución de los Comités Paritarios de Seguridad y Salud en las empresas de más de 50 trabajadores; extender al máximo para su conocimiento los contenidos, derechos, y obligaciones de la Ley, y unir estas tareas anteriores a todo lo relacionado con la formación en Salud Laboral de los delegados de prevención, principalmente que se iban eligiendo o nombrando en las empresas. Segundo, el desarrollo normativo de la Ley, en primer lugar el Reglamento de los Servicios de Prevención y otras normativas previstas en el artículo 6 de la misma. Tercero, la transposición de Directivas de la Unión Europea referentes a Salud Laboral y Seguridad en el Trabajo, buena parte de ellas fuera de plazo, algunas con tres, cuatro o cinco años de retraso. Cuarto, la constitución de la Comisión Nacional de Seguridad y Salud en el trabajo como órgano máximo a nivel nacional que entiende de todo lo relacionado con este asunto. Por último, la puesta en marcha de la Fundación prevista en la Ley y que tendrá como objetivo principal dar cobertura y apoyo básicamente a las PYMES en estos temas.

Posteriormente, el Gobierno planteó iniciar contactos para la concertación social, se crearon, todos lo recordarán, varias mesas de negociación, una de ellas fue la Mesa Tripartita de Salud Laboral, compuesta por Gobierno, Sindicatos y Patronal, y fue en esa Mesa donde CC.OO., junto con UGT, llevamos algunos puntos de los anteriormente mencionados como prioridades para su negociación. Tras varios meses de negociación, ¿qué ha salido de esa concertación social en Salud Laboral? Está constituida la Comisión Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo, compuesta por varios Ministerios, Comunidades Autónomas, Sindicatos y Patronales. Aprobado y en vigor el Reglamento de los Servicios de Prevención ajenos, mutuas de accidentes de trabajo, acreditaciones, formación, auditorías, etc. Por otro lado están transpuestas a la normativa española 14 Directivas Comunitarias relacionadas con Seguridad y Salud en el Trabajo, y en estas fechas la Comisión Nacional está a punto de aprobar la puesta en marcha de la Fundación.

Hoy podemos decir, casi a finales de 1998, y aunque con varios años de retraso, que tenemos en España una legislación en Salud Laboral nueva y equiparada a la que existe en el conjunto de la Comunidad Europea.

Llegados a este punto, quiero antes de nada contestar a los que plantean que toda esta normativa ha cogido a muchos empresarios por sorpresa y que su aplicación se hace casi imposible por venir toda ella de golpe. Decirles que de todo esto se viene hablando, debatiendo en todo tipo de foros, negociando, etc., desde hace cerca de diez años, tanto en Europa como en España, y que el problema ha sido la falta de rigor y de previsión, así como dejar pasar el tiempo. Tanto la Directiva Marco como el resto de Directivas debían trasladarse al ordenamiento español y había que cumplirlas, incluso el Estado Español ha sido sancionado por el retraso de varios años en la transposición de dichas Directivas. Por otro lado, quiero plantear algunas reflexiones, las cuales están anunciadas en el guión y al mismo tiempo darles contestación.

¿Nos soluciona la Ley de Prevención de Riesgos Laborales por sí sola y toda la reglamentación puesta en vigor, todos los problemas que tenemos en accidentalidad, enfermedades profesionales u otras enfermedades o lesiones derivadas del trabajo? Está claro que no. Y es que, si no asumimos la necesidad de instalarnos en otra cultura diferente de la actual, y esta cultura es la de la prevención, tal y como se ha mencionado aquí esta mañana en varias ocasiones, va a ser bastante difícil que empecemos a avanzar, yo creo que éste es el *quid* de la cuestión, el fundamental. Hasta ahora, y con algunas excepciones, hemos ido siempre en este país

detrás del daño, corriendo a solucionar los problemas cuando ya han ocurrido, en vez de anticiparnos a ellos.

Otra reflexión es la siguiente: ¿la concertación social, la negociación en Salud Laboral, que se ha demostrado como necesaria y sus resultados positivos, entre los agentes sociales y el Gobierno a nivel general, ese espíritu de la participación de todos los actores implicados en la prevención, se está trasladando a las empresas, a los sectores productivos a la hora de poner en marcha toda la normativa en vigor? La respuesta es que no, quitando algunas empresas con tradición de acuerdos en este asunto, en la inmensa mayoría esto no está ocurriendo. Yo me pregunto si lo que ha sido bueno o interesante a unos niveles ¿por qué se ponen tantas dificultades por los empresarios para concretarlo en los centros de trabajo? Y profundizando un poco más en el tema, diría que si los derechos de participación, información, de consulta o de formación de los trabajadores y sus representantes como mejor exponente de un trabajo en prevención de todos los implicados en ella va a ser asumido con todas sus consecuencias o no.

Otra cuestión es si, a dos años largos de entrar en vigor la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, ¿ha empezado a bajar el alto número de accidentes laborales que se dan en nuestro país? Creo que todos tenemos claro que no. La bajada paulatina que se produjo desde 1990 se quebró a partir del año 96, se confirmó durante el 97 con una subida fuerte y vamos por el mismo camino en el presente año. Hay quien dice que los accidentes de trabajo aumentan por el crecimiento económico, esto debe ser cierto, pero de ello no se debe concluir que son uno de los inevitables precios del progreso, son en realidad el precio de este modelo concreto de crecimiento económico y de las deficientes condiciones de trabajo que conlleva: precariedad laboral, eventualidad elevada, alta rotatividad en el empleo, etc., unido a que cada vez se contrata o subcontrata un mayor número de trabajos y tareas por parte de muchas empresas, aumentando los riesgos laborales por la falta de control y coordinación de las empresas auxiliares o subcontratadas por las empresas principales, además del incumplimiento sistemático de las nuevas normativas y Ley de Salud Laboral en muchas empresas. De ahí la necesidad de que la aplicación de la misma en los centros de trabajo sea un hecho que se dé lo antes posible.

La última reflexión tiene que ver algo con lo que decía el Sr. Penacho en su intervención, y es lo siguiente: ¿todo lo legislado vamos a ser capaces de ponerlo en marcha rápidamente? En CC.OO. pensamos que va a ser un proceso paulatino, en el tiempo, y como decía antes, lo que no se ha hecho en este país en muchos años

(prevención) no lo vamos a conseguir ahora en cuatro días. Pero que quede claro que ese proceso paulatino para nosotros tiene límites, queremos que se vaya viendo, que se detecte que hay voluntad de ir cumpliendo la Ley, pues hoy ya no es de recibo escudarse en la falta de reglamentos, normas o guías orientativas o en interpretaciones retorcidas para no ir aplicándola. Más de un millón de accidentes de trabajo, de los cuales 600.000 lo son con baja, 15.000 graves y 1.000 mortales al año, en el puesto de trabajo. Todo ello supone un coste económico estimado de más de 2,2 billones de pesetas (un 3,4% del PIB español) por asistencia sanitaria, incapacidades, pensiones, horas de trabajo perdidas, incidencias en la producción, etc., además del dolor humano, impagable. Dejar de estar a la cabeza en accidentalidad laboral en la Unión Europea (cuadro nº 1), bien merece la pena.

Cuadro nº 1

**INCIDENCIA DE LA SINIESTRALIDAD
EN LOS QUINCE PAÍSES DE LA UNIÓN EUROPEA**

	ACCIDENTES MORTALES		ACCIDENTES CON MÁS DE 3 DÍAS DE BAJA	
	Nº	Por 100 mil trabajadores	Nº	Por 100 mil trabajadores
AUSTRIA	196	9	100.956	4,6
BÉLGICA	79	4,9	73.197	4,5
DINAMARCA	32	2,6	27.871	2,2
ALEMANIA	931	4,5	1.076.344	5
GRECIA	48	5,1		0
ESPAÑA	748	13,9	374.853	7
FINLANDIA	29	4	34.600	5,1
FRANCIA	663	6,7	516.517	5,1
IRLANDA	22	3,8	6.831	1,1
ITALIA	650	7,1	569.055	4,7
LUXEMBURGO	13		7.068	7,4
HOLANDA	22		144.840	4,8
PORTUGAL	119	6	200.169	6,6
REINO UNIDO	154	1,6	202.142	1,6
SUECIA	46	2,4	21.511	4,5
TOTAL E.U.	3.752	5,51	3.355.954	4,59

En cuanto al sector siderúrgico, hay que confirmar que la mejora ha sido notable a lo largo de estos 15 últimos años. La reestructuración de muchas plantas, nuevas instalaciones y equipos y la aplicación de nueva técnicas, tanto en el trabajo como en la seguridad e higiene industrial, han hecho posible este avance en un sector donde la accidentalidad era elevadísima en comparación con otros sectores de la industria.

Pero esta mejora no puede llevarnos a engaño. En el sector siderúrgico, sigue habiendo cifras elevadas de accidentes de trabajo, incluidos accidentes graves e incluso mortales, como los habidos en 1996 y 1997. En cuanto a la aplicación de la normativa vigente, evaluación de riesgos, planes de prevención o la formación, hay bastante disparidad entre las empresas del sector. Algunas tienen buenos acuerdos firmados con los Sindicatos o Comités sobre actuación en Salud Laboral y otras donde todavía siguen sin ponerse de acuerdo ni en los contenidos del reglamento de funcionamiento del Comité de Seguridad y Salud.

Además, la aplicación de las nuevas tecnologías en el sector crea la siguiente situación en lo relacionado con la seguridad y salud en el trabajo. Por un lado, tenemos viejos problemas sin resolver, como el ruido, el calor, las radiaciones no ionizantes, corriente eléctrica, etc. Y, por otro lado, los derivados de la aplicación de esas nuevas tecnologías que modifican sustancialmente la organización del trabajo y las mismas condiciones de trabajo, como nuevos turnos y horarios, repetitividad de la tarea, monotonía, ritmos más altos, mayor carga de trabajo, etc. Todo ello, unido a la progresiva utilización de productos tóxicos, utilización de chatarra, manipulación de partidas contaminadas por radiactividad, como ha ocurrido últimamente.

Todo ello tiene que ver con lo que ocurre en otros sectores industriales con la introducción de tecnologías avanzadas, de lo que se deduce que, además de los accidentes de trabajo, cada vez hay que prestar mayor atención a las enfermedades profesionales y a otras alteraciones de la salud (en alza), derivadas del trabajo, tal y como se contempla en la encuesta de condiciones de trabajo de la Unión Europea de 1996, tanto las reseñadas en el cuadro nº 2 (según el contrato de trabajo), como en el cuadro nº 3 (dolencias más frecuentes).

Cuadro nº 2

**SITUACIÓN LABORAL Y CONDICIONES DE TRABAJO
A NIVEL DE LA COMUNIDAD EUROPEA**

	Fijo %	Fijo Discontinuo %	Temporal %
Trabajos repetitivos	15	20	28
Ritmos altos	25	27	30
Levantan cargas pesadas	9	18	16
Posiciones dolorosas	15	21	24
Respiran sustancias peligrosas	11	13	20
No reciben información	65	78	88

Fuente - 2ª Encuesta Europea sobre Condiciones de Trabajo 1996

Cuadro nº 3

**PROBLEMAS DE SALUD A NIVEL
DE LA COMUNIDAD EUROPEA**

**Dolencias más frecuentes entre los trabajadores según encuesta realizada
en los 15 países UE**

Dolor de espalda	30%
Estrés	28%
Fatiga	20%
Dolores musculares	17%
Dolor de cabeza	13%

Fuente - 2ª Encuesta Europea sobre Condiciones de Trabajo 1996

Creo que debemos tener en cuenta tres cuestiones: una, existen nuevas normativas a nivel de la Comunidad Europea y, por lo tanto, en nuestro país, cada vez más exigentes con respecto al entorno medioambiental; dos, una mayor concienciación ciudadana, (ahí engloba a organizaciones ecologistas, otro tipo de organizaciones, incluidos los Sindicatos, vecinos y Ayuntamientos); y tercera, la necesidad imperiosa de avanzar hacia un crecimiento sostenible, bastante diferente de lo que se decía en una de las mesas esta mañana, de crecimiento sostenido. Por lo tanto, nuevas reglamentaciones sobre vertidos, emisiones y residuos, exigencias para que se cumpla la normativa e incluso presiones de competencia desleal por no cumplirlas a nivel de la UE. La mayor concienciación ciudadana lleva también a presiones y denuncias sobre las empresas que contaminan, algo también a tener en cuenta. En cuanto a ese necesario crecimiento sostenible que tiene otras muchas connotaciones, empezar por la utilización de tecnologías limpias y las buenas prácticas en las empresas, serían los primeros pasos hacia algo que no va a tener más remedio que irse imponiendo en un futuro no muy lejano.

La conclusión es, si al final lo que se va a imponer van a ser las presiones, cánones, multas, o enormes gastos, cuando surge algún accidente o incidente medioambiental. O si somos capaces de adelantarnos en el cumplimiento de las normas y reglamentaciones de forma paulatina, al tiempo que vamos aplicando tecnologías más limpias, utilizando productos menos tóxicos o contaminantes, e ir implantando las buenas prácticas medio-ambientales en las empresas. Creo que la opción de futuro es clara.

Entrando en el asunto de la chatarra reciclada, lo traía como un ejemplo a no seguir, no quería hacer de él el tema estrella, pues durante cuatro meses, tras el incidente de Acerinox, se ha hablado bastante del asunto, creo que se va a seguir hablando del mismo pero a niveles de intentar buscar salidas a este problema.

Creo que se hizo poco caso hace cuatro años al planteamiento de CC.OO., a través de esta Federación Minerometalúrgica, cuando conocimos la profundidad que podía tener este asunto a través de noticias sobre incidentes que nos venían de otros sindicatos europeos, y en concreto de italianos y alemanes. Nos pusimos en contacto con Siderinsa, posteriormente con el Consejo de Seguridad Nuclear, y a continuación con el Ministerio de Industria y la Dirección General de Energía. Reuniones, cartas y propuestas. El asunto no pasó de ahí. Se decía entonces que el problema era muy remoto que se diera. En cuanto al informe elaborado por Si-

derinsa, de todos conocido, y que nosotros consideramos un informe bastante completo, pesó más quién pagaba los costes de inmovilizar un camión de chatarra contaminada cuando pitaba el detector a la entrada de una empresa, que avanzar en la prevención del problema.

Con el incidente del 30 de Mayo de 1998 en Acerinox, en su planta de Algeciras, al fundirse una cápsula que en su interior contenía Cesio-137, y con la polémica desatada tanto a nivel nacional como internacional, vienen las prisas, los cambios de opinión, y la toma de medidas urgentes. ¿Con qué nos encontramos ahora?. Se puede preguntar a la empresa Acerinox por los costes de tal incidente: un ligero incremento de Cesio-137 en 6 trabajadores, un horno paralizado durante dos meses, cuatro meses de trabajo de descontaminación de instalaciones, incluido el horno, dos empresas de tratamiento de residuos, una en Huelva y otra en Badajoz, paralizadas, una cantidad de tierras contaminadas con polvo radiactivo, y lo que supone para el medio ambiente, además de otros quebrantos para la empresa tales como bajada del valor de la acciones, pérdida de imagen, etc., incluso que el tema se haya tratado en la última conferencia general del Organismo Internacional para la Energía Atómica, celebrada en Dijon a mediados de septiembre.

Como bien decía el Sr. Penacho, ¿qué hubiera pasado si el incidente se hubiera producido en una empresa media o pequeña con un solo horno? (Acerinox tiene tres). La empresa tendría que haber permanecido cerrada varios meses, habría habido problemas con la producción, con el empleo, e incluso se podría especular con la viabilidad posterior de la empresa. Al mismo tiempo decir que Acerinox es una de las cuatro empresas que tienen detectores de radiactividad de forma voluntaria en este país, el resto no los tiene.

Por último comunicarles, aunque ya es conocido, que CC.OO. hemos presentado en el mes de julio un proposición, no de ley, sobre la chatarra radiactiva para su tramitación en el Parlamento (Anexo 1), pues creemos que es un asunto que no sólo afecta a las acerías, también debe afectar a chatarrerías, importadores, aduanas, etc. Al mismo tiempo, y por sus repercusiones internacionales y de la propia Unión Europea, también nos hemos dirigido a la Comisaria Ritt Bjerregaard de la D.G. XI, proponiéndole que se tomen las acciones pertinentes, e igualmente a la Confederación Europea de Sindicatos, a través de su Secretario Confederal, Willy Buschak, pues entendemos que debe regularse algo que no puede quedar en la mera voluntariedad.

ANEXO 1

PROPUESTA DE PROPOSICIÓN NO DE LEY SOBRE REGULACIÓN DEL CONTROL RADIACTIVO DE LA CHATARRA RECICLABLE EN ACERÍAS

El escape radiactivo (de Cesio-137) que se produjo a finales de mayo en la empresa Acerinox de Cádiz ha puesto de manifiesto, junto a otros incidentes similares, el vacío existente en cuanto a la normativa de control de la chatarra que, procedente principalmente de países de la Europa central y oriental, llega a las plantas de fundición de nuestras acerías (más del 50% de la chatarra consumida en España es de importación).

La situación de desregulación y de falta de control en los países de origen hace que debamos extremar aquí las medidas de seguridad para identificar aquellas partidas de chatarra que contengan materiales radiactivos, sin olvidar el control de la chatarra producida en nuestro propio país. Si no es así se pondrá en riesgo permanente a los trabajadores de dichas empresas y al conjunto de la población, además de la paralización de las instalaciones contaminadas.

SOLICITAMOS A LOS GRUPOS PARLAMENTARIOS QUE PRESENTEN UNA PROPOSICIÓN NO DE LEY INSTANDO AL GOBIERNO A:

1. **Regular** legalmente el control de las partidas de chatarra dirigida a su fundición en acerías y a los sectores de fundición de metales no férreos, conteniendo las siguientes prescripciones:

- a) Instalación de controles radiactivos en aduanas portuarias.
- b) Instalación de pórticos medidores de radiactividad en la entrada de las acerías o fundiciones e inspección complementaria, ya sea visual o por otros medios de las diferentes partidas.
- c) Instalación de detectores de radiactividad en la salida de humos de los hornos de fundición de la acería, o en las propias coladas continuas.
- d) Instalación de detectores de radiactividad en las empresas que se dediquen a suministrar o importar chatarra.

- e) Establecer la exigencia de que los contratos de compra de chatarra, importada o no, vayan acompañados de certificado de ausencia de materiales o sustancias radiactivas.

