



**Fundación de Trabajadores
de la Siderurgia Integral**



**Fundación de Trabajadores
de la Siderurgia Integral**

Edita

Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral

Coordinación

Álvaro Frutos, Manuel Salinero, M^a del Mar Moreno

Documentación y textos

Francisco Barba, Néstor Álvarez, Pedro Manuel Ramón Morales, Pedro Luis Piñeiro,
Gabriel Tejada, Iñaki Santiago, Cruz Mañas

Diseño Gráfico

Moisés Merino

Dirección

Manuel Picazo

Agradecimientos

José Luis Corcuera Cuesta
Patronato de la Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral

Archivo Gráfico

Cofivacasa, AHV, AHM, ENSIDESA, AGRUMINSA (INFOINVEST), Aceralia

Filmación e Impresión: dVertigo

Depósito Legal: CO1363-2008

Una producción de Arco Digital Comunicación S.L. - 2008

Todos los derechos reservados

Lo que con mucho trabajo se adquiere, más se ama.

Aristóteles





A lo largo de mi actividad política y profesional puedo decir con orgullo que he participado en múltiples actividades que me han llenado de satisfacción. He conocido gran número de personas, muchas de ellas interesantes, y he procurado siempre poner un grano de arena en aquellas obras que he considerado loables esfuerzos para conseguir un mundo mejor.

Cuando los Trabajadores de la Siderurgia Integral me ofrecieron ponerme al frente de la Fundación que habían creado, tengo que decir que no me planteó muchas dudas tanto por el objetivo que presentaban ante mí como por el grupo humano que promovía su puesta en marcha.

La Fundación de los Trabajadores de la Siderurgia Integral se ha constituido con los fondos de la denominada Caja Complementaria de los antiguos trabajadores de Altos Hornos de Vizcaya, Caja destinada a cubrir las carencias de los obreros cuando los sistemas de previsión social solamente cubrían a unos cuantos privilegiados. Llegado el momento de disolver dicha Caja hay que reconocer el espléndido

empeño que a dicho dinero se ha dado: crear una Fundación que ponga en valor los esfuerzos que en un duro pero modélico proceso de reconversión industrial fue llevado en nuestro país, donde una sociedad supo ser generosa con aquellos trabajadores que perdían su trabajo por dicho proceso industrial. Ahora ellos se aprestan a devolvérselo a los ciudadanos mediante la iniciativa de la realización de múltiples actividades de carácter formativo, de cooperación y de valoración de nuevas apuestas emprendedoras.

Quiero poner también el énfasis en un hecho que me parece especialmente importante en un país como el nuestro donde a veces la solidaridad entre personas y territorios parece olvidarse. Los trabajadores vascos no han querido ser solitarios en este empeño y han ofrecido a sus compañeros de otras regiones de España, trabajadores igualmente de la siderurgia integral, participar con ellos en este bello e ilusionante proyecto.

Por ello, La Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral da cabida a todos aquellos que trabajaron en las grandes empresas públicas

de la siderurgia en las postrimerías del franquismo y en los primeros años de democracia y, así, Ensidesa, Altos Hornos del Mediterráneo y Altos Hornos de Vizcaya, nombres que ya son historia en nuestra vida industrial, se han unido para dejar testimonio ante generaciones presentes y futuras de que lo esencial en todo empeño humano son las personas y su capacidad para aportar conjuntamente lo que cada uno lleva dentro.

Quiero finalizar estas líneas pidiendo a todos los que os acerquéis a La Fundación de los Trabajadores de la Siderurgia Integral, no sólo que valoréis positivamente esta iniciativa, sino también instar, tanto al mundo de la política, al mundo de la empresa y al mundo del trabajo a que sepan unir con nosotros sus esfuerzos, en eso que puede ser un tópico hasta que lo hagamos realidad: construir entre todos un mundo mejor.

José Luis Leal Maldonado

Presidente



“Homenaje al trabajador” escultura realizada para la Fundación por Jesús Gallo Bidegain, dedicada a los trabajadores siderúrgicos.

Millones de personas, de una u otra manera, han estado ligados a la historia de la metalurgia de metales a lo largo de la historia. Sin ellos, sin su inteligencia, la naturaleza hubiera seguido guardando en su seno los minerales de hierro. Fue el hombre el que vio algo distinto en la roca que había encontrado. Aquello tenía un peso desproporcionado en relación a su volumen. Intuyó que algo misterioso guardaba en su seno e ideó una manera de extraerlo. Supo que, si era capaz de fundirlo, podría obtener algo utilizable para su provecho. El fuego y el carbón, hábilmente usados, le dieron un metal que usó y no siempre para fines nobles.

A partir de entonces, artesanos lo trabajaron y se constituyó una profesión arriesgada, penosa, pero noble y orgullosa.





Decenas de miles de trabajadores en España han seguido la senda y han transitado desde el trabajo duro, en el que el hombre, soportando temperaturas extremas y ambientes insanos, era el único que podía conducir el proceso. Muchos trabajadores recuerdan los sangrados de los hornos altos, las coladas del acero en lingoteras, el manejo de productos en proceso de laminado a mano, con tenazas, para embocarlos en los rodillos de laminación, en los trabajos a turnos que tanto desarraigo familiar provocan.