Los delegados de prevención de aquellas empresas que tengan algún riesgo de almacenar o manipular materiales o sustancias radiactivas ejercerán las competencias de consulta, de vigilancia y de control respecto de dichos riesgos. Información puntual y precisa de las diferentes partidas de chatarra que entran en la empresa y de su procedencia. Participación en los mecanismos específicos de control de la radiactividad. Establecimiento de formación específica para dichos delegados de prevención de riesgos para la salud.

Reconocimientos médicos específicos y periódicos en las acerías, fundiciones y empresas de recogida y de importación de chatarra para todos los trabajadores.

- h) Establecer un protocolo de actuación en caso de que se detecte chatarra radiactiva.

2. Promover en las instancias correspondientes de la Unión Europea una regulación que establezca el control de entrada de chatarra en las fronteras terrestres y marítimas procedentes de los países no comunitarios y mecanismos similares a los planteados en el apartado anterior; así como actuar ante otras instancias internacionales para solucionar este problema.

Análisis sectoriales y política sindical

NÉSTOR ÁLVAREZ

Responsable Siderurgia Integral FM/CC.OO.

FERNANDO FUENTES

Responsable Aceros Especiales FM/CC.OO.

JOSÉ BENÍTEZ

Responsable Acero Común FM/CC.OO.

RAMÓN GÓRRIZ

Secretario Política Industrial FM/CC.OO.

NÉSTOR ÁLVAREZ

Responsable Siderurgia Integral FM/CC.OO.

SUBSECTOR SIDERURGIA INTEGRAL

1. Introducción

Análisis del proceso de privatización. Sobre la base industrial y financiera de la C.S.I se ha forjado Aceralia. El ejecutivo programó su venta mediante una fórmula mixta, con un socio tecnológico extranjero que compraría el 35%, socios españoles con un volumen de entre el 15% y el 20% y el resto saldría a bolsa, tal y como se llevó a cabo en el pasado mes de diciembre.

El diseño definitivo ha cambiado durante el proceso. En la primera fase el socio elegido, la multinacional luxemburgesa Arbed, no ha comprado acciones del Estado, sino que ha suscrito una ampliación de capital de 135.000 millones de pesetas, para hacerse con ese 35%. Con esos fondos, Aceralia ha tomado participaciones en la propia Arbed (el 9,5% del capital) y en varias de sus filiales.

La segunda fase, la entrada de socios españoles, ha derivado en un acuerdo por el que Aceralia compra la empresa privada Aristrain, que con el dinero obtenido adquiere del Estado el 10,8% de Aceralia. El presidente de Aristrain compró personalmente el 0,4% del grupo siderúrgico público, por 1.500 millones de pesetas, mientras que Gonvarri tomó el 5% por 10.000 millones de pesetas, ahorrándose 4.000 millones, ya que compró el 1% a la SEPI por 2.950 millones de pesetas el título y acudió directamente al mercado bursátil comprando el 4% a 2.080 pesetas la acción. Aristrain con esta operación ha conseguido una vicepresidencia y Gonvarri un representante en el consejo de administración de Aceralia.

La tercera fase, la colocación en bolsa del 52,8% del capital se realizó el 11 de diciembre de 1997, con esta última operación el Gobierno liquida la presencia del Estado y Aceralia se convierte en una empresa privada.

Desde el punto de vista industrial, el proyecto de inversiones de Arbed durante el período de 1998-2002 significa una inversión de 148.682 millones de pesetas, 122.305 son para Aceralia Planos, 12.360 para Aceralia Largos, 10.588 para Aceralia Transformados y 3.429 para Laminados Velasco.

Usinor-Sacilor (la otra multinacional que apostaba por la compra) quedó desbancada, fundamentalmente porque el plan industrial de Arbed era superior en el volumen de inversiones, pero sobre todo por la aceptación de Arbed del mantenimiento del empleo, así como asumir los posibles excedentes que preparaba la antigua C.S.I. En esta última cuestión de excedentes, las negociaciones de C.S.I. y la AIE no plantearon a Arbed la aceptación de los 500 excedentes pendientes de recolocar como consecuencia del cierre de la cabecera de A.H.V., lo cual originó una tremenda decepción para este colectivo y la inmediata negociación de la Federación de CC.OO. con Aceralia y SEPI hasta el mes de mayo de 1998 en el que se alcanzó un acuerdo de recolocación de 309 trabajadores excedentes dentro del Grupo Aceralia.

Relanzamiento productivo. El plan industrial descrito en el documento significa un relanzamiento productivo, un aumento de la producción y garantías de empleo para Asturias. En Euskadi, el esfuerzo inversor se va a realizar en torno a la A.C.B. con una 2^a línea para aumentar su capacidad, una planta de espesores finos y la planta de prereducidos, en Bandas de Etxebarri con un nuevo tren de temple. Para estas inversiones Aceralia ha tomado el control mayoritario de A.C.B.

En Sagunto Aceralia mantiene el 51%, tanto de Sidmed, como de Galmed. Con la incorporación de Aristrain a Aceralia, Arbed obtiene la tecnología en la producción de perfiles y convierte al grupo Arbed-Aceralia, en el primero de Europa en capacidad de producción y en parcelas concretas del negocio, como los productos largos, el nuevo grupo es líder mundial.

Ante su derrota en la compra de Aceralia, Usinor inició un recurso contencioso administrativo contra la decisión adoptada en su día por la AIE y otras actuaciones industriales que crean la alarma en los trabajadores de la planta de Sagunto.

La movilización sindical de los trabajadores en Sagunto sirvió para acercar la posición de Aceralia y Usinor, que el 31 de octubre de 1997 firmaron un acuerdo para invertir en la planta de Sagunto más de 25.000 millones de pesetas, para promover inversiones, entre ellas, una segunda línea de galvanizado, todo ello

sin ninguna repercusión negativa sobre las inversiones previstas por Arbed y Aceralia en Asturias. Según los firmantes del acuerdo, la planta de galvanizado que se construirá en Asturias, con la misma capacidad de producción, será realizada tal y como está previsto en el plan industrial.

La Federación Minerometalúrgica de CC.OO. aprobó la alianza estratégica con Arbed porque, con él, se despejan riesgos que podían amenazar a Sagunto a medio y largo plazo en el terreno industrial, además porque el acuerdo de Sagunto en ningún momento ponía en cuestión las inversiones en Asturias.

Por último, y para terminar con este análisis de la privatización, si repasamos la alternativa elaborada en enero de 1997 por los sindicatos CC.OO. y UGT, podemos observar que se han conseguido importantes logros en los planes industriales, teniendo para su plasmación, una gran importancia las movilizaciones convocadas por los sindicatos. Tanto la convocatoria de huelga como la concentración realizada en Madrid tuvieron una respuesta mayoritaria, aunque los resultados han sido positivos a la hora de plasmarse los planes industriales, sin embargo también tenemos que reconocer que las movilizaciones no han podido frenar la privatización de la C.S.I., ni que el Estado mantuviese su presencia en el accionariado.

En los siguientes cuadros y gráficos podemos ver la estructura societaria, situación geográfica de las plantas, plan de inversiones, producciones y ventas, plantillas y representación sindical del Grupo Aceralia.

2. Objetivos de CC.OO. en Aceralia

Inversiones. Una vez aprobado por el Consejo de Administración de Aceralia el plan de inversiones 1998-2002, las diferentes secciones sindicales realizaremos el correspondiente seguimiento de las mismas, hasta su puesta en marcha. Así mismo consideramos que estas inversiones tienen que estar acompañadas de los correspondientes cursos de formación, los cuales contribuirán a que los trabajadores se preparen para desarrollar las tecnologías que vendrán impuestas con las nuevas instalaciones.

Para CC.OO. estas inversiones, que consideramos necesarias para la consolidación y mantenimiento de los diferentes centros de trabajo, no pueden suponer un tope final, por lo que en el futuro reivindicaremos las inversiones necesarias para seguir manteniendo las diferentes plantas, en niveles de alta tecnología y

competitividad, elementos imprescindibles si queremos participar en los crecimientos que en el futuro tenga la demanda.

Temas sociales. Como consecuencia de las modificaciones que ha sufrido la ley, estamos obligados durante el año 2000 a externalizar los diferentes tipos de seguros, es decir, sacar fuera del ámbito de la Empresa y su responsabilidad cuestiones como complementos a las pensiones, seguros de vida, seguro de accidentes, etc.

Debido a esta modificación de la ley la Dirección de Aceralia ha negociado en algunos centros de trabajo del Grupo, con el colectivo de fuera de convenio, y de forma individual, la compra y modificación de algunos de estos temas sociales, como son, el complemento de incapacidades y otros.

Desde la Federación de CC.OO. consideramos fuera de lugar este tipo de negociaciones de forma individualizada y, en consecuencia, propondremos a la dirección de la Empresa a través de las diferentes secciones sindicales, que la negociación de estas cuestiones se realicen en el marco conjunto del Grupo Aceralia, ya que estos temas afectan de forma parecida a los compañeros de Asturias, Sagunto, Bizkaia y Navarra y desde la Federación consideramos que el marco natural de negociación de estas materias debe ser el que proponemos y no otro.

Excedentes. Los acuerdos firmados entre la Federación Minerometalúrgica de CC.OO. y UGT con Aceralia y SEPI, para la recolocación de 309 excedentes, son una solución para una parte de los trabajadores que resultaron excedentes como consecuencia del cierre de la cabecera de A.H.V.

Por eso desde CC.OO. exigiremos a Aceralia el cumplimiento de recolocaciones acordado dentro del grupo, aunque ello tenga que implicar alguna modificación de las ubicaciones geográficas previstas en el acuerdo.

También, desde la Federación Minerometalúrgica de CC.OO. vamos a solicitar a Aceralia que establezca los mecanismos para desarrollar los acuerdos y permitir que los trabajadores de Metalsa se vayan incorporando y formando parte de las plantillas de Aceralia Planos o Aceralia Largos.

Convenio de Grupo Aceralia. Se trata de una antigua aspiración sindical que tenemos desde los tiempos en que la Aceralia de hoy era A.H.V. Ensidesa y A.H.M. Aunque somos conscientes de las grandes dificultades que conlleva este objetivo, consideramos que ahora puede ser un buen momento para abordar esta

cuestión, ya que a través de la posible negociación de los temas sociales, podemos sentar las bases mínimas para el inicio de las negociaciones del convenio del Grupo Aceralia.

Desde la Federación de CC.OO. trabajaremos de forma conjunta con las diferentes secciones sindicales del Grupo Aceralia, para lograr este objetivo, puesto que a la negociación de los temas sociales, habrá que añadir y abordar más adelante, cuestiones como la estructura profesional, la reducción de la jornada con la implantación del quinto turno y la salud laboral, todos estos elementos son comunes al conjunto de los trabajadores del grupo, y a nadie se le escapa la importancia de estos temas, ya que junto con los salarios componen la columna vertebral de cualquier convenio colectivo. Por eso su negociación y posible acuerdo supondrá tener las garantías necesarias para que el convenio de grupo comience a ser una realidad en el futuro.

Comité de Empresa Europeo. En este marco de los Comités de Empresa Europeos, nosotros formamos parte del de Arbed, CC.OO. como sindicato mayoritario en Aceralia está representada por tres compañeros (Euskadi, Sagunto y Asturias).

Siguiendo las direcciones emanadas desde la FEM, CC.OO. venimos planteando la necesidad de elaborar estrategias enmarcadas en una política común en Arbed, en lo que se refiere a aspectos relacionados con el empleo, la reducción de jornada, inversiones, salud laboral y condiciones de trabajo. Al mismo tiempo venimos impulsando junto con la Federación Internacional de Trabajadores de la Industria Metalúrgica, la creación de los Consejos Mundiales de Empresa.

Elecciones sindicales. En este último trimestre del año 1998 se van a celebrar la mayoría de las elecciones sindicales y en Aceralia también se van a realizar en diferentes centros de trabajo la renovación de los actuales comités de empresa.

Ni que decir tiene la importancia que para CC.OO. tienen estas nuevas elecciones sindicales, ya que nuestro objetivo no es solamente mantenernos como fuerza mayoritaria, sino incrementar nuestra ventaja.

Estas elecciones sindicales tienen que ser las de la renovación de una parte de nuestros delegados y sobre todo las de la participación de nuestros afiliados. Para eso nada mejor que realizar elecciones primarias, donde participe el conjunto de la afiliación y desde ese mecanismo elegir a los compañeros que tienen que representar a CC.OO. en las diferentes candidaturas.

REPRESENTACION SINDICAL GRUPO ACERALIA

CENTROS DE TRABAJO ASTURIAS	CC.OO.	U.G.T.	U.S.O.	E.L.A.	L.A.B.	C.C	OTROS	TOTAL
PLANOS	6	7	7			1	2	23
LARGOS	8	9	5			1	2	25
PLANOS AVILÉS	10	9	6			1	1	27
TRANSFOR. MIERES	3	3	3					9
TRANSFOR. FELGUERA	4	1						5
TETRACERO	1		2					3
METALSA MIERES	3	6						9
METALSA FELGUERA	2	7						9

CENTROS DE TRABAJO P. VALENCIANO

	CC.OO.	U.G.T.	U.S.O.	E.L.A.	L.A.B.	C.C	OTROS	TOTAL
SIDMED	16	4				3		23
GALMED	4					1		5

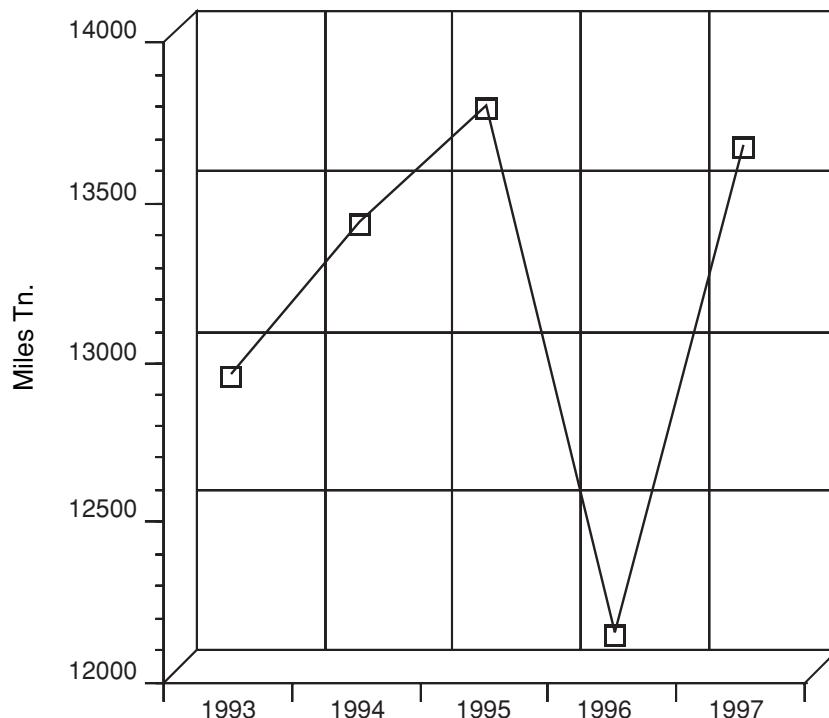
CENTROS DE TRABAJO PAÍS VASCO

	CC.OO.	U.G.T.	U.S.O.	E.L.A.	L.A.B.	C.C	OTROS	TOTAL
BANDA DE ETXEBARRI	4	6	1	5	4	1	2	23
A.C.B.	6	4		2	1			13
LAMINADOS VELASCO				6	3		3	11
GALYCA	2			1			2	5
ARISTRAIN OLABERRIA	5	1			2		9	17
A.H. BERGARA	1			7	5			13

REPRESENTACION SINDICAL GRUPO ACERALIA

CENTROS DE TRABAJO	CC.OO.	U.G.T.	U.S.O.	E.L.A.	L.A.B.	C.C	OTROS	TOTAL
CENTROS DE TRABAJO NAVARRA								
LAMINACIONES LESAKA	2			9	6	2	4	23
PERFRISA	4	3		4	2			13
CENTROS DE TRABAJO MADRID								
ARISTRAIN MADRID	5	1					7	13
CENTROS DE TRABAJO ZARAGOZA								
RICO-ECHEVERRÍA	3						10	13
CENTROS DE TRABAJO GALICIA								
EMESA	4	5						9
TOTAL	93	66	24	34	22	10	42	291
PORCENTAJE	32%	22,7%	8,1%	11,6%	7,5%	0,37%	14,4%	

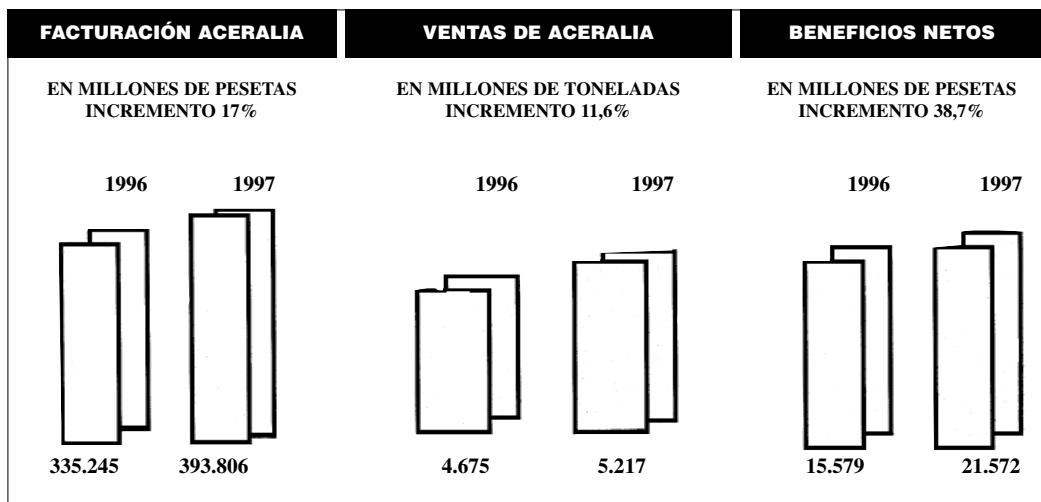
PRODUCCIÓN SIDERÚRGICA ESPAÑOLA



PRODUCCIONES ACERALIA

MILES DE TONELADAS ÚTILES

INSTALACIONES	1997	1996	VARIACION %
COK	2.328	2.114	10
SINTER	3.033	4.970	(39)
ARRABIO	3.927	4.127	5
ACERO LÍQUIDO	4.804	4.340	11
BOBINA CALIENTE	3.035	2.801	8,4



LA SIDERURGIA EN ESPAÑA DURANTE EL AÑO 97 HA TENIDO UNA IMPORTANTE RECUPERACIÓN EN LA PRODUCCIÓN, CONSIGUIENDO LOS NIVELES DEL AÑO 95.