Ese era su trabajo y el sustento familiar. Cuando este peligraba sabía que tenía que luchar en su defensa, el acero era su vida y la de la zona donde la fábrica estaba ubicada y desgraciadamente los nubarrones eran continuos. Reestructuración tras reestructuración: se cerraban instalaciones y se perdían puestos de trabajo.

Las huelgas, las manifestaciones, las negociaciones, la concertación, el compromiso, la solidaridad, forman parte de su patrimonio.

Si las decisiones se toman en Madrid, "habrá que ir a Madrid" y a las 9 de la mañana de un día 9 de octubre de 1992 desde Gijón y Sestao, casi 700 trabajadores se ponen en movimiento. LA MARCHA DE HIERRO, miles de compañeros les esperan en Madrid, como en los versos del poeta " se hace camino al andar". Unos años antes ya habían acudido a Madrid, en repetidas ocasiones, los trabajadores y el pueblo de Sagunto.

Como recuerdo a los trabajadores siderúrgicos y con el fin de perpetuar la historia de sus vidas y de agradecer a la sociedad el apoyo que en los momentos difíciles le dieron, intentando devolverles algo de lo recibido, nace la FUNDACIÓN.



**Fundación de Trabajadores
de la Siderurgia Integral**





Convertidores de acero Bessemer,
de Ricardo Gómez Jimeno



TRANSFORMANDO LOS RECURSOS

La minería

El mineral de hierro

LA REVOLUCIÓN INDUSTRIAL

La siderurgia

EI CASO ESPAÑOL

Precedentes

La llegada de la democracia

ACERALIA

LA FUNDACIÓN

Objetivos fundacionales

Organigrama

Objetivo

Datos de contacto

Transformando los recursos



Desde hace millones de años la humanidad transforma los recursos minerales del planeta, que están presentes en la cotidianidad de toda la sociedad: en las construcciones que habita, en los fertilizantes, en sus equipamientos y utensilios, en los medios de transporte y de comunicación...



Hacha de mano achelense

Victoria County History of Kent Vol 1, p 312

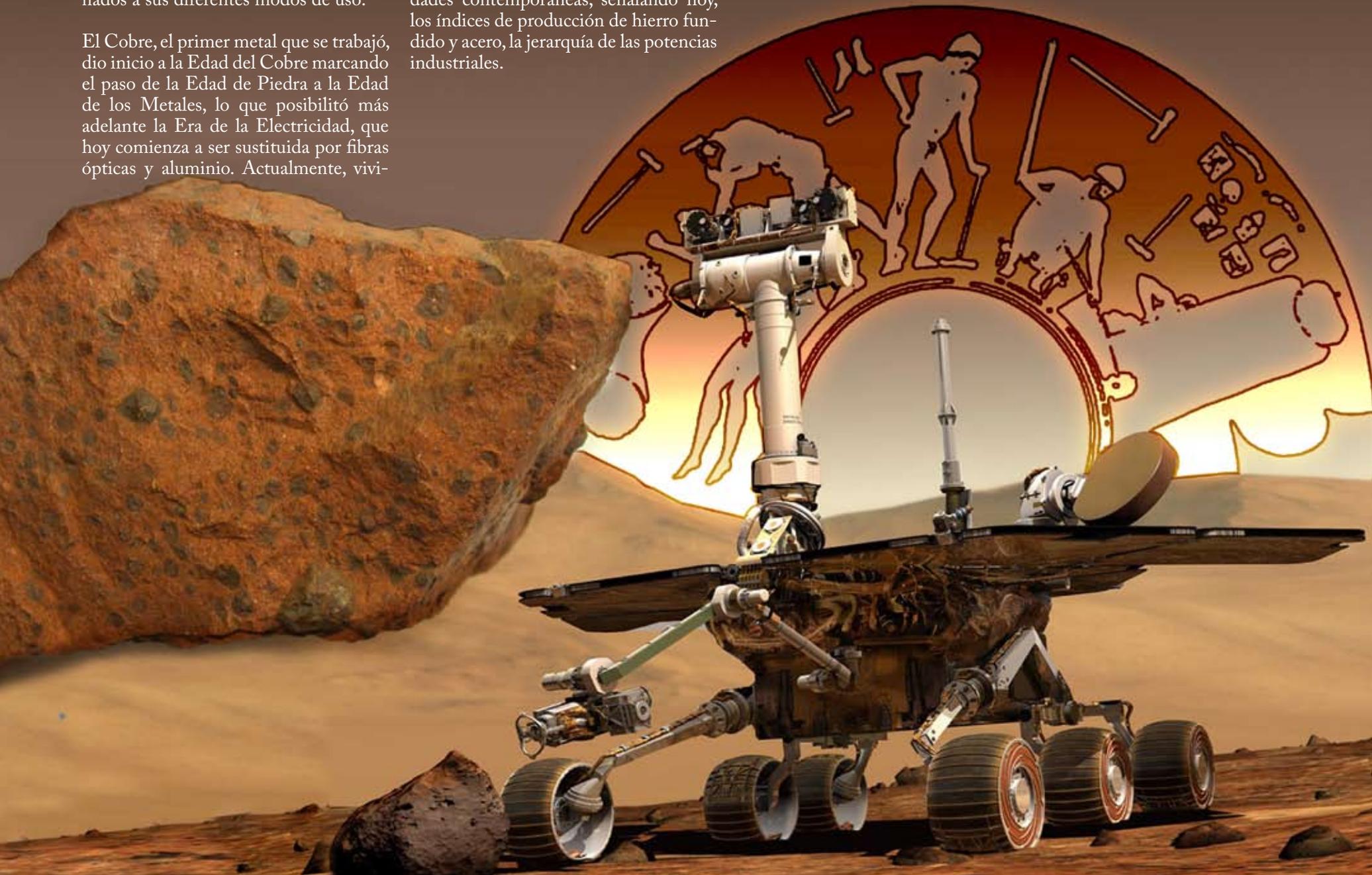
La forja del hierro fue un salto muy importante, se cree que los hititas fueron los primeros en hacerlo, hace 3.500 años. Su importancia fue tal que los griegos y los romanos establecieron relación entre este metal y una divinidad, el planeta Marte.