ACERALIA HA ESTADO EN SINTONÍA CON ESTA MEJORA DE LA SIDERURGIA ESPAÑOLA, LO CUAL NOS HACE PENSAR EN LA CONSOLIDACIÓN DEL GRUPO, TAL COMO SE OBSERVA EN LOS RESULTADOS DE LOS GRÁFICOS COMPARANDO EL AÑO 96 CON EL 97.

PLANTILLAS ACERALIA CORPORACIÓN SIDERÚRGICA

EMPRESAS

1/1/1998

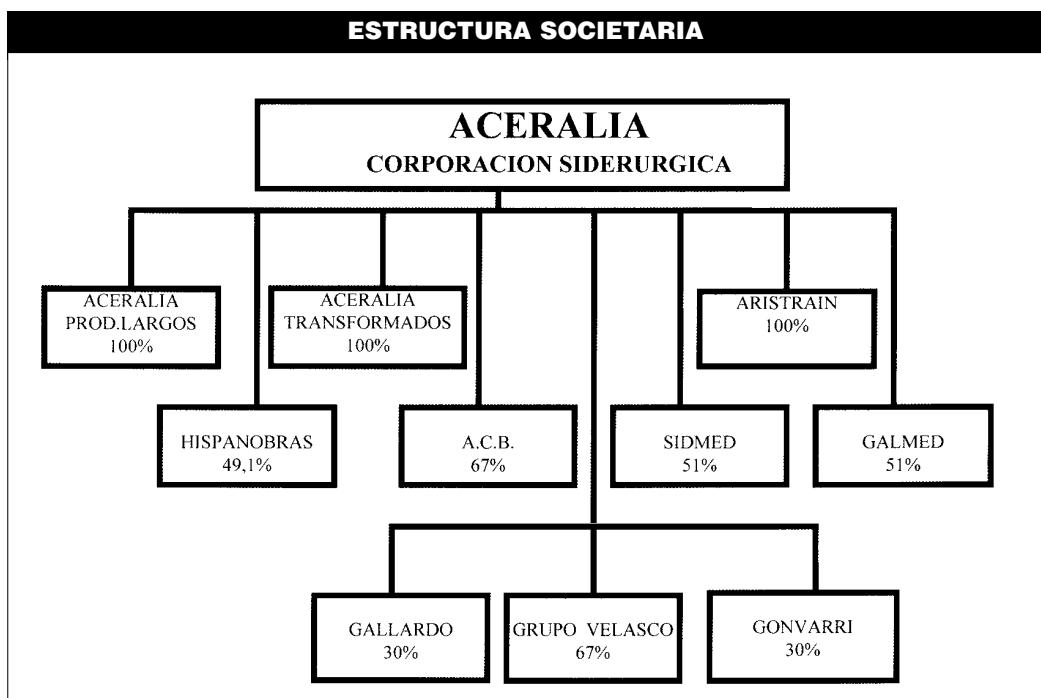
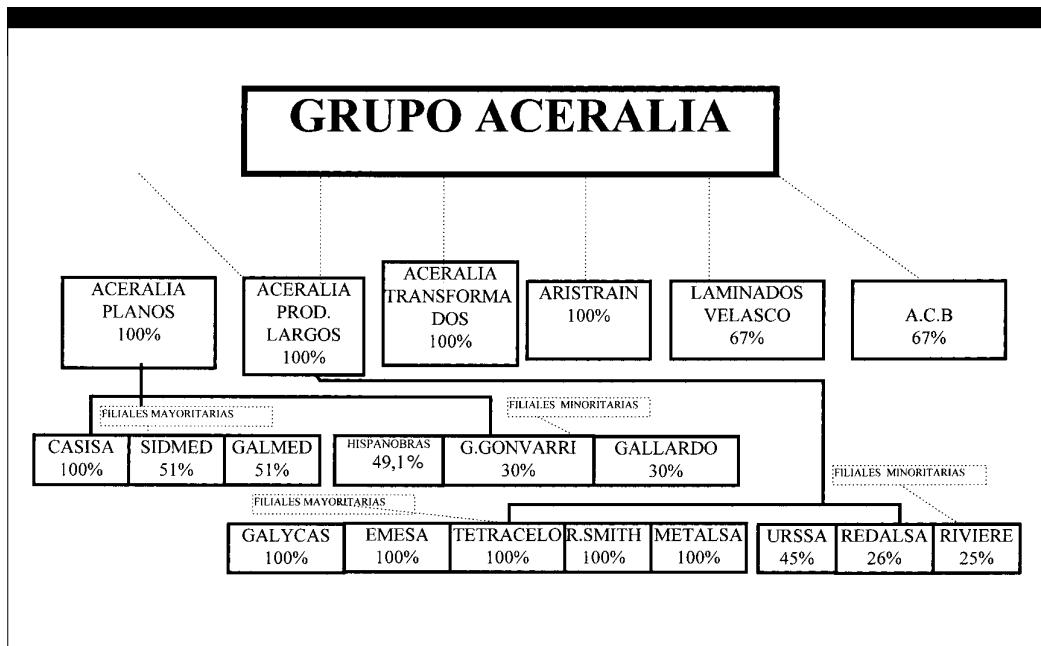
ACERALIA CORPORACIÓN SIDERÚRGICA	7.940
MADRID	43
ASTURIAS	5.586
VIZCAYA	965
SIDMED	986
GALMED	60
ACERALIA PRODUCTOS LARGOS	1.980
ACERALIA TRANSFORMADOS	1.705
SUBTOTAL	11.625
LAMINADOS VELASCO	689
TOTAL	12.314

FILIALES PLANOS	28
CASISA	28
FILIALES PRODUCTOS LARGOS	495
EMESA	95
METALSA	246
GALYCAS	75
TETRACERO	79
TOTAL FILIALES	523

A.C.B.	326
---------------	------------

ARISTRAIN	1.370
------------------	--------------

TOTAL ACERALIA	14.534
-----------------------	---------------



PLAN DE INVERSIONES 1998-2002					
	1998	1999	2000	2001	2002
ACERALIA PLANOS	SINTER HORNOS ALTOS	GALVANIZADO A.C.B.	T.B.C. DECAPADO		ACERIA HORNOS ALTOS DECAPADO A.C.B.
ACERALIA PROD LARGOS	COLADA CONTINUA	CONVERTIDORES PESO ROLLO ALAMBRO		ACERIA	
ACERALIA TRANSFORMA DOS	LAMINADO EN FRIO				
LAMINADOS VELASCO					
TOTAL INVERSIONES (M. PTAS.)	36.976	38.421	31.351	22.507	19.427
					122.305
					12.360
					10.588
					148.682

FERNANDO FUENTES

Responsable Aceros Especiales
FM/CC.OO.

SUBSECTOR ACEROS ESPECIALES

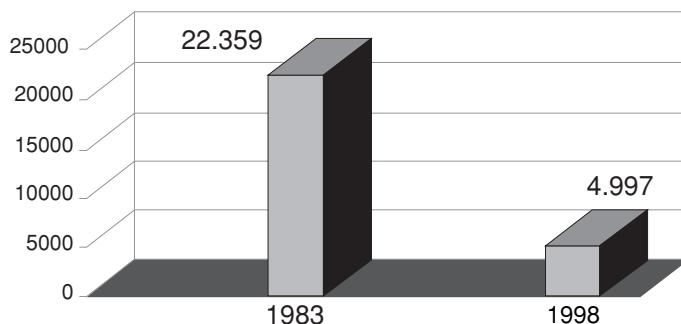
Datos generales del sector

1. EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS
2. PRODUCTIVIDAD Y EMPLEO EN EL SECTOR SIDERÚRGICO
3. ABASTECIMIENTO DEL MERCADO NACIONAL
4. DISTRIBUCIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CONSUMO APARENTE DE ACERO EN LA UE DURANTE 1997 (%)
5. INVERSIONES EN EL SECTOR SIDERÚRGICO
6. GRUPO SIDENOR, S.A.
7. ACERINOX, S.A.:
 - PLANTA DE ALGECIRAS
 - PLANTA DE ROLDÁN
8. GRUPO SIDERÚRGICO VASCO (G.S.B.)
9. OLARRA, S.A.

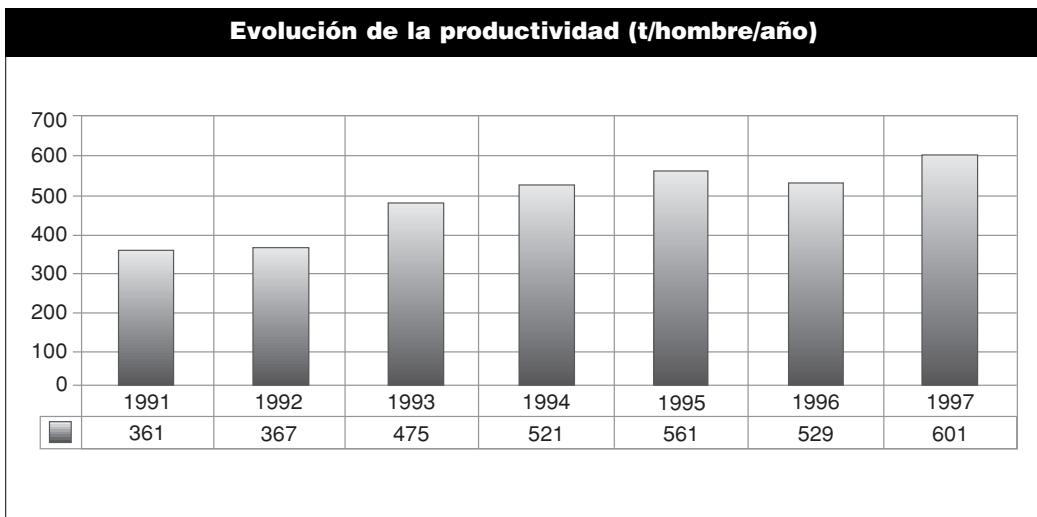
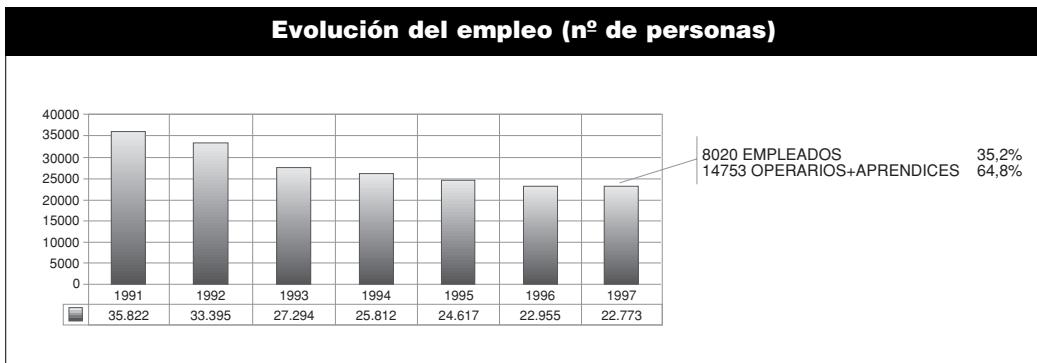
1. Evolución de plantillas (aceros especiales)

Año 1983 Nº de trabajadores					
ACERIALES		RESTO EUSKADI		RESTO ESTADO	
ECHEVARRÍA	3.813	FORJAS ALAVESAS	1.428	ACERINOX(ALGECIRAS)	1.160
ACEROS LLODIO	1.610	AFORASA	500	ACERINOX ROLDÁN (PONFERRADA)	320
PEDRO ORBEGOZO	1.379	PATRICIO ECHEVARRÍA	3.100	FORJAS Y ACEROS	2.250
OLARRA	2.100			(REINOSA)	
BABCOK WILCOX	4.150				
ACEROS IRURA	214				
FUND. ECHEVARRÍA	335				
TOTAL = 22.359					

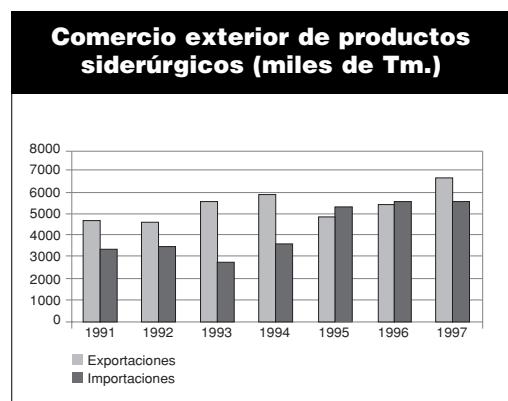
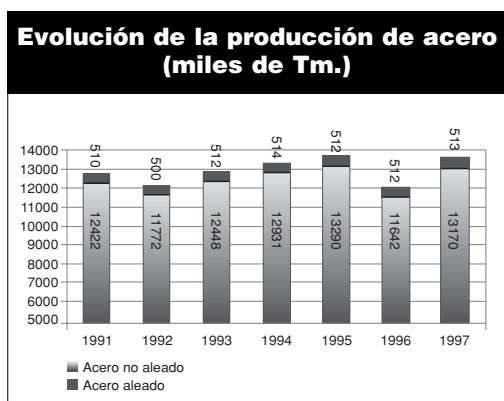
Año 1998 Nº de trabajadores	
SIDENOR (3 CENTROS)	2.066
G.S.B. (2 CENTROS)	615
ACERINOX (ALGECIRAS)	1.600
ACERINOX (ROLDÁN)	371
OLARRA	345
TOTAL = 4.997	



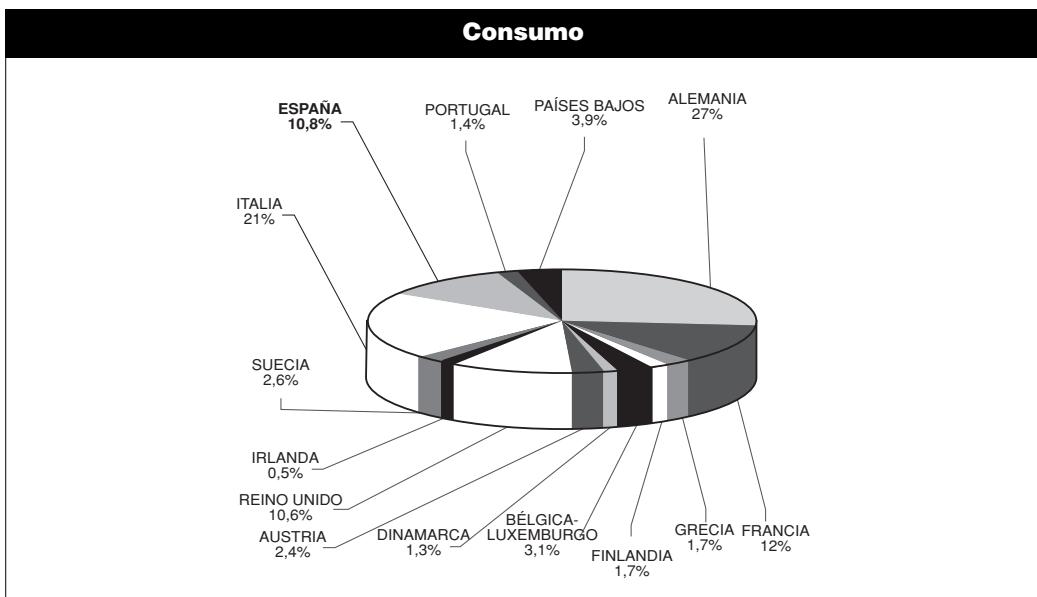
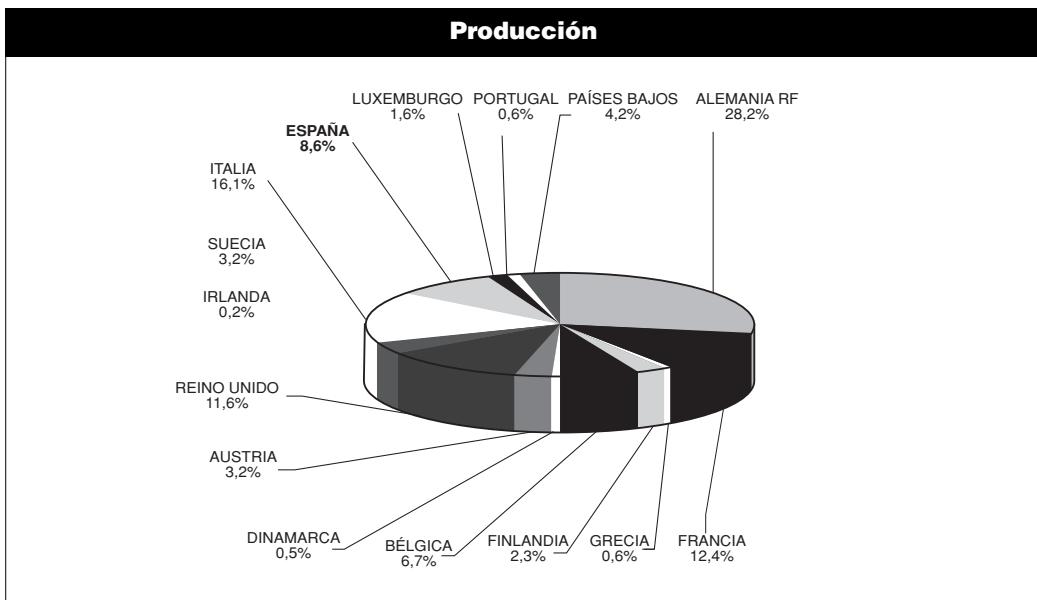
2. Productividad y empleo en el sector siderúrgico



3. Abastecimiento del mercado nacional (productos siderúrgicos)



4. Distribución de la producción y del consumo aparente de acero en la UE durante 1997



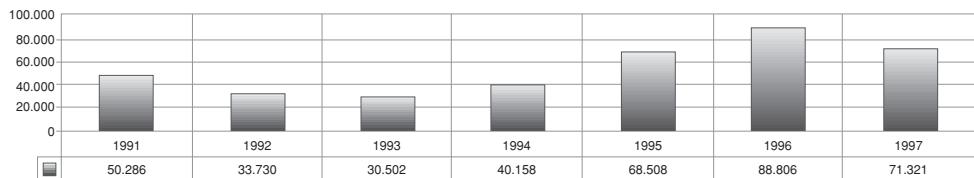
5. Inversiones en el sector siderúrgico

Inversiones sector siderúrgico		
SUBSECTORES	% 1997	% 1996
Integral	65,5	65,6
No integral de acero común	14,3	17,2
No integral de acero especial	14,2	13,9
Relaminación	0,1	0,1
Moldeo y otras actividades	0,3	0,3
Primera transformación	5,5	2,9
TOTAL	100	100

Inversión siderúrgica (Millones de pesetas)

ÁREA DE PRODUCCIÓN	1997	1996	% variación
Preparación de cargas	777	2.239	-65,3
Fabricación de arrabio	15.128	21.333	-29,1
Fabricación de acero	7.247	11.714,6	-38,1
Laminación	22.562	27.349,1	-17,2
Otras instalaciones	25.517,3	26.170,2	-2,3
TOTAL	71.321,3	88.805,9	-19,7

Evolución de las inversiones totales en el sector siderúrgico (millones de pesetas)



6. Grupo Sidenor S.A.

Datos básicos

SIDENOR
PRESIDENTE: Sabino Arrieta

Ventas: 77.808 Mill. pts
662.203 Tm.