La evolución del hombre está asociada al uso y manipulación de los minerales, hasta el punto de marcarse la historia en virtud de una serie de estadios relacionados a sus diferentes modos de uso:

El Cobre, el primer metal que se trabajó, dio inicio a la Edad del Cobre marcando el paso de la Edad de Piedra a la Edad de los Metales, lo que posibilitó más adelante la Era de la Electricidad, que hoy comienza a ser sustituida por fibras ópticas y aluminio. Actualmente, vivi-

mos en la Edad del Hierro y del Aluminio, al ser ambos los metales industriales por excelencia destinados a satisfacer la demanda mayoritaria de nuestras sociedades contemporáneas, señalando hoy, los índices de producción de hierro fundido y acero, la jerarquía de las potencias industriales.



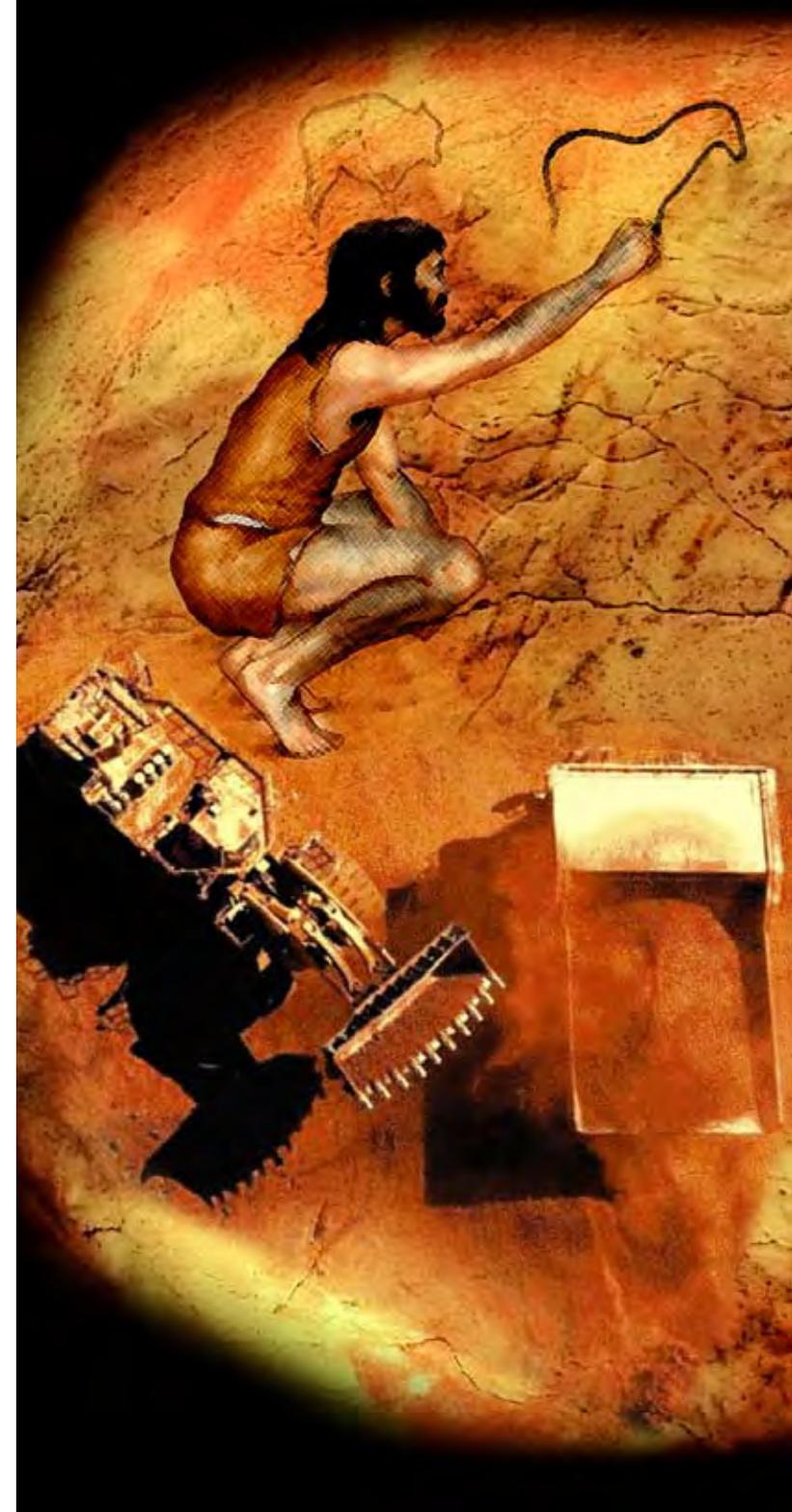
La minería es la obtención selectiva de los minerales y otros materiales a partir de la corteza terrestre. Esto también corresponde a la actividad económica primaria relacionada con la extracción de elementos y es del cual se puede obtener un beneficio económico. Dependiendo del tipo de material a extraer y beneficiar, la minería se divide en metálica y no metálica.