Plantilla: 2.066

FÁBRICA BASAURI
VENTAS: 279.670 Tm.

FÁBRICA VITORIA
VENTAS: 241.551 Tm.

FÁBRICA REINOSA
VENTAS: 140.982 Tm.

Productos laminados

Palanquillas
Redondos
Exagonales

Productos laminados

Rollos: redondos y exagonales
LLantas
Barras

Productos laminados

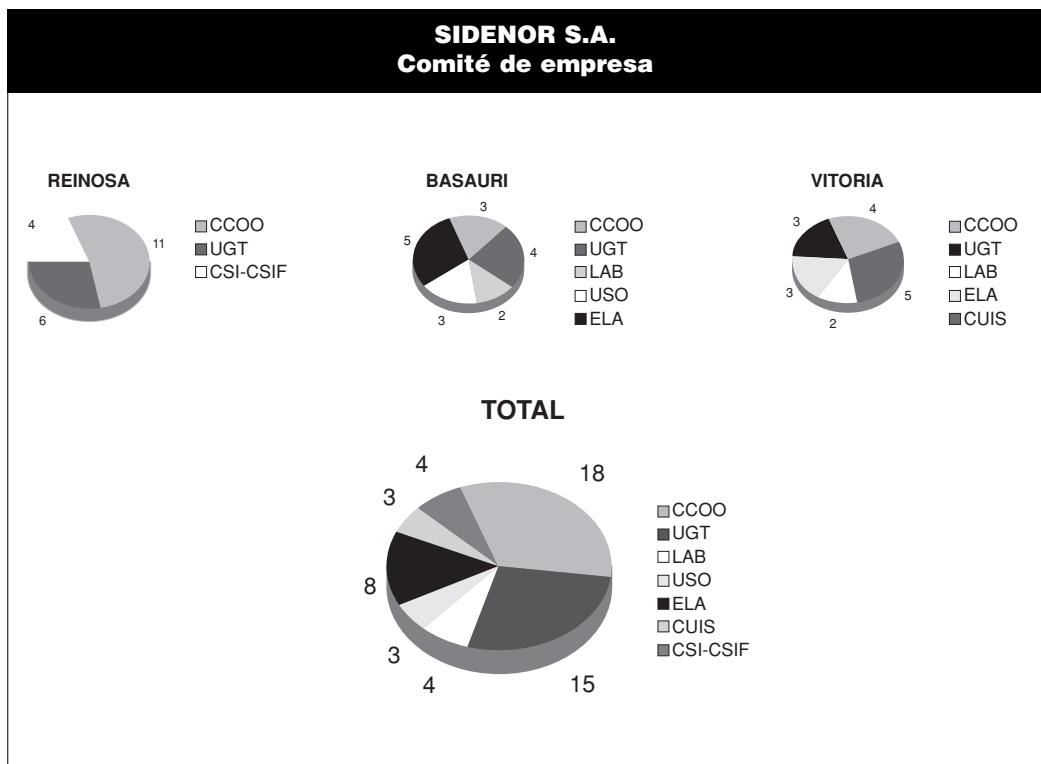
Palanquillas, Redondos,
Cuadrados

Productos forjados

Redondos, Cuadrados,
Cigüeñales
Cilindros
Otras piezas forjadas

Piezas fundidas

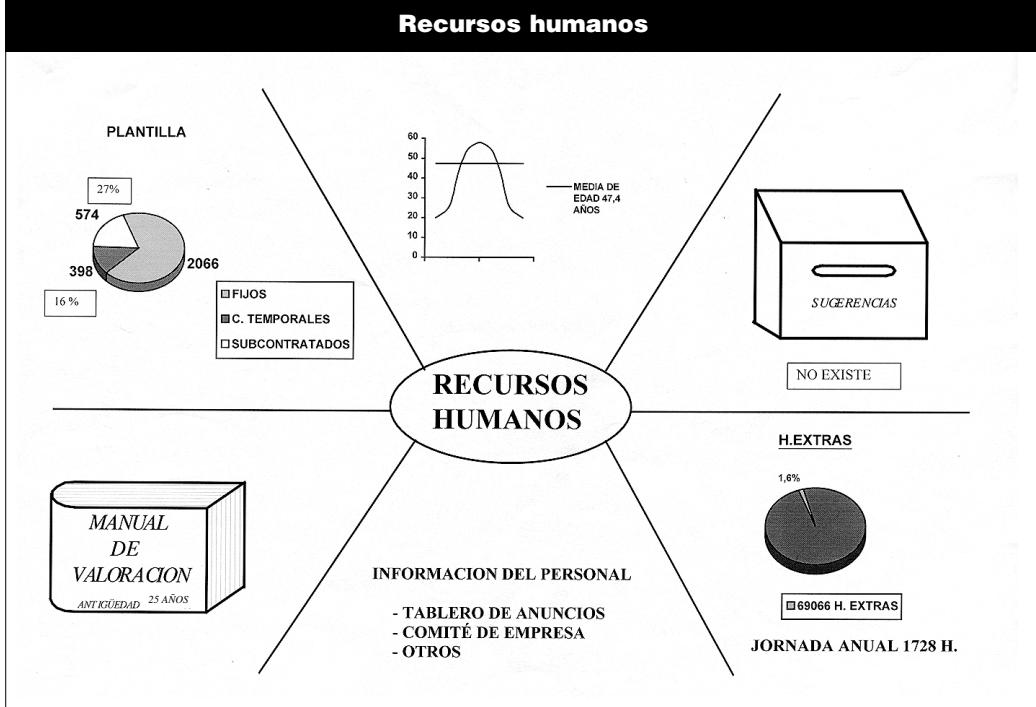
SIDENOR S.A.
Comité de empresa



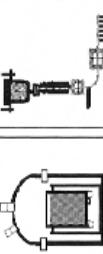
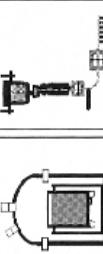
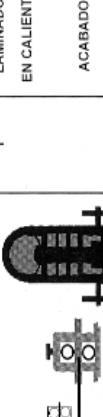
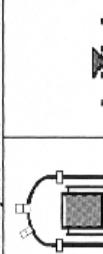
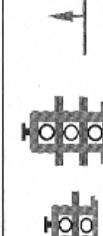
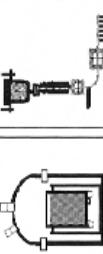
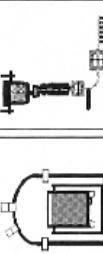
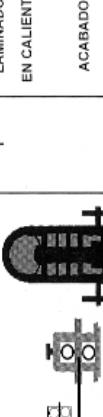
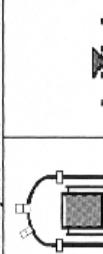
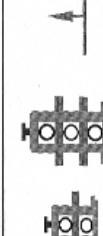
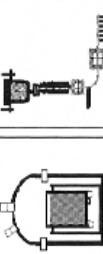
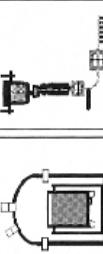
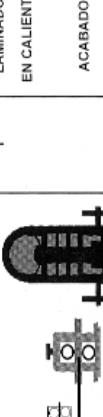
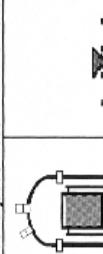
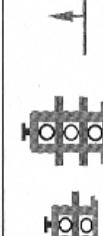
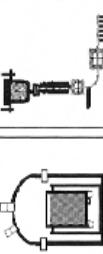
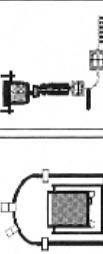
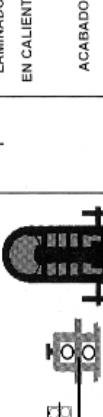
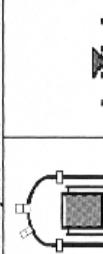
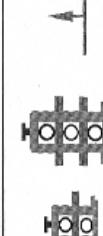
SIDENOR S.A.
Resultados del año 1997

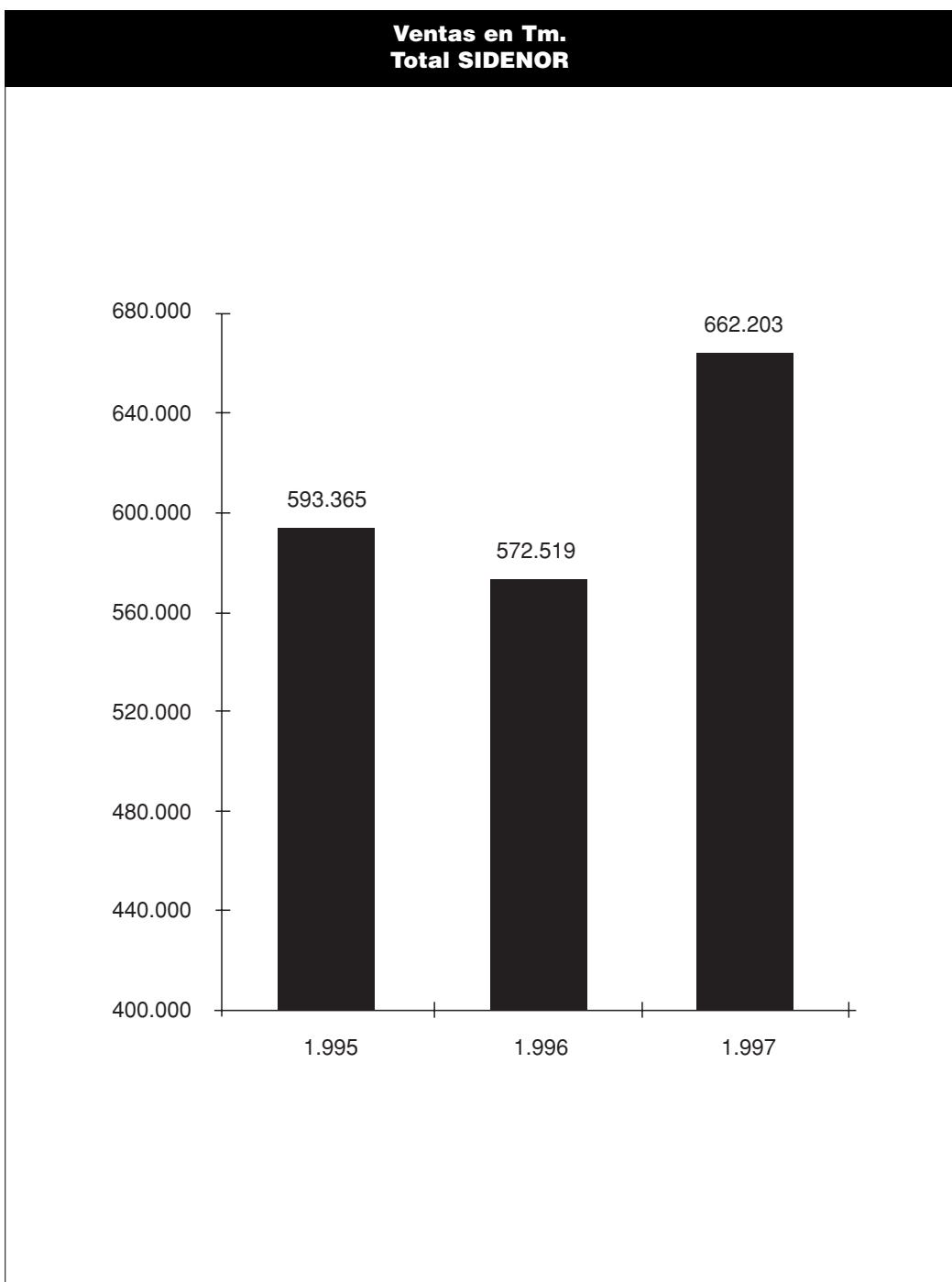
BENEFICIOS	2.857 Mill.
COSTE DE CALIDAD	2.630 Mill. (4,38%)
I+D	455 Mill. (0,75%)

Recursos humanos

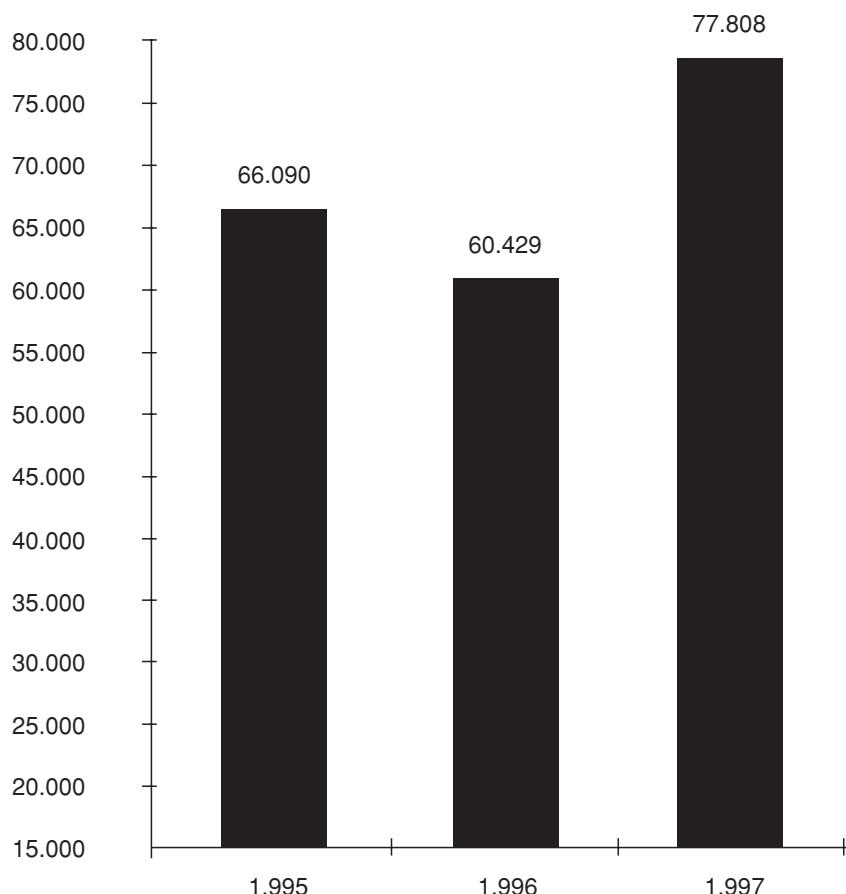


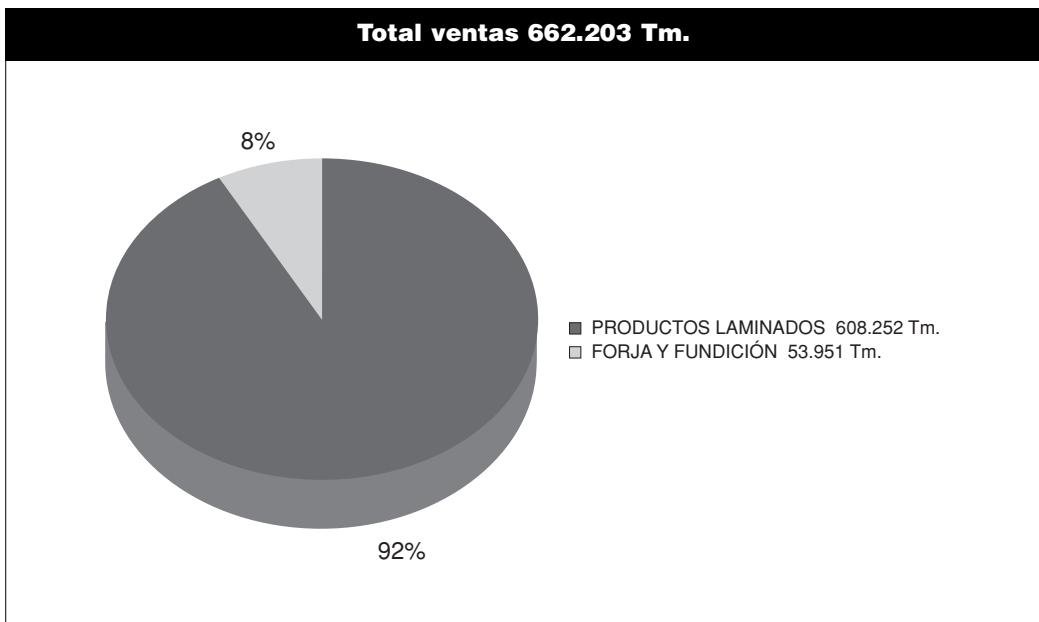
Fábricas

BASAURI :		Barras laminadas 25 / 100 mm. (Redondos, Palanquillas, Hexagonales)		AFINO EN CUCHARA COLADA CONTINUA		TREN DE LAMINACION		HORNOS DE TRATAMIENTO		ACABADO EN CALIENTE		ACABADO EN FRIO	
H.E.A. 110 Tm	AFINO EN CUCHARA												
VITORIA:	Rollos y Barras 5,5 / 42 mm. (Redondos, Hexagonales) - Llantas: 50-140 x 6-25 mm.												
REINOSA :	Barras laminadas 100 / 220 mm. (Redondos, Cuadrados, Palanquillas) Barras forjadas 1.300 mm. - Piezas forjadas 100 Tm. - Piezas fundidas 120 Tm.												
H.E.A. 60 Tm	AFINO EN CUCHARA COLADA CONVENC.												