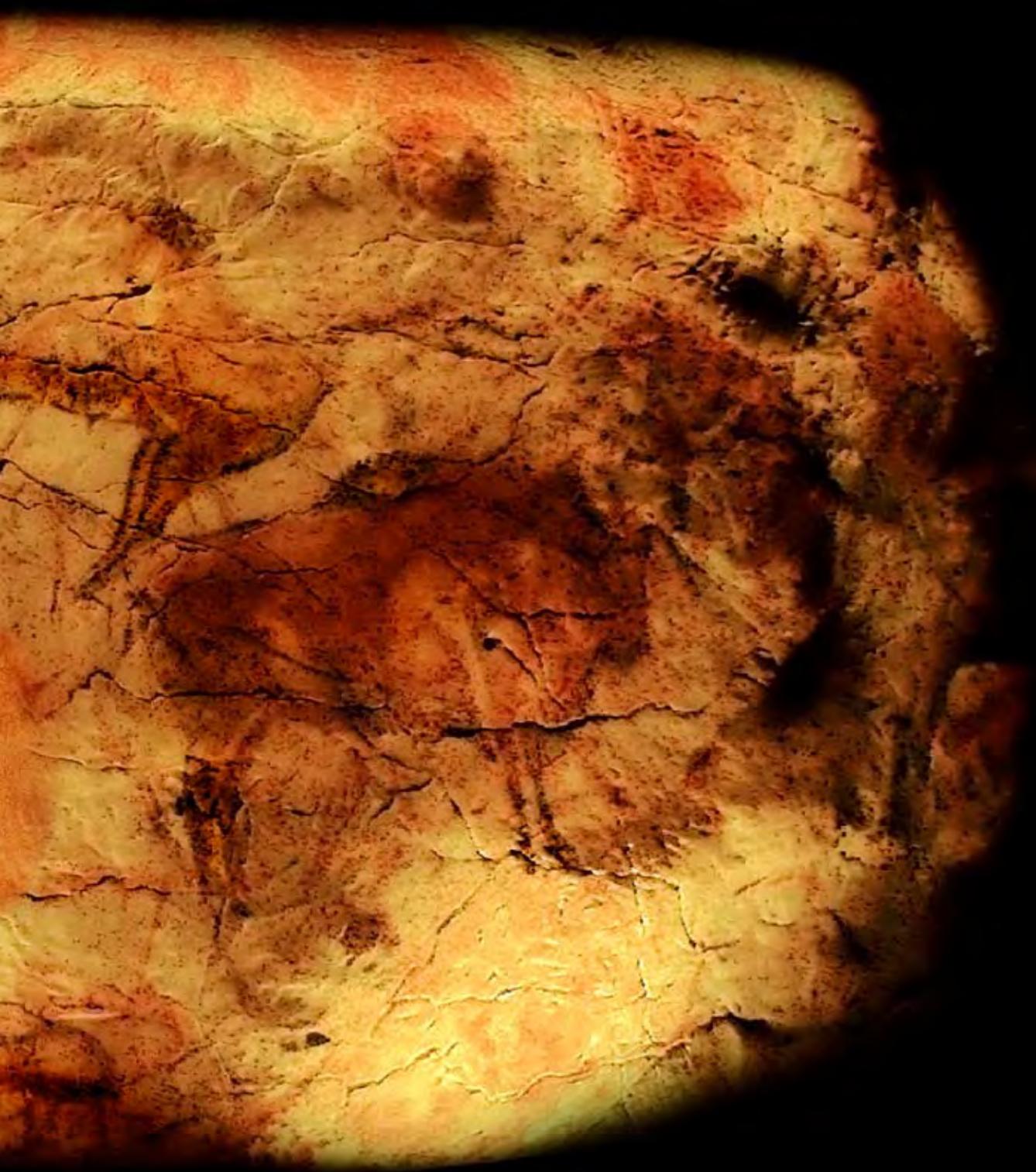
La minería garantiza el desarrollo y progreso de un país así como el bienestar y la calidad de vida de su población, en forma de viviendas,

saneamientos, carreteras, puentes, medios de transportes, fertilizantes, aparatos quirúrgicos, electrodomésticos, entre otros, así como por las divisas que puede generar. Por tanto, la minería es una actividad de la que una sociedad, no puede prescindir. La producción de acero, por tratarse del metal más consumido en el mundo, es usada como indicador de la riqueza de un país: los desniveles de consumo entre países ricos y pobres, reflejan los desequilibrios norte-sur existentes.



La minería





La mina más antigua de la que se tiene constancia arqueológica es la “cueva agus”, en Swazilandia. En este lugar, que de acuerdo con los experimentos realizados con la radiación del carbono 14 tiene una edad de 43.000 años, los hombres paleolíticos excavaban buscando hematita, un mineral que contiene hierro, con el que probablemente producían pigmentos de color ocre. En Hungría se han encontrado excavaciones de una antigüedad similar donde los Neandertales buscaban sílex para fabricar armas y herramientas





El Atomium es una estructura de 103 metros de altura construida para la Exposición de Bruselas en 1958. Representa un cristal de hierro ampliado 165 mil millones de veces. Está formado por nueve esferas de acero de 18 metros de diámetro.

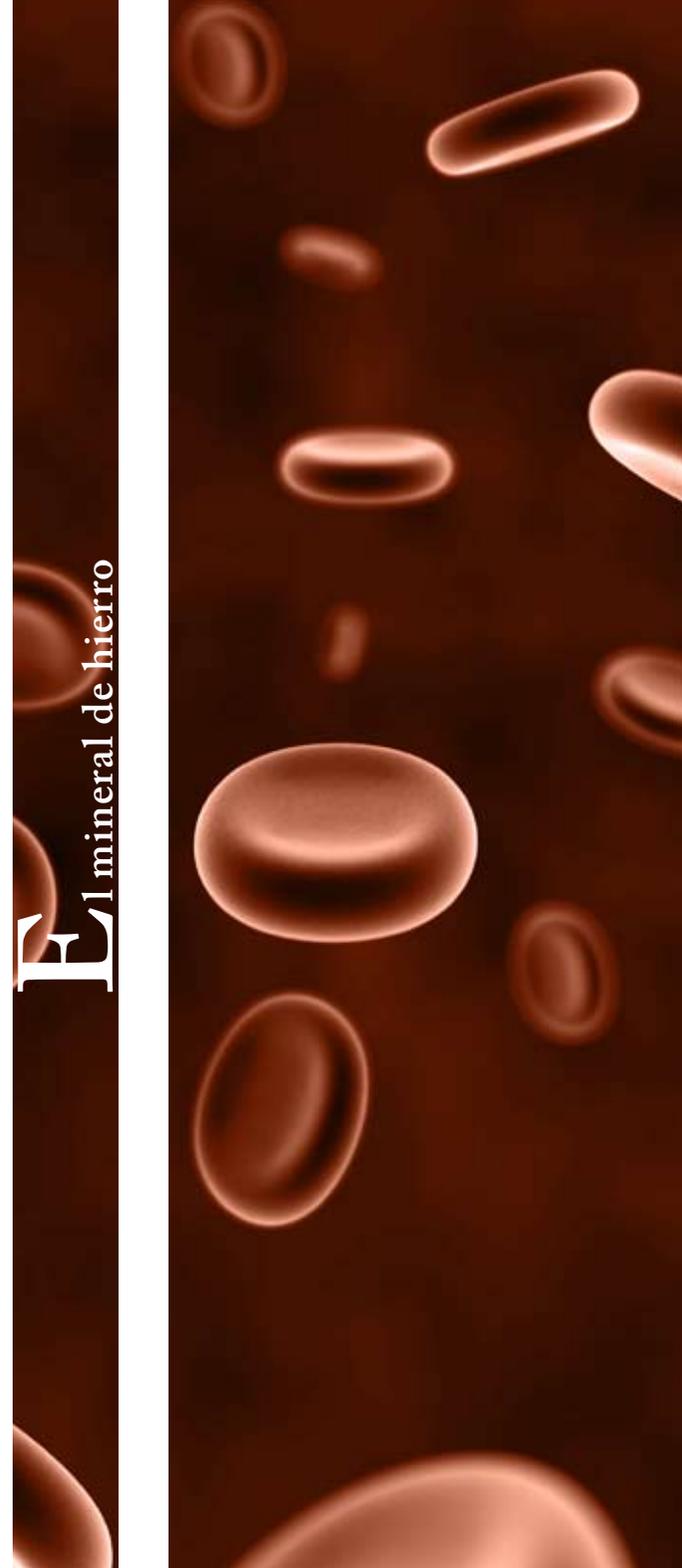




Hierro, es un elemento metálico, magnético, maleable y de color blanco plateado. Es uno de los elementos metálicos más abundantes en el planeta, ya que constituye aproximadamente el 4.5% de la corteza terrestre. Aunque generalmente se encuentra en forma de óxido de magnetita (Fe_3O_4), hermatita (Fe_2O_3), limonita, u óxidos hidratados ($\text{Fe}_2\text{O}_3 + \text{NH}_2\text{O}$), existe también en pequeñas cantidades combinado con aguas naturales, en las plantas, y es además un componente de la sangre.

El hierro puro tiene una dureza que oscila entre 4 y 5, aunque tiene un uso limitado frente al hierro comercial que, en formas sometidas a un tratamiento especial como el hierro forjado, el hierro colado y el acero, mejora considerablemente sus propiedades físicas, siendo el acero aleado con metales como el cromo o el manganeso, el más resistente y duro y por tanto el más usado en la Siderurgia.