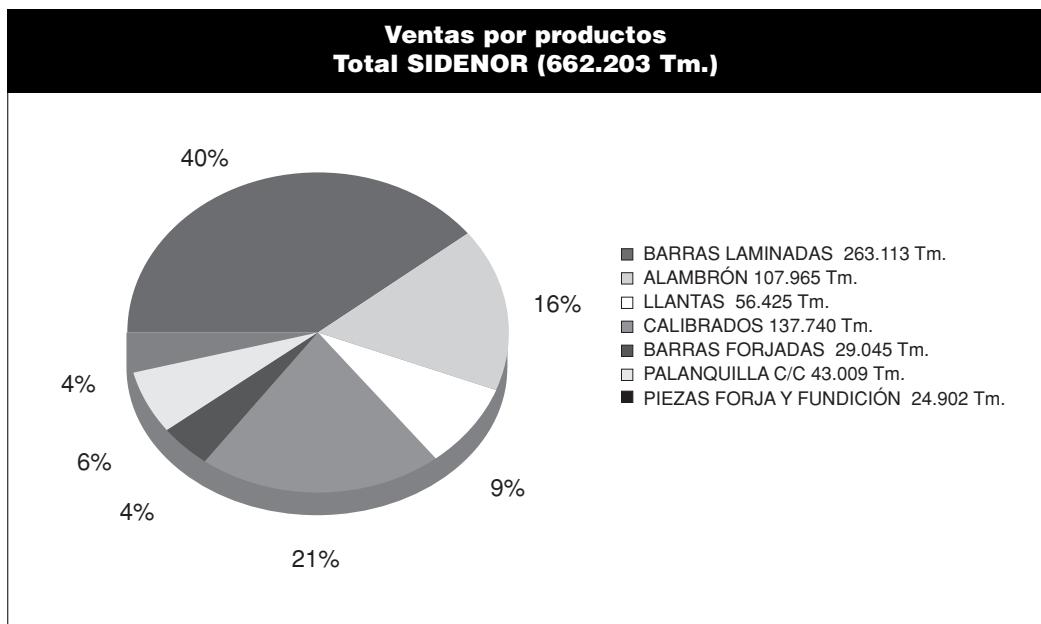
**Ventas en millones de pesetas
Total SIDENOR**





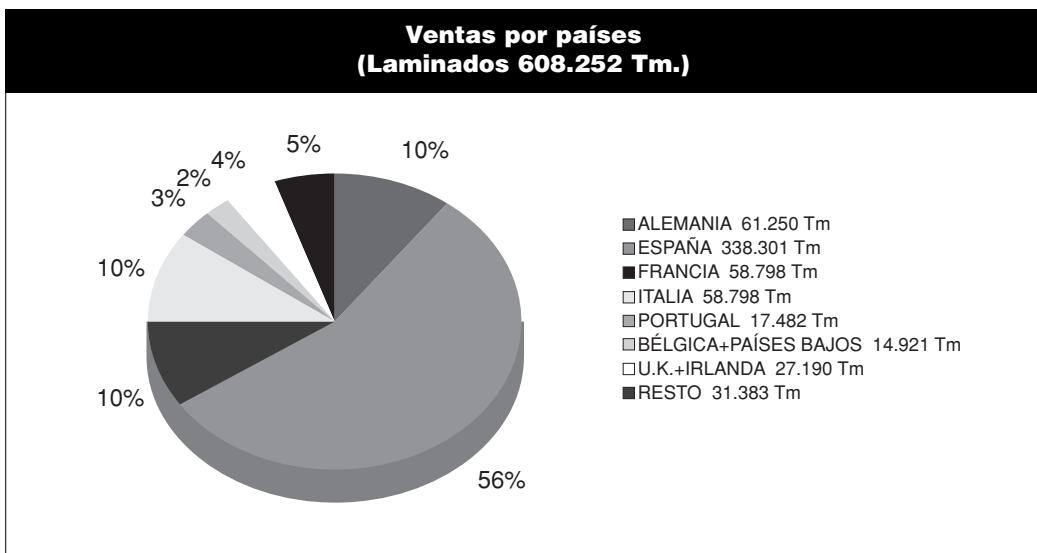
Ventas 1997 totales (SIDENOR) (incluido piezas)

PROD. LAMINADOS	608.252
BARRAS FORJADAS	29.049
P. FORJADAS Y FUNDID.	24.902
TOTAL	662.203

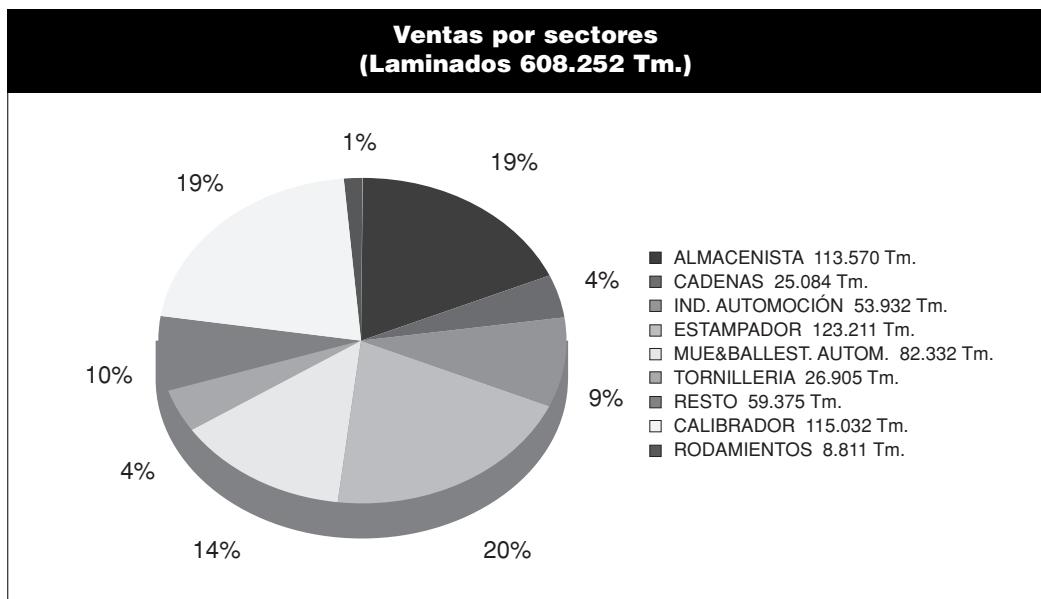


Ventas 1997 por productos total Sidenor (al 23-1-98)

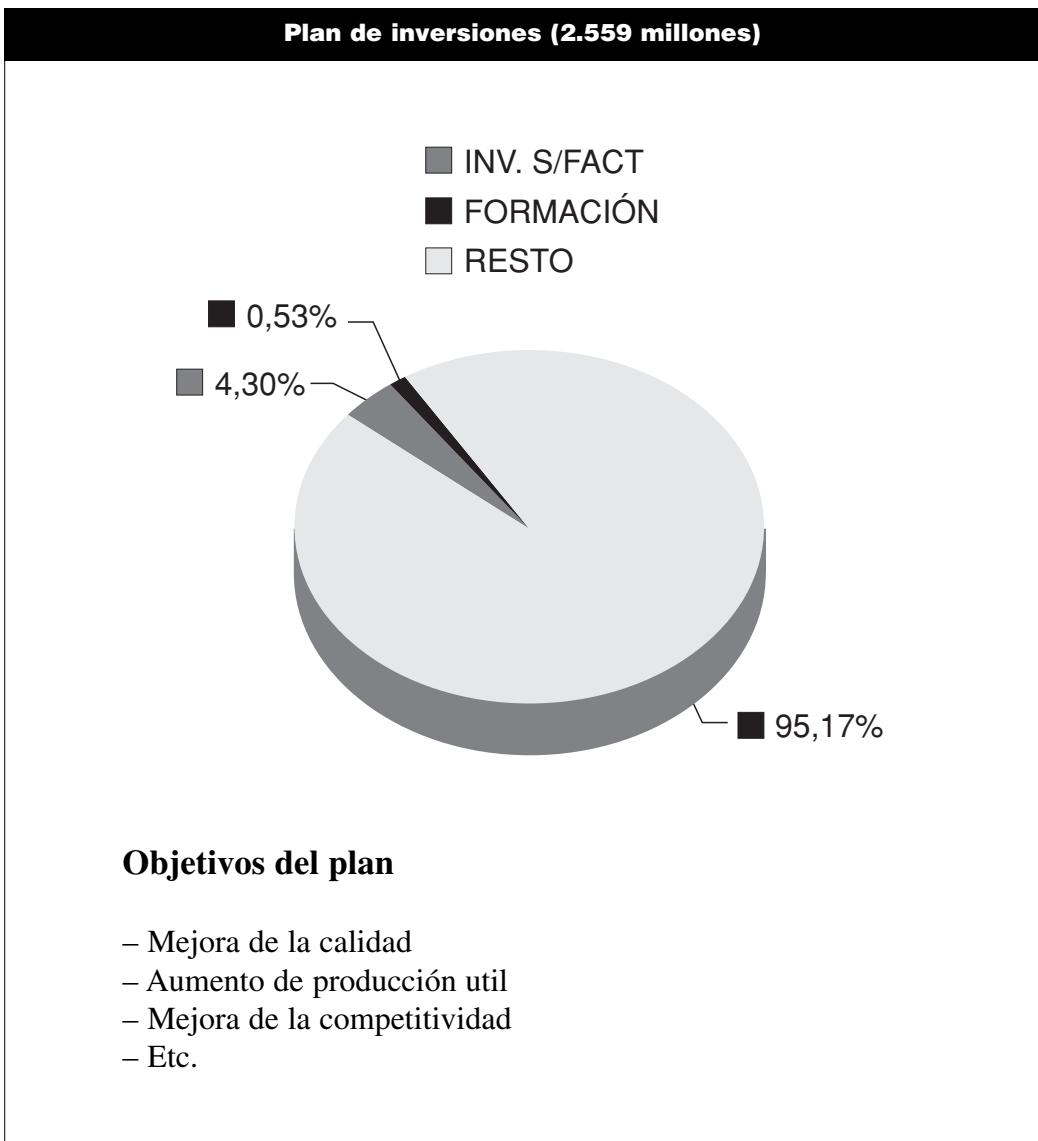
BARRAS LAMINADAS	263.113
ALAMBRÓN	107.965
LLANTAS	56.425
CALIBRADOS	137.740
BARRAS FORJADAS	29.049
PALANQUILLA C/C	43.009
PIEZAS FORJA Y FUNDICIÓN	24.902
TOTAL	662.203



	TM.
ALEMANIA	61.250 Tm.
ESPAÑA	338.301
FRANCIA	58.798 Tm.
ITALIA	58.927 Tm.
PORTUGAL	17.482 Tm.
BÉLGICA+PAÍSES BAJOS	14.921 Tm.
U.K.+IRLANDA	27.190 Tm.
RESTO	31.383 Tm.
TOTAL	608.252



Ventas 1997 – Laminados de sectores	
ALMACENISTA	113.570 Tm.
CADENAS	25.084 Tm.
IND. AUTOMOCIÓN	53.932 Tm.
ESTAMPADOR	123.211 Tm.
MUE&BALLEST.AUTOM.	82.332 Tm.
TORNILLERIA	26.905 Tm.
RESTO	59.375 Tm.
CALIBRADOR	115.032 Tm.
RODAMIENTOS	8.811 Tm.
TOTAL	608.252 Tm.



NOTA: Para finales del año 1999 está aprobada una inversión estratégica de 10.000 millones en la construcción de una nueva acería (Planta de Basauri).

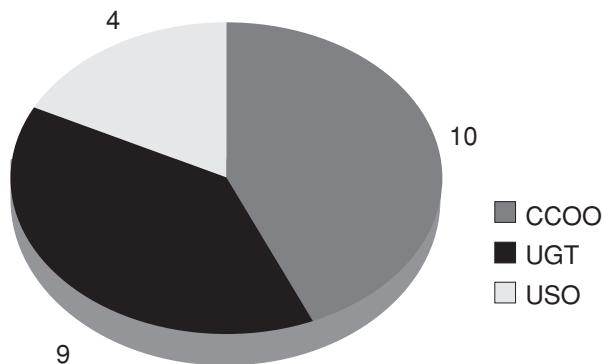
7. Acerinox, S.A.

- PLANTA DE ALGECIRAS
- PLANTA DE ROLDÁN

Datos básicos ACERINOX, S.A. Presidente: Victoriano Muñoz

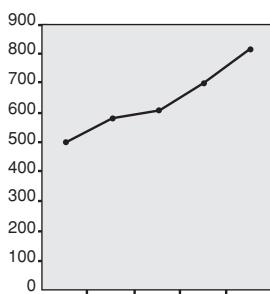
VENTAS	162.484 Mill. pts 751.251 Tm.
PLANTILLA	1.600
PRODUCTOS LAMINADOS	Bobinas, chapas, flejes

ACERINOX, S.A. Comité de empresa

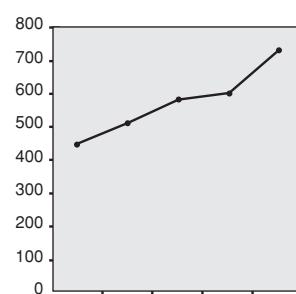


Resultado ejercicio 1997 = 18.079 Mill. pts.

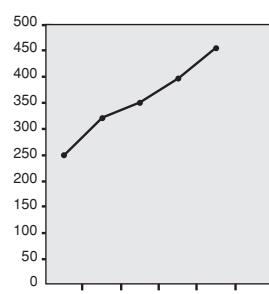
PRODUCCIÓN ACERÍA Miles de Tms.

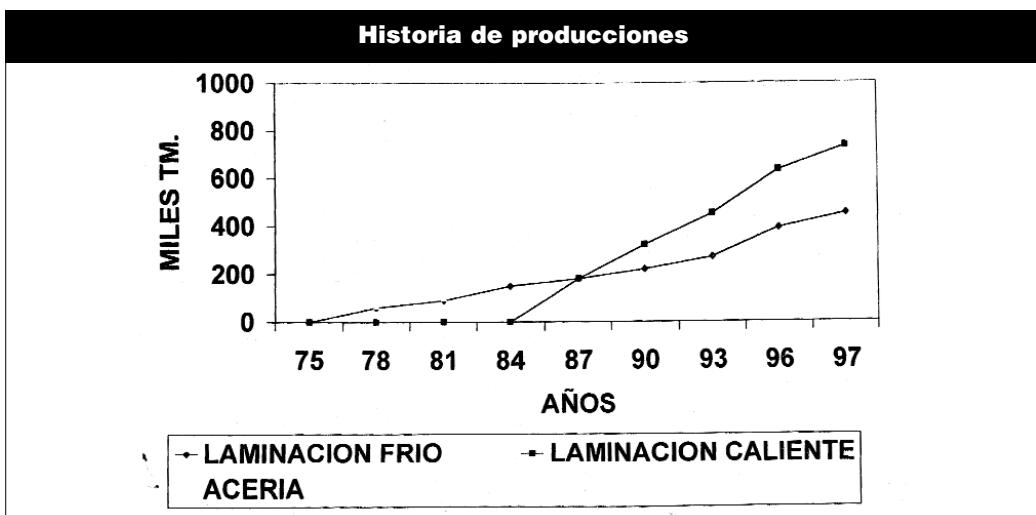
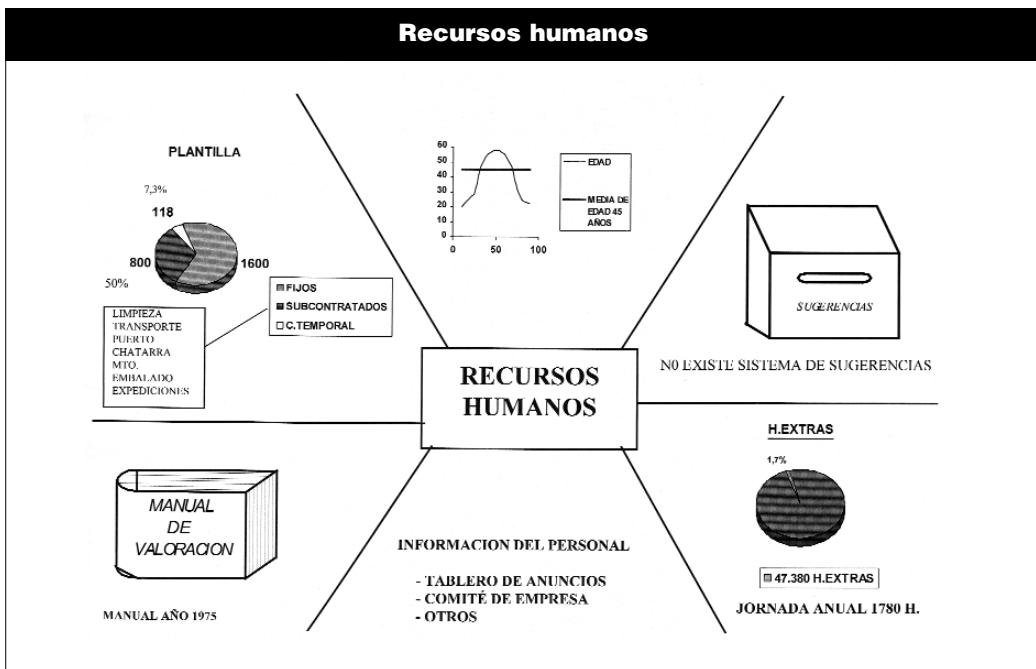


LAMINACIÓN EN CALIENTE Miles de Tms.