El mineral de hierro





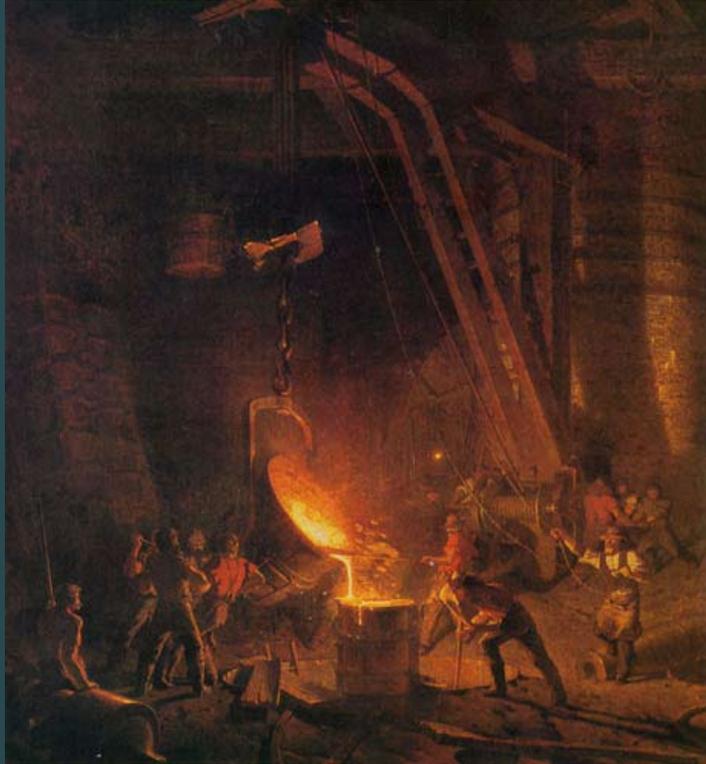
No se conoce con exactitud la fecha en que se descubrió la técnica de fundir mineral de hierro para producir un metal susceptible de ser utilizado.

Las aleaciones producidas por los primeros artesanos del hierro se clasificarían en la actualidad como hierro forjado. Para producirlas se calentaba una masa de mineral de hierro y carbón vegetal en un horno o forja con tiro forzado. Los artesanos del hierro aprendieron a fabricar acero calentando hierro forjado y carbón vegetal en recipientes de arcilla durante varios días, con lo que el hierro absorbía suficiente carbono para convertirse en acero auténtico.

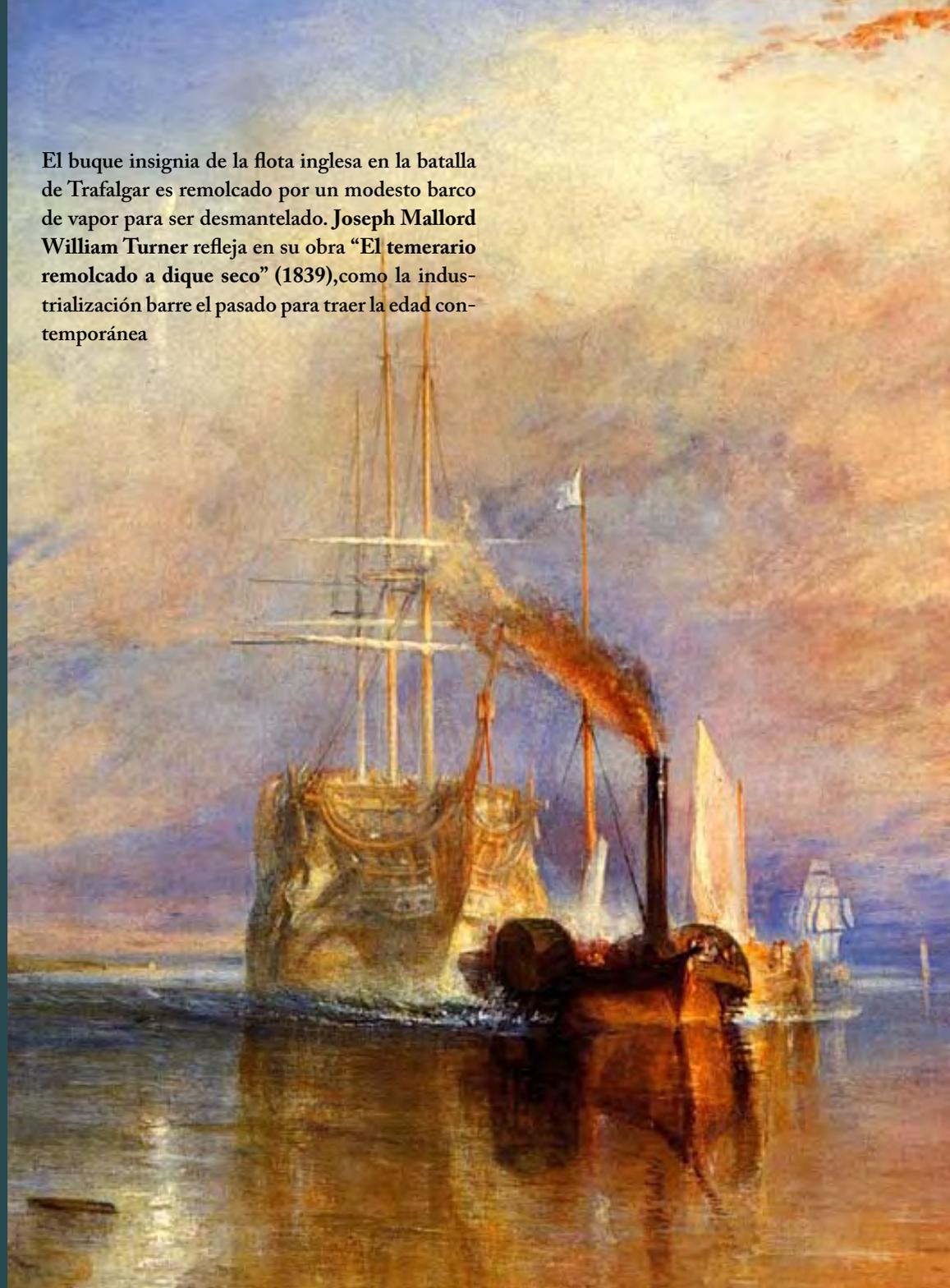


Máscara de hierro utilizada, por los romanos, en desfiles de caballería y ceremonias.
Museo nacional de Escocia.