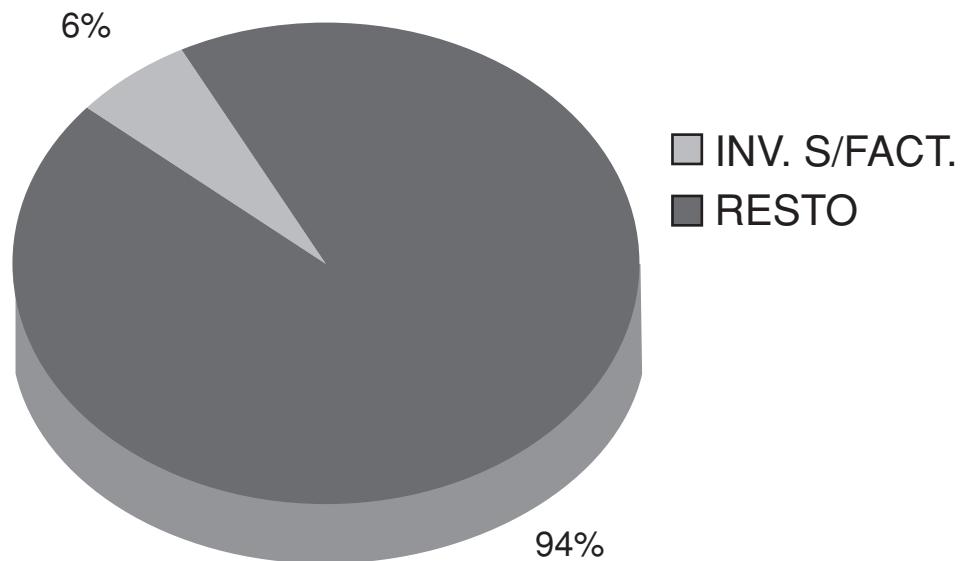


LAMINACIÓN EN FRÍO Miles de Tms.





Plan de inversiones 1998/1999 (19.000 mill.)



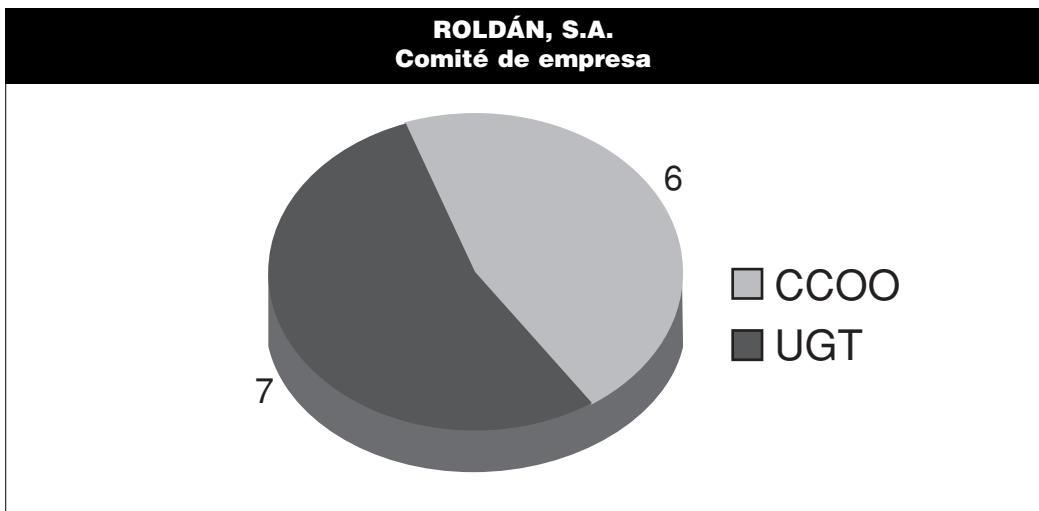
INVERSIONES PREVISTAS

- TREN DE LAMIZAR Z.M.
- MÁQUINA DE ACABADO BRILLANTE
- OTRAS

Instalaciones			
HORNOS	LAMINADOR CALIENTE	LAMINADOR FRIO	ACABADO
120 TNS.	1	5	4 RECOCIDO-DECAPADO 2 ACABADO BRILLANTE
125 TNS.			
135 TNS.			

PRODUCTOS: BOBINAS, CHAPAS, FLEJE (ACERO INOXIDABLE)

Datos básicos ROLDÁN, S.A.	
VENTAS	11.000 Mill. pts 31.470 Tm.
PLANTILLA	371 10 (contr. temporal)
PRODUCTOS LAMINADOS	Redondos, perfiles, alambres, alambrón, etc.



8. Grupo Siderúrgico vasco (G.S.B.)

Datos básicos G.S.B. ACERO S.A.

PRESIDENTE: CESAREO GARCÍA

VENTAS: 14.200 MILL. PTS.
179.000 TM.

PLANTILLA: 615
117 (CONT. TEMP.)

Fábrica Azkoitia

PLANTILLA: 326
66 (C. TEMP)
VENTAS: 72.000 TM.

PRODUCTOS LAMINADOS

Fábrica Legazpia

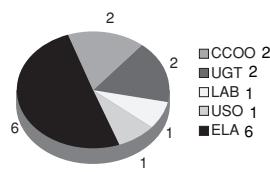
PLANTILLA: 289
51 (C. TEMP)
VENTAS: 107.000 TM.

PRODUCTOS LAMINADOS

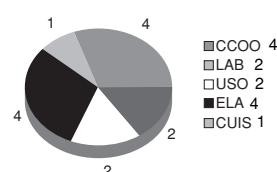
RESULTADO EJERCICIO 1996 = 1.216 MILL. PTS.

GSB S.A. Comité de Empresa

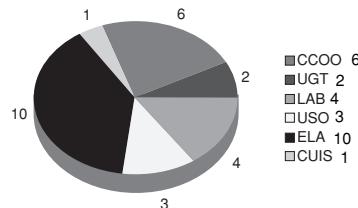
AZKOITIA

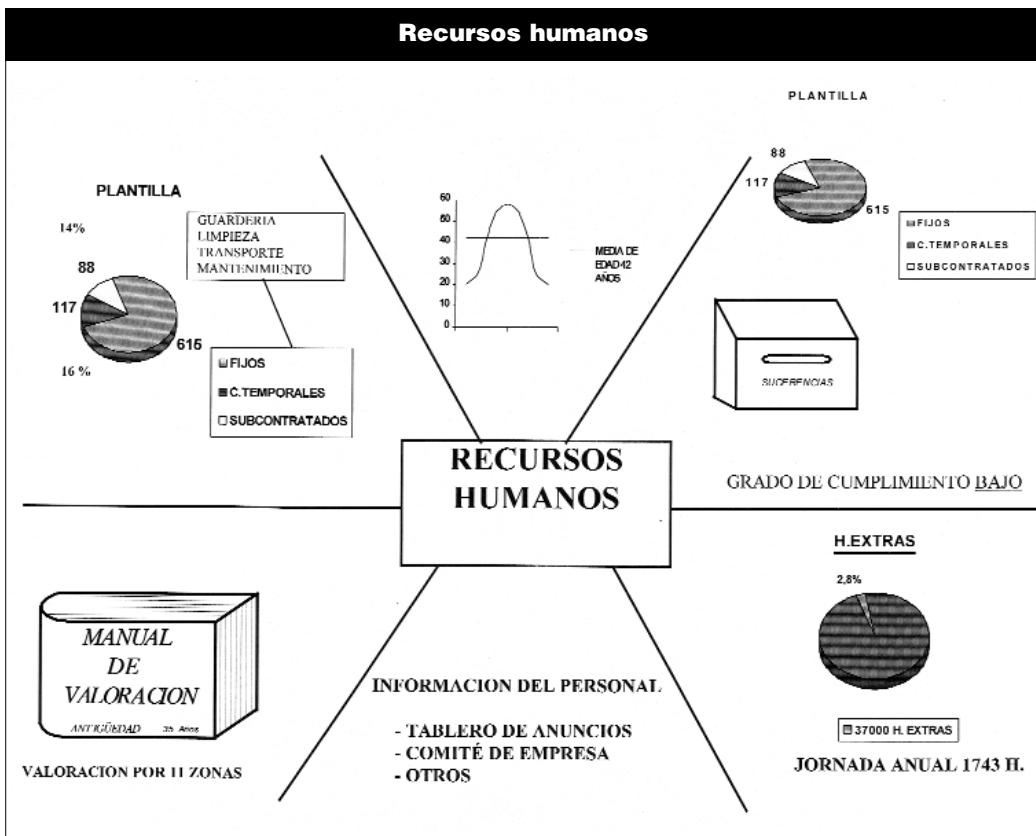


LEGAZPIA

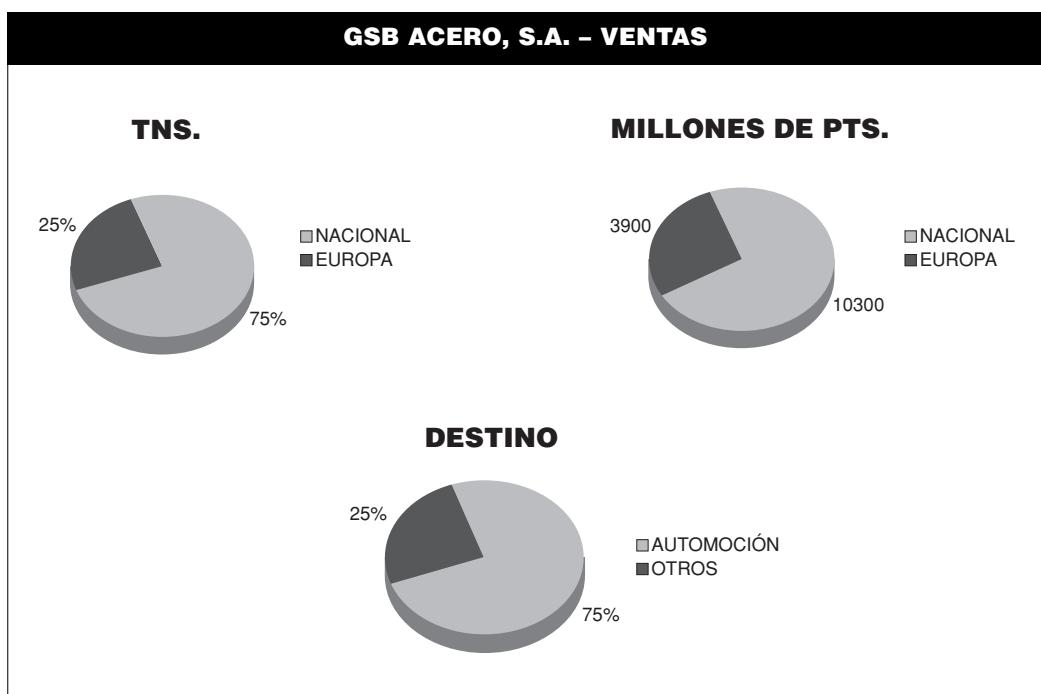


TOTAL





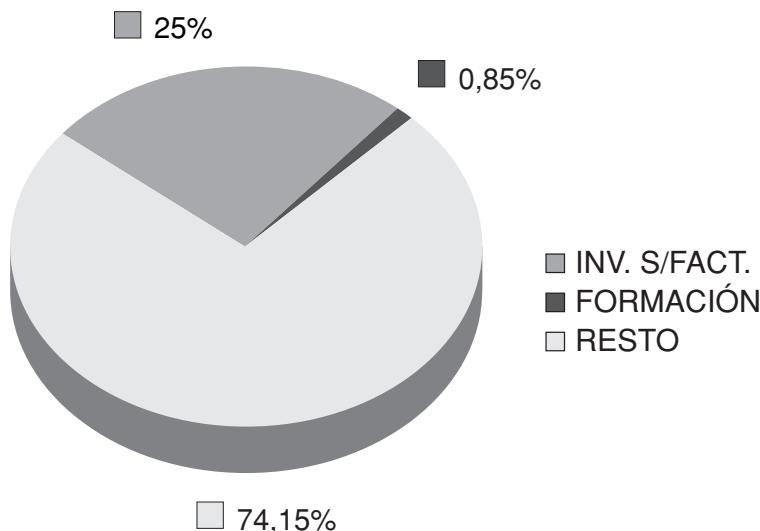
	HORNO	AFINO CUCHARA	COLADA CONT.	LAMINADORES	PRODUCTOS
Legazpia Azkotia	ASEA 45 TM	45 TM.	3 LÍNEAS	TREN 550/450 TREN BLOOMING/650	REDONDOS PALANQUILLAS FORJA
	50 TM	50 TM	2 LÍNEAS		LLANTA CUADRADOS



Instalaciones		
PRODUCCIÓN VENTAS	DEVOLUCIONES	COSTES NO CALIDAD S/FAC-TURACIÓN
179.000 TM. 14.200 MILL. PTS	715 TM.	8,4%

Coladas en acería		
	LEGAZPIA	AZKOITIA
POSIBLES OBTENIDAS	2.508 2.236	2.636 2.232

Plan de inversiones 1997/2000 (14.000 mill.)



Objetivos del plan

- Mejora de la calidad
- Aumento de producción útil
- Mayor aprovechamiento en los productos
- Incremento de producción y acceso a mercados de alta especificación
- Situarse en primera línea en el mercado
- Fabricar por colada continua el máximo posible

**Datos básicos
OLARRA, S.A.**

PRESIDENTE: SABINO ARRIETA

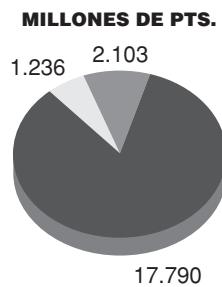
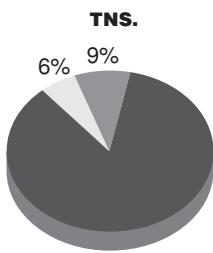
VENTAS NACIONALES 6.576 TM.

VENTAS EUROPA 66.745 TM.

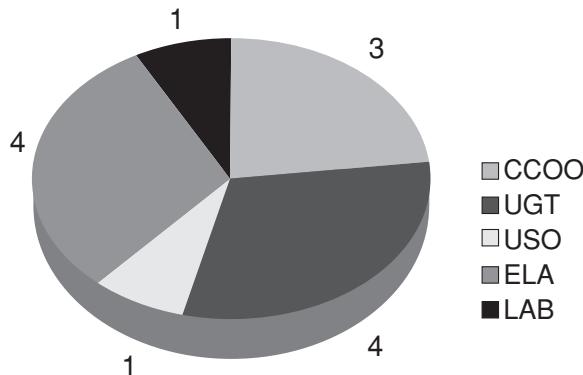
VENTAS RESTO DEL MUNDO 4.518 TM.

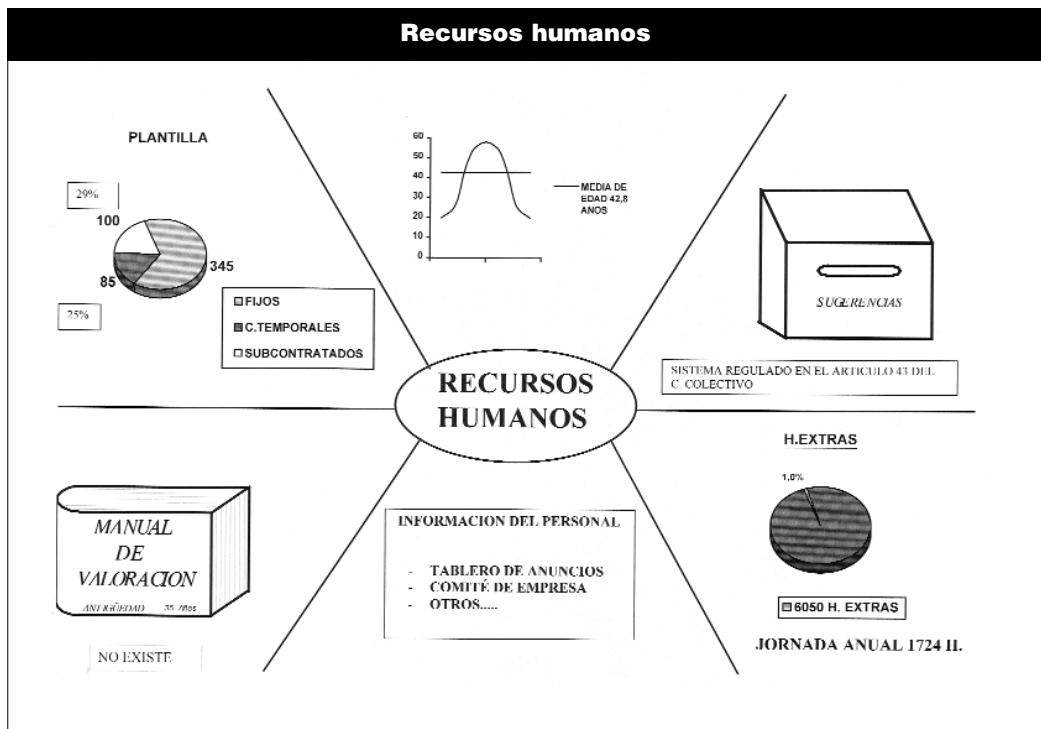
PLANTILLA: 345 FIJOS, 85 C. TEMP.

Ventas



**OLARRA, S.A.
Comité de empresa**





HORNO	CONVERTIDOR (AOD)	COLADA CONT.	LAMINADORES	PRODUCTOS
42 TM	35 TM	120.000 TM/AÑO	80.000 TM/AÑO	LLANTA ROLLO REDONDA HEXAGONAL CUADRADO

JOSÉ BENITEZ

Responsable Acero Común FM/CC.OO.

SUBSECTOR NO INTEGRAL DE ACERO COMÚN

I. ASPECTOS GENERALES

1. Introducción

La situación de este sector quedó claramente definida y estable tras la reconversión negociada y aprobada por las empresas productoras y relaminadoras con los sindicatos CC.OO. y UGT, en los años 1987-88, con un excedente laboral de 4.379 trabajadores a los que hay que añadir otros 262 en 1992, al prorrogar la Administración las medidas de 1987.

Diez años después, se confirma el acierto de nuestra Federación en dicho proceso, **al materializarse la política industrial que reclamábamos**, con el aumento de la producción, de las inversiones y el mantenimiento del empleo, que era nuestra prioridad.

Hoy en día la creación de nuevas empresas y alguna pequeña modificación en la propiedad de alguna de ellas hacen que este sector esté configurado por las 15 empresas que figuran en los grupos industriales del siguiente cuadro:

GRUPO ARISTRAIN (ACERALIA)	ALTOSHORNOS DE BERGARA, S.A.
	RICO Y ECHEVERRÍA, S.A.
	SIDERÚRGICA ARISTRAIN – MADRID, S.L.
	SIDERÚRGICA ARISTRAIN – OLABERRÍA, S.L.
GRUPO CELSA	CÍA ESPAÑOLA DE LAMINACIÓN.
	LAMINACIONES ARREGUI, S.L.
	NERVACERO, S.A.
	GLOBAL STEELL WIRE
GRUPO UCÍN	AZMA, S.L.
	ESTEBAN ORBEGOZO, S.A.
	MARCIAL UCÍN, S.A.
GRUPO RIVA	SIDERÚRGICA SEVILLANA, S.A.
GRUPO ALFONSO GALLARDO	SIDERÚRGICA BALBOA, S.A.
	TRANSIDESA
INDEPENDIENTE	METALÚRGICA GALAICA, S.A.