El buque insignia de la flota inglesa en la batalla de Trafalgar es remolcado por un modesto barco de vapor para ser desmantelado. Joseph Mallord William Turner refleja en su obra “El temerario remolcado a dique seco” (1839), como la industrialización barre el pasado para traer la edad contemporánea

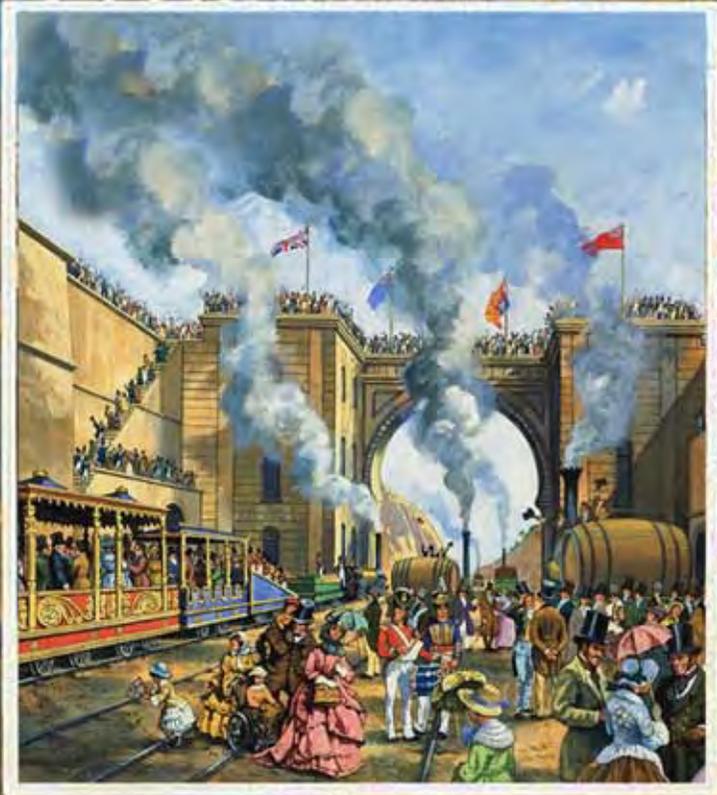


En 1737 Abraham Darby inventó la fundición de coque o hulla calcinada. Provocando un rápido desarrollo de la minería para obtener hierro y carbón, a la par que el progreso de la industria siderúrgica. Durante el siglo XVIII, Inglaterra fue el único país productor de rieles, vigas y grandes piezas de hierro.



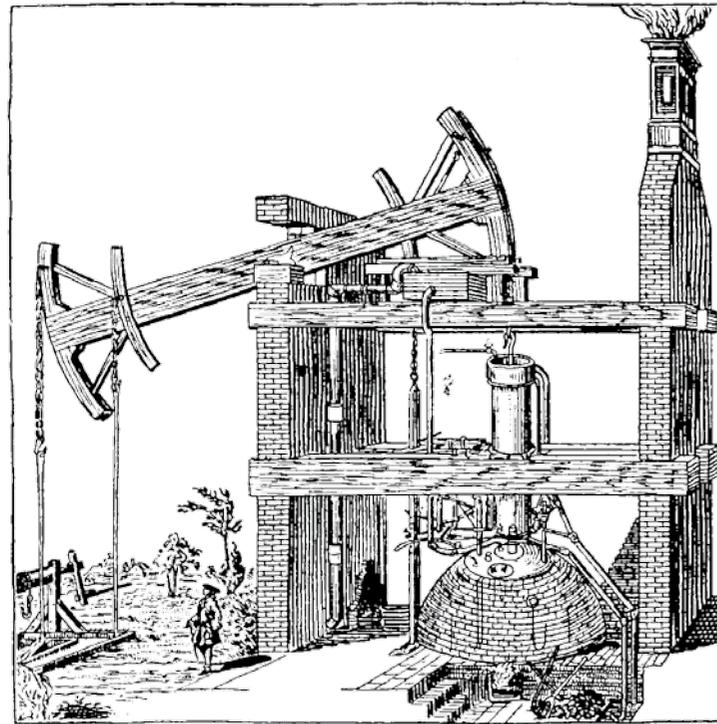
La revolución industrial 2

El régimen de monarquía liberal que desde mediados del XVII imperaba en Inglaterra, unido a un comercio colonial floreciente y al aumento de mano de obra en las ciudades, junto a la gran abundancia de hierro y en especial de carbón, permitieron el nacimiento de la Revolución Industrial a mediados del siglo XVIII, comenzando a establecerse los centros industriales en las cercanías de las minas. En este periodo histórico, comprendido entre la segunda mitad del siglo XVIII y principios del XIX, el Reino Unido en primer lugar, y el resto de la Europa continental después, sufren el mayor conjunto de transformaciones socioeconómicas, tecnológicas y culturales de la Historia de la humanidad desde el Neolítico.