Nuestra acción sindical está encaminada a parar la lluvia fina de pérdida de empleos, que en alguno de estos grupos se produce últimamente con planes particulares de empresa, y que después se intentan sustituir con trabajadores de empresas temporales o subcontratas, en lugar de establecer las regulaciones necesarias que conecten las jubilaciones anticipadas, con **nuevas contrataciones de jóvenes desempleados, o haciendo fijos a los empleados eventuales**, así como parar el intento empresarial de hacer siderúrgicos de primera o segunda categoría con la doble escala salarial, sin mecanismos reguladores.

Para conseguirlo, debemos seguir luchando en todos los centros, por el mantenimiento del empleo y de las condiciones de trabajo, con la coherencia que siempre hemos demostrado, utilizando como instrumento de los trabajadores si es preciso de manera responsable, la **movilización** y allá donde sea posible la **unidad de acción con UGT**.

2. Situación sectorial

Los productos más importantes que fabrican y comercializan los distintos grupos son:

GRUPO ARISTRAIN	Palanquilla, perfiles estructurales y comerciales, angulares, chapa magnética en frío, tubos galvanizados y tubos soldados longitudinalmente, flejes y núcleos magnéticos.
GRUPO CELSA	Palanquilla, redondos lisos y corrugados en barras y rollos, alambrón, alambres trefillados corrugados, alambres de espino y galvanizado, cables, puntas, pletinas, llantas y perfiles comerciales y estructurales.
GRUPO UCÍN	Palanquilla, redondos en barras y rollos, corrugados y lisos, alambrón, alambres y mallas, barras calibradas, etc.
GRUPO RIVA	Palanquilla, redondos lisos al carbono, redondos lisos y corrugados, angulares, pletinas, llantas y cuadrados.
MEGASA	Palanquilla, redondos corrugados y lisos en barras, en rollos y alambrón.
GRUPO ALFONSO GALLARDO	Palanquilla, redondo para hormigón y perfiles ligeros.

Como todos conoceréis, el proceso productivo del sector del Acero Común, se basa principalmente en el horno de arco eléctrico, al que se ha unido progresivamente la tecnología del afino en cuchara, la colada continua y la producción en tandem, absorbiendo cada vez más el mercado de los productos largos (redondos, comerciales y estructurales medios), que se dedican en un 90% al sector de la construcción.

Las innovaciones técnicas y la flexibilidad productiva que los hornos eléctricos ofrecen a este tipo de empresas, les permite cada día más penetrar en los otros sectores siderúrgicos (integral y aceros especiales), como ocurre en la Acería Compacta de Bizcaia, ya que la **atención siderúrgica está centrada en los resultados de las coladas de slabs delgados**, cuyo proceso incrementa las expectativas de los hornos eléctricos respecto a la tradicional siderurgia integral.

En siderurgia, **adquirir un rápido grado de competitividad solo se consigue por la vía del horno eléctrico**, lo que ha hecho que se creen nuevas empresas, caso del Grupo Gallardo en Extremadura o se tienda a la internacionalización del sector como ocurre en el Grupo Ucín con la Acierie de L'Atlantique en Bayona (Francia), Sonasid en Nador (Marruecos) y la probable compra de otra empresa en Argelia.

En el Grupo Riva a través de Siderúrgica Sevillana y Megasa, participando en la siderurgia nacional de Portugal.

Y como no, del Grupo Aristrain, con todas sus acciones adquiridas por Aceralia, con el Grupo Luxemburgo Arbed. Esto en principio es consecuencia de la potencialidad de otros mercados, pero nosotros **debemos estar atentos a la reorientación del flujo inversor hacia otros países** y las consecuencias que esto produce en el mercado nacional.

El límite al desarrollo de la vía del horno eléctrico, será dictado por las disponibilidades de la chatarra y la incorporación de sustitutos.

Dos factores inciden considerablemente en estas empresas, el coste de la chatarra y el coste energético, a los que antes no se prestaba atención y sin embargo hoy día a cualquier Comité de Empresa, le preocupa el calendario eléctrico y sus tarifas.

3. La chatarra

Elemento principal de este tipo de industrias, pues sin ella no hay acero, por tanto **no se la debe encasillar como cierto tipo de basura o residuo**, dada la importancia que tiene como materia prima. Se obtiene por tres vías:

1. La reciclada en las plantas productoras, hoy día escasa por las mejoras productivas.
2. La de las empresas de transformación, que aunque cada vez desaprovechan menos material, sin embargo su consumo de acero es mayor.
3. Por la recogida de los equipos o productos que llegan al final de su vida.

Es la vía más importante y donde juegan un gran papel las empresas recuperadoras a las que debemos prestar más atención ya que son las encargadas de recoger la enorme cantidad de acero producido en los últimos 40 años, en máquinas, equipos de transporte, inmuebles, recipientes, etc., lo que supone de momento un yacimiento mundial de cientos de millones de toneladas/año.

Y como veníamos **denunciando incansablemente desde CC.OO.**, es la que más hay que vigilar, ya que podría estar **CONTAMINADA** por radiaciones ionizantes, que pongan en peligro **la salud de la población y de los trabajadores**, teniendo como consecuencia la **posible pérdida de empleo** si esto ocurriese.

Cabe resaltar lo sucedido por radiactividad en el sector de Aceros Especiales y concretamente en Acerinox y Sidenor, que más adelante trataremos en el capítulo de salud y seguridad, hablando de su detección.

Los problemas que plantea la chatarra son; la cantidad y la calidad, por tanto los aceristas cada vez más rechazan chatarra con mucha pintura, plásticos, o tierra, entre otros productos, y las mencionadas mini-acerías no integrales de productos planos que exigirán cada vez más chatarra de calidad.

4. Energía eléctrica

Es el eje fundamental para los empresarios, en busca de la competitividad.

En el proceso productivo, solo miran el coste de transformación y la productividad, dando innumerables vueltas al calendario laboral por su relación con la producción y del que depende básicamente el coste de la energía.

Para los empresarios del sector, la energía eléctrica en España es cara, sin embargo para las compañías eléctricas los precios de la energía están en la media europea.

Lo evidente sin embargo en estos últimos años es, que los precios tanto en el término de potencia como en el de energía no paran de bajar y las condiciones en las empresas empeoran.

La obligación de fijar por adelantado el consumo de energía de todo el año, ha conducido a las acerías a renunciar a 3.000 horas anuales de producción, con el actual calendario eléctrico, **dicha rigidez genera unos calendarios productivos enloquecedores** en contradicción con las jornadas laborales de los trabajadores, que a su vez se traducen en **pérdida de empleo**, al existir en el sector **horas laborales disponibles que son improductivas**.

Este hecho hace que solo se avance en la adaptación de estas empresas a la tarifa eléctrica, produciendo casi exclusivamente en horas valle y con la cesión del 100% de la potencia en interrumpibilidad, lo que representa un gran desbarajuste laboral al producir solo las noches de todo el año, y las 24 horas diarias en sábados, domingos, los días festivos y durante el mes de agosto.

La dependencia eléctrica en el Acero Común hace que se realicen grandes inversiones, que en contradicción con lo que hicimos en la reconversión, se montan hornos eléctricos con una gran sobrecapacidad, a los que al mismo tiempo se les exige estar parados dos o tres mil horas al año, **que generará inestabilidad en el empleo** y reportará **grandes beneficios para las empresas generadoras de energía**, que tienen asegurado grandes consumos de Kw/h/basura, cuando la demanda energética del país está bajo mínimos.

En la puesta en marcha del Protocolo Eléctrico y la liberalización del sector eléctrico, tenían los empresarios grandes expectativas, pero se conocen pocos movimientos en cuanto a la elección de proveedores.

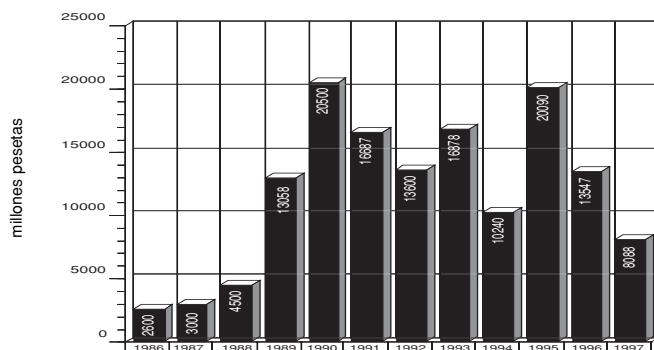
Los próximos años dirán las repercusiones que en la siderurgia tendrá la elección de proveedores eléctricos y el “pool”, nuevo sistema de fijación de los precios, ya que lo único que les importa en esta selva, no es ni la forma ni la regulación de tarifas, sino en definitiva, el precio y la calidad del Kw/h.

II. SITUACIÓN INDUSTRIAL Y DE MERCADO

1. Inversiones

El desarrollo de las empresas en la última década ha demostrado el saneamiento y **la competitividad de este sector**, en buena medida por el boom de la construcción, coincidiendo el ajuste de la oferta con el auge de la demanda, pero sin olvidar lo importante que para el incremento de la competitividad, han sido las inversiones realizadas en los últimos doce años.

Inversiones del Sector de Acero Común



Estas inversiones y las nuevas técnicas hacen que cada vez compitan más entre sí los tres sectores siderúrgicos españoles, invadiendo en ocasiones al de aceros especiales.

2. Producciones

Aunque la producción de acero bruto de toda la siderurgia española, permanece estable durante los últimos cinco años con una media de 13,14 mT, **la variación por procesos de fabricación se acrecienta con la disminución de producción de acero al oxígeno y el considerable aumento de la producción de acero eléctrico.**

De los 13,683 mT de Acero bruto producidas en 1997, el **70,46% (9,642 mT) son de acero eléctrico** y el 29,53% (4,041 mT) de acero al oxígeno.

Del total de la producción española, el **48,75% (6,715 mT) de acero se producen en las empresas de Acero Común.**

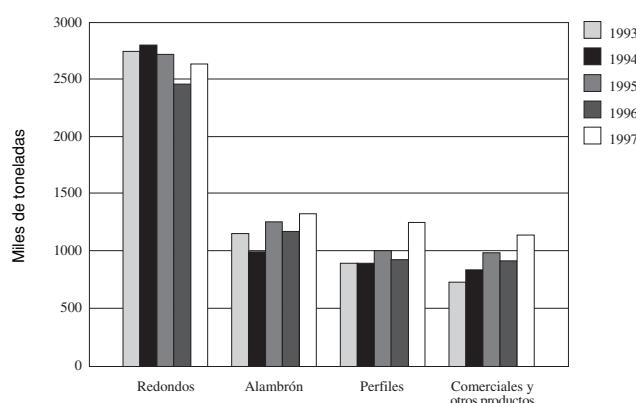
Producción anual de aceros por procesos (miles de toneladas)

AÑO	TOTAL NACIONAL	EN ACERÍAS ELÉCTRICAS					AL OXIGENO	% sobre TOTAL
		Acero común	Variación porcentual	Especiales y C.S.I (Aceralia)	Total	% sobre total		
1993	12.960	5.939	3,2%	1.538	7.477	57,70	5.483	42,30
1994	13.445	6.131	3,2%	1.787	7.918	58,89	5.527	41,10
1995	13.802	6.478	5,4%	2.166	8.644	62,62	5.158	37,37
1996	12.154	5.865	-10,4%	2.085	7.950	65,41	4.204	34,58
1997	13.683	6.634	13,1%	3.016	9.642	70,46	4.041	29,53

Por productos acabados la producción del sector de Acero Común, se basa en su totalidad en los productos largos, como podemos apreciar en el siguiente cuadro:

Producción anual de productos largos de Acero Común (miles de toneladas)

Año	Total	% total nacional	Redondos	%	Alambrón	% total nacional	Perfiles	%	Comerciales y otros productos	%
1993	5.529	82,7	2.744	49,6	1.153	20,8	901	16,2	731	13,2
1994	5.544	80,5	2.795	50,4	1.002	18,1	900	16,2	846	15,2
1995	5.975	78,6	2.717	45,5	1.259	21,1	1.004	16,8	995	16,6
1996	5.480	80,3	2.458	44,8	1.172	21,3	931	16,9	919	16,7
1997	6.364	80,8	2.632	41,3	1.331	20,9	1.252	19,6	1.149	18,1

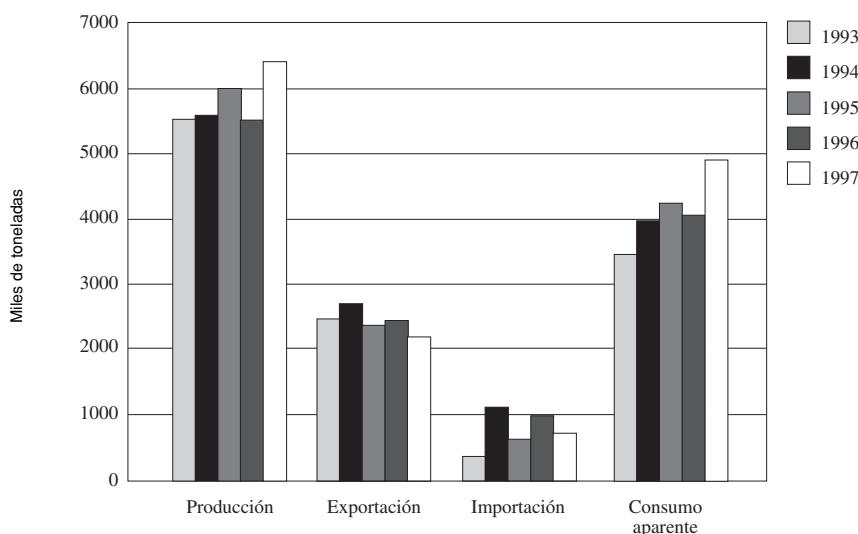


De dichos productos una media del 41,8% son exportados:

Exportaciones productos acabados acero común (miles de toneladas)

AÑOS	1993		1994		1995		1996		1997	
Exportación	2.440	44,1%	2.685	48,4%	2.345	39,2%	2.431	44,3%	2.159	33,9%
Importación	345	6,23%	1.115	20,11%	614	10,2%	985	17,9%	680	10,68%
Consumo aparente	3.434	62,1	3.974	71,6%	4.244	71%	4.034	73,6%	4.885	76,75%

% sobre producción de productos



3. Facturación y productividad

Con la facturación/horas/Tns/hombre, solemos medir y comparar la situación de las distintas empresas, pero si no tenemos en cuenta la plantilla fija o indirecta, así como de qué productos son las toneladas y el número de horas que producen las instalaciones, las comparaciones serán erróneas.

Si estimamos que el número de trabajadores del sector en los últimos cinco años ha sido de 5.200 aproximadamente y lo relacionamos con la facturación de dicho periodo, veremos como la productividad por trabajador aumenta razonablemente.

Productividades				
Año	Facturación del sector (Mill./ptas)	Media/nº trabajadores	Facturación por trabajador (Mill. ptas)	Toneladas por trabajador (miles toneladas)
1993	231.590	5.200	44,53	1.142
1994	271.000	5.200	52,11	1.179
1995	292.000	5.200	56,15	1.246
1996	275.000	5.200	52,88	1.128
1997	318.349	5.200	61,22	1.276

4. Perspectivas y previsiones

Los datos analizados demuestran que para el **Acero Común el año 1997 fue excelente** con un incremento del 13,1% en la producción de acero y del 21% en el consumo aparente (producción e importaciones menos la exportación).

Para 1998 las **perspectivas inmediatas son positivas**, tanto de las previsiones oficiales, como de la patronal del sector, en gran medida por el tirón del sector de la construcción, aún así deberemos estar atentos a la actual crisis financiera.

Las previsiones de este año se empiezan a confirmar en el primer semestre, pues de enero a junio el total de la siderurgia española ha alcanzado los 7,868 mT, con un incremento del 17,2% respecto al mismo periodo del año anterior.

III. ASPECTOS DE LA NEGOCIACIÓN COLECTIVA

Del número de afiliados de CC.OO., en nuestras Secciones Sindicales y de la representación en los Comités de Empresa dependerá, nuestra acción y capacidad negociadora en los convenios de empresa, en la apuesta de un convenio Sectorial, y como no, para el propio Convenio General del Metal.

En 1997, el número de trabajadores directos en el sector han sido 5235, más otro 5,4%, 300 trabajadores pertenecientes a contratas, resaltando también que el 7,6% de los contratos son temporales.

La afiliación a CC.OO. alcanza el 21%, es decir, **de los 5235 trabajadores del sector, 1100 son de CC.OO.**, y aunque este porcentaje es desigual en su conjunto, en algunas empresas alcanzamos el 50%, siendo nuestro objetivo el aumento continuo de la misma.

Las pasadas elecciones sindicales de 1994/95, nos dieron una representatividad en el sector del 31,03%, que debemos mantener en las próximas y a ser posible ampliar, siendo por tanto la primera fuerza sindical, según se aprecia en el siguiente cuadro.

Composición comités de empresa de elecciones sindicales año 1994-95
Sector Acero Común

	Delegados empresa Comités	CC.OO.	UGT	ELA	LAB	CIG	CGT	USO	UST	IND.	TOTAL	FECHA EE.SS.
GRUPO ARISTRAIN	Altos Hornos de Bergara	1		8	4						13	03/11/94
	Rico y Echevarría	3								6	9	05/05/95
	Siderúrgica Aristain Madrid	5	1							7	13	17/05/95
	Siderúrgica Aristain Olaberría	5	1		2					9	17	14/12/94
	Total grupo	14 26,92%	2 3,84%	8 15,38%	6 11,53%					22 42,30%	52	
GRUPO CELSA	Cía. Esp. Aceros Laminados	6	5				2			4	17	20/6/93
	Nervacero	3	6		2					2	13	13/12/94
	Nueva Montaña Quijano	5	11					1			17	12-13- 14/12/94
	CEAL, S.A.	2	3								5	
	Total grupo	16 30,76%	25 48,07%		2 3,84%		2 3,84%	1 1,92%		6 11,53%	52	
GRUPO UCÍN	AZMA	6	3								9	19/10/95
	Esteban Orbegozo	5	3	4	1						13	27/01/95
	Marcial Ucín			13							13	09/94
	Total grupo	11 31,42%	6 17,14%	17 48,57%	1 2,85%						35	
GRUPO RIVA	Siderúrgica Sevillana	8	2								10	16/10/95
	SIDERSUR	1									1	Año 1995
	Total grupo	9 8 1,81%	2 18,18%								11	
GRUPO GALLARDO	TRANSIDESAS	4	1								5	14/7/95
INDEPEND.	ARREGUI Conducciones y deriv.		4	2					3		9	Año 1995
INDEPEND.	MEGASA		3			7					10	Año 1995
	TOTAL	54 31,03%	43 24,71%	27 15,97%	9 5,32%	7 4,14%	2 1,18%	1 0,59%	3 1,77%	28 16,56%	174	Año 1995

Durante su andadura, SIDERINSA ha sido un buen interlocutor, excepto en lo concerniente a la negociación colectiva, donde no ha sido suficientemente representativa, es de esperar que al fusionarse otra vez las dos patronales siderúrgicas en UNESID, a finales de septiembre, tengamos una nueva patronal que represente a todos y que al **tratarse de un sector claramente definido**, podamos establecer una negociación sectorial encaminada a la obtención de un **convenio de ámbito sectorial**, que sirva para homogeneizar las diferencias existentes, tanto en salarios como en las condiciones y jornada de trabajo.

Donde se regule la contratación, la ordenación de los tiempos de trabajo, los criterios de utilización de la flexibilidad requerida por las necesidades productivas, compromisos de estabilidad en el empleo, etc., y **además donde existe la posibilidad real de atender a la principal reivindicación del sindicato, la creación de empleo reduciendo la jornada anual a 1.598 horas (35 horas semanales)** en el horizonte del año 2.000, acompañando a esta medida: **la eliminación de las 100.000 horas extraordinarias del último año** y que por sí solas **crearían 60 empleos**. Y en segundo lugar, con los empleos que se creen con la reducción de jornada nos acercaríamos a las 8.760 horas productivas del año, ya que en algunos centros solo se alcanzan 4.900 horas de producción.

Inevitablemente la duración y la calidad de la jornada, la clasificación profesional, polivalencias, formación y salud laboral, estará cada día más en las mesas de los distintos comités y empresas y una buena forma de dar solución a todo ello sería desde el marco sectorial.

Seguridad y salud laboral

Consciente de que hay otras ponencias sobre este tema, brevemente resaltar que es el asunto que más inquietudes está despertando en los trabajadores.

Es evidente que las inversiones han mejorado las condiciones ambientales, pero afortunadamente la acción y formación sindical ha posibilitado que mejore más y más rápido el conocimiento de los delegados de prevención y del conjunto de los trabajadores, lo cual ha creado una mayor sensibilización sobre los accidentes mortales producidos, la radiactividad, el plomo en la sangre, el ruido, vibraciones, etc.

De innovador e interesante se puede calificar el documento de referencia para la evaluación y prevención de riesgos laborales realizado por SIDERINSA en

Octubre del año 96, pero dos años después aún existen empresas donde no han realizado dichos planes.

Además una de las objeciones que podemos poner al plan de SIDERINSA, es que por las características de las empresas y las paradas que se realizan por el coste de la energía, se hace necesario que en todas las empresas evalúen los riesgos durante dichas paradas al efectuar los trabajadores labores distintas.

Y sobre la chatarra radiactiva destacar, que desde octubre de 1994, año en el que la Federación de CC.OO. lo denunció públicamente, los empresarios del sector tras estudiar y reconocer las consecuencias que tendría la entrada de chatarra radiactiva en los centros de trabajo, han estado dudando sobre la instalación de los pórticos detectores de dicha radiactividad, argumentando que quien se haría cargo de la chatarra radiactiva, si así se detectase, y por supuesto quien asumiría los costes.

Afortunadamente el caso de Acerinox ha servido para algo y los empresarios del Acero Común han comprendido, que además de la salud de los trabajadores y de los ciudadanos en general, estaba en juego su producción, ya que estas empresas que generalmente funcionan con un solo horno, si recibiesen chatarra contaminada, mientras dura la descontaminación de las instalaciones tendrían que parar toda la empresa, por ello hasta este mes más de la mitad de las empresas han instalado los pórticos detectores en la entrada de sus fábricas.

Pero aquí no acaba el problema, pues estando claro que se instalarán en todos los centros los detectores, aún con ellos como ha ocurrido en Acerinox, es difícil detectar la chatarra radiactiva que llega encapsulada y hay que exigir que se instalen otros detectores, para que una vez sea liberada la fuente radiactiva en el horno se detecte lo más rápido posible, para ello se hace necesario que como hemos hecho desde la Federación Minerometalúrgica con la propuesta no de Ley a los Grupos Parlamentarios, la Administración debe establecer una normativa obligatoria de control de la chatarra donde se regulen todos sus mecanismos.

RAMÓN GÓRRIZ

Secretario Política Industrial FM/CC.OO.

POLÍTICA SINDICAL EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA

I. ES UN PERIODO MARCADO POR:

1. Internacionalización, privatización

En las Siderurgias de Alemania del Este, España, Francia e Italia, se está acometiendo un proceso de fusiones, reestructuraciones y racionalizaciones, sobre el que no me voy a extender porque ya se ha hablado de él en anteriores ponencias.

2. Rupturas tecnológicas

– Conversión de filial, desde la vía de fundición hacia la vía eléctrica, se va imponiendo la gama de productos largos. En los productos planos el avance ha sido menor, aunque el modelo de la Acería Compacta de Bizcaia (ACB), tiene a imponerse a medio y largo plazo.

– Otras rupturas previstas (supresión alto horno, coquería).

El problema que plantea es el ritmo de sustitución, aunque existen factores que pueden contribuir a la aceleración de decisiones industriales (dependencia de la industria del acero, de la coyuntura económica, normas estrictas medioambientales, bajada de los precios).

3. Características de las nuevas tecnologías

- Incremento de la productividad.
- Reducción de costes de capital, producción, energía y salariales.
- Descentralización y especialización en Acerías de capacidades de 0,5 - 3,0 M. de toneladas más al año.
- Mejoras de las condiciones económicas y ecológicas.
- Ahorro de recursos, como energía y materias primas.
- Innovación continua.

4. Repercusión importante de los cambios tecnológicos en el empleo

Un proceso permanente:

Aumento de la productividad
Rupturas tecnológicas.
Concentraciones

Dos tipos de concentración:

- Concentración de factorías integradas (aumento de capacidad, economía de escala y costes fijos).
- Concentraciones por especialización para productos o segmentos de mercado que reúnen bajo un mismo accionista unidades autónomas dispersas.
En el primer caso, los efectos sobre el empleo se dan en la estructura, y al principio. En el segundo caso, se funciona sobre la racionalización de la cartera de pedidos y economía de escala.

5. Estrategias empresariales

- Nueva “organización del trabajo”, dirigida a conseguir una organización flexible, orientada al consumidor y con alto valor añadido.
- Necesidad de una fuerza del trabajo, cualificada, flexible y abierta al cambio permanente.

- Organización “plana” frente a “vertical” (efectos sobre el empleo, en la estructura). Economía de la calidad y autocontrol.
- Formación de grupos de trabajo dentro de un proceso de gestión participativa. Implican cambios en la función del operario, que ya no se limita a llevar a cabo unas tareas preestablecidas, sino que tiene capacidad para dominar un proceso en el que el trabajador debe realizar actividades simultáneas y alternas, combinadas con tareas rutinarias o con la asimilación y análisis de información.

Esto exige hablar de clasificación profesional, dado que algunas inversiones producen una serie de cambios relacionados con la calidad, la organización del trabajo y las capacidades profesionales que exige pasar de una estructura basada en la antigüedad, a otra basada en la competencia, un mayor número, aunque más específico de clasificaciones de puestos y descripciones de funciones, y otras actividades relativas a la formación del personal.

Conocimientos, capacidades y aptitudes necesarias

CONOCIMIENTOS	CAPACIDADES FÍSICAS Y MENTALES	APTITUDES
Fases del proceso de producción	Funcionamiento de la maquinaria	Capacidad intuitiva para el trabajo
Control de calidad	Supervisión del equipo	Capacidad de atención visual
Mantenimiento del equipo	Manejo de la información para realizar las tareas	Iniciativa
Funcionamiento de la maquinaria	Programación del equipo	Sentido de responsabilidad social
Insumos de materias primas	Tratamiento de la información sobre el resultado de las tareas	Flexibilidad organizativa y operativa
Seguridad y salud en el trabajo	Memorizar tareas rutinarias	Comunicación
Principios de trabajo en equipo	Toma rápida de decisiones durante el proceso del trabajo	
Administración de los recursos	Capacidad de respuesta ante los errores habituales	
	Selección de las opciones	
	Capacidad de respuesta ante los errores no habituales	
	Cálculo numérico	

6. Política de recursos humanos

Diálogo y negociación o confrontación con los Sindicatos, para gobernar los cambios.

7. Gestión medioambiental

En su calidad de principal productor industrial la industria del acero se ve afectada por consideraciones medioambientales muy importantes, como por ejemplo, las emanaciones de dióxido de carbono o los acuerdos internacionales para disminuir el uso de productos químicos que causan el agotamiento del ozono.

Un análisis riguroso de los costes y beneficios del control de la contaminación demuestra que, económicamente es más interesante evitar la contaminación que debatirse contra la imposición fiscal y el pago de multas.

Contar con una Dirección empresarial y una representación Sindical que estén tan sintonizadas con la importancia de la gestión del medio ambiente, como lo están de la producción y la calidad, hace más fácil dominar la gestión medioambiental.

II. LA POLÍTICA SINDICAL DE CC.OO.

Intervenir activamente en la organización del trabajo

- **La organización del trabajo, es el eje central de la Acción Sindical**, (Clasificación profesional, jornada, formación, regulación del salario). El Convenio debe regular estas cuestiones, evitar la individualización de las Relaciones Laborales.
- Las decisiones dependen cada vez más, de decisiones que trascienden el ámbito de trabajo. Por ello, **la coordinación sindical y la articulación de la negociación colectiva**, cobran más importancia. La firma de la FM/CC.OO. con la patronal del Sector Confemetal, del **Acuerdo sobre la Estructura de la Negociación Colectiva para la Industria del Metal**, que

viene precedido por los Acuerdos sobre Sistema de Clasificación Profesional, Acuerdos de Formación y Sistema de resolución de conflictos, va a promover una **regularización** del sector del Metal, una **Negociación Colectiva coordinada** con capacidad de respuesta ante las estrategias empresariales. Pero lo más importante es que el Pacto de Estructura, constituye la base para la negociación del Convenio General del metal, que es la herramienta necesaria para homogeneizar la regulación de condiciones de trabajo para los trabajadores/as del Sector.

- En el sector de Siderurgia, tanto en Siderurgia Integral, Aceros Especiales, Acero Común, existen fuertes diferencias y distintas y diversas situaciones (en Aceralia, 14 convenios y cuatro pactos de empresa; en Aceros Especiales convenios de empresa, en Acero Común, convenios y pactos).
- Nuestro objetivo debe caminar hacia la **articulación y vertebración de la negociación colectiva en cada uno de los grupos**. Promover la apertura de negociaciones **para regular condiciones básicas** que sirvan de **marco mínimo** en el caso de grupos de empresa, fusiones y absorciones, agrupaciones temporales, redes de colaboración, etc. Para ello debemos avanzar hacia un **Convenio único** en cada grupo de empresas. En principio, un paso importante debe ser establecer las mismas condiciones de trabajo para los trabajadores que conforman del mismo grupo de empresas, y acordar sobre:
 - a. **Materia salarial**, (estructura salarial, salarios, pagas,)
 - b. **Jornada de trabajo**, (duración, descansos, vacaciones y permisos, horas extras, calendario....)
 - c. **Clasificación profesional y formación**
 - Desarrollo y adaptación de la clasificación profesional, negociada en el ámbito nacional.
 - Desarrollo y adaptación del Acuerdo Sectorial de Formación Continua.
 - Promociones y Ascensos.
 - d. **Movilidad geográfica**
 - Desarrollo y adaptación de los criterios establecidos en el ámbito nacional.
 - e. **Contratación**
 - Acuerdos sobre nuevas contrataciones, conversión de contratos temporales en indefinidos y sobre subcontratación y ETT.

f. Derechos sociales y sindicales

- Eliminación de discriminaciones y promover la igualdad de oportunidades.
- Derechos sindicales y régimen de información y consulta de las relaciones laborales.
- Permisos y licencias (excedencias).
- Creación del Comité Intercentros/Comité de Grupo.

g. Administración de la negociación colectiva

- Creación de una Comisión Paritaria para la administración, vigilancia y desarrollo del Convenio Colectivo.
 - Creación de otras Comisiones con funciones específicas y con carácter delegado.
 - Remisión a procedimientos de mediación y arbitraje.
-
- Potenciar y desarrollar las competencias y poder de intervención de las Comisiones Paritarias en su labor de interpretación, seguimiento y control de los convenios.
 - La tendencia cada vez más frecuente a que las fábricas de acero funcionen a nivel internacional, es un reto para el sindicato, que se estableció para responder las necesidades de las empresas de acero nacional. Los lazos entre sindicatos nacionales tienen que avanzar, antes de que puedan compararse a los lazos comerciales que se han creado entre las empresas.
 - En el marco de los **Comités Europeos**, siguiendo las directrices emanadas de la Federación Europea de metalúrgicos FEM, desde CC.OO. hemos formulando la necesidad de elaborar estrategias enmarcadas en una **política común** europea en aspectos relacionados con empleo, reducción de jornada laboral y condiciones de trabajo.

El fenómeno, cada vez más frecuente de **segregación de empresas y unidades organizativas de la empresa** exige, asegurar los derechos individuales y colectivos más favorables, y regular las consecuencias laborales derivadas de estas y nuevas situaciones.

Algunos criterios y propuestas:

1. El empleo, objetivo central

- **Estabilidad y calidad** del empleo. Creación de nuevo empleo. Control sobre la contratación en general.
- Tratar el empleo en el sector de la siderurgia significa **negociar** el destino de los incrementos de productividad, distribución y duración de la jornada laboral; las horas extraordinarias, el tipo de actividades que son cubiertas mediante la subcontratación, tratar la adaptación de la mano de obra a nuevas exigencias de formación y cualificación.

2. Organización del trabajo

- **Democratizar las relaciones laborales** para mejorar las condiciones laborales.
- La introducción del **trabajo en equipo** (junto a la aplicación de otras medidas organizativas y de gestión afines como los “círculos de calidad” los “equipo se mejora continua”.....), además de introducir (flexibilidad, mejorar los procesos de trabajo, eficiencia productiva, competitividad, enriquecimiento personal y laboral, mejoras de las condiciones de vida en el trabajo,...) tiene un objetivo, más perverso, como es el de vaciar de contenido sindical las relaciones entre capital y trabajo. Dicho de otro modo, la implantación de este tipo de medidas organizativas y de gestión, frecuentemente se ven acompañados por estrategias - más o menos sutiles encaminadas a relegitimar la directriz de la “obsoleta” Ordenanza laboral: “la organización del trabajo es facultad exclusiva del empresario”

Algunos pueden llegar a hacer creer, bien que la presencia de representación sindical en las empresas es superflua, por una pretendida desaparición de su campo específico de acción, al verse reemplazada por la forma misma de organización y relación laboral que conlleva el trabajo en equipo.

La participación sindical en los procesos de constitución, organización y funcionamiento del trabajo en grupos, es la clave para **gobernar desde el sindicato**, el cambio organizativo.

Ello conlleva.

- Información previa
- Período de consulta y negociación.
- Participación y negociación sobre implantación de nuevos sistemas de métodos y tiempos de trabajo o introducción y desarrollo de nuevas tecnologías.
- Información, consulta y negociación en las decisiones sobre subcontratación.

3. El salario. Elemento central para la redistribución de la renta

- Asegurar como mínimo, el mantenimiento del poder adquisitivo es, junto con la mejora de los salarios mínimos, un objetivo básico.
- Establecer una estructura salarial en la que se reflejen y definan todos los componentes salariales, dotando de una amplia estabilidad, sobre la base de conceptos fijos.

4. La acción sindical en la siderurgia

- Un Sindicato que resuelve los problemas y obtiene resultados para los trabajadores con los trabajadores.
- Un Sindicato que busca el acuerdo y la negociación, no sobre los efectos laborales de las medidas empresariales que se ponen en marcha, sino sobre la aplicación de esas medidas tanto en cuanto tienen efectos en términos laborales: organización del trabajo, empleo, condiciones de trabajo.
- Negociación y seguimiento de los **Planes Industriales**.

Para ello la negociación entre sindicatos y empresas debe dar lugar a acuerdos que incluyan:

- Situación económica
- Inversiones
- Empleo
- Repercusiones sobre empleo de las nuevas tecnologías

- Información, consulta y negociación sobre contratación, reestructuración, subcontratación, modificación del status jurídico de la empresa cuando afecta al volumen del empleo, implantación de revisión de los sistemas de control y organización en el trabajo.
- Los contenidos de los acuerdos deben dotarse de instrumentos formales necesarios que garanticen la aplicación de los mismos: Comisión de Seguimiento.
- Adaptar a las nuevas realidades teniendo en cuenta el Acuerdo de Clasificación profesional, las estructuras de clasificación profesional.
- Movilidad funcional.
- Formación. Adaptar los recursos humanos a las innovaciones tecnológicas.
- Salud Laboral - Medio ambiente.

5. Desarrollar el sindicato

- Situar al sindicato en el **corazón de las relaciones laborales**, de tal modo que este se convierta en la **primera referencia** para los trabajadores/es en la canalización de sus reivindicaciones y en la defensa de sus derechos.
- **Combinar la acción sindical** en los grandes espacios, con el sindicalismo en la empresa, pendientes de los problemas diarios de los trabajadores, es la respuesta para lograr la **mayor centralidad del sindicato** en las relaciones laborales.
- **Construir la sección sindical.** Potenciar la **participación** de los afiliados/as. Dirigir el trabajo en los Comités.
- La **Afiliación Sindical** como objetivo de nuestra acción sindical.
- La **unidad sindical**, como aspiración incontestable, desde la convicción de que es un instrumento útil al servicio de los trabajadores.
- Las **Elecciones Sindicales CC.OO. la primera fuerza sindical**.