La mejora del transporte permitió difundir el uso del hierro y con ello la expansión de la industria siderúrgica que tenía una potencia que desbordaba incluso su capacidad de consumo, destinándose parte del mismo a EE. UU., India y a algunos países europeos.



La economía basada en el trabajo manual fue reemplazada por otra dominada por la industria y la manufactura. La Revolución comenzó con la mecanización de las industrias textiles y el desarrollo de los procesos del hierro. La expansión del comercio fue favorecida por la mejora de las rutas de transportes y posteriormente por el nacimiento del ferrocarril.

La creciente interacción entre la ciencia y la industria permitió consolidar nuevas fuerzas motrices, como la máquina de vapor, para incrementar

los ritmos de extracción y cubrir las demandas que la naciente industria textil y siderúrgica solicitaban.

Estos cambios supusieron un vertiginoso incremento del uso de los recursos naturales y de la producción en masa de bienes manufacturados, conllevando una nueva forma de organización del trabajo basada en la división y en una mayor especialización de la mano de obra, cambios que desencadenarán en Europa el paso de una economía agraria y artesana a una industrial.



La siderurgia

Se denomina siderurgia o siderurgia integral a una planta industrial dedicada al proceso completo de producir acero a partir del mineral de hierro.

Después del siglo XIV se aumentó el tamaño de los hornos utilizados para la fundición y se incrementó el tiro para forzar el paso de los gases de combustión por la carga o mezcla de materias primas. En estos hornos de mayor tamaño el mineral de hierro de la parte superior del horno se reducía a hierro metálico y a continuación absorbía más carbono como resultado de los gases que lo atravesaban. El producto de estos hornos era el llamado arrabio, una aleación que funde a una temperatura menor que el acero o el hierro forjado. El arrabio se refinaba después para fabricar acero. La producción moderna de acero emplea hornos altos que son modelos perfeccionados.





El acero es una aleación de hierro y carbono. Se produce en un proceso de dos fases. Primero el mineral de hierro es reducido o fundido con coque y piedra caliza, produciendo hierro fundido que es moldeado como arrabio o conducido a la siguiente fase como hierro fundido. La segunda fase, la de acería, tiene por objetivo reducir el alto contenido de carbono introducido al fundir el mineral y eliminar las impurezas, al mismo tiempo que algunos elementos como manganeso, níquel, cromo o vanadio son añadidos en forma de ferro-aleaciones para producir el tipo de acero demandado.

En las instalaciones de colada y laminación se convierte el acero bruto fundido en lingotes o en laminados; desbastes cuadrados (gangas) o planos (flog) y posteriormente en perfiles o chapas, laminadas en caliente o en frío.

Una planta integral tiene todas las instalaciones necesarias para la producción de acero en diferentes formatos.

Junto a la actual conciencia ambiental y la importancia de salvaguardar la continuidad de la minería para el bienestar de las sociedades, emergen cambios que exigen que la explotación de los recursos, la dirección de las inversiones, la orientación del desarrollo tecnológico y las instituciones, se sumen armoniosamente para conciliar las nuevas metas económicas, sociales y ambientales.



La industria del acero impulsa la investigación de fuentes de energía renovables. Prueba de ello son las aleaciones de silicio que han demostrado ser las más eficaces en captación de radiación solar.





El acero en aleación con otros minerales obtiene diferentes cualidades para el sector metalúrgico

Fósforo

Aumenta la resistencia a la corrosión; mejora la maquinabilidad en los aceros.

Tungsteno

Forma partículas duras y resistentes a la abrasión en acero para herramientas.

Cromo

Aumenta la resistencia a la corrosión, oxidación, abrasión, desgaste, templabilidad y eleva la resistencia a altas temperaturas.

Aluminio

Desoxida eficazmente; y restringe el crecimiento del grano.

Cobalto

Contribuye a conservar la dureza a alta temperatura.

Níquel

Hace resistentes los aceros no templados o recocidos.

Titanio

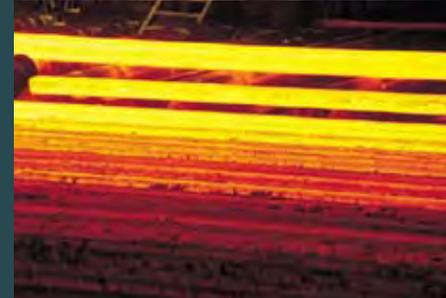
Reduce la dureza y templabilidad en aceros al cromo.

Manganeso

Contrarresta la fragilidad debida al azufre y aumenta la templabilidad.

Silicio

Elemento de aleación para láminas eléctricas y magnéticas; mejora la resistencia a la corrosión y hace resistentes los aceros de baja aleación.





E S P A N A

TOLEDO

el PEDROSO

HUELVA

SEVILLA

La Concepción de MÁLAGA

La Concepción de BARCELONA

Compañía BARCELONA

OCEANUS OCCIDENTALIS

MAREMEDITERRANEUM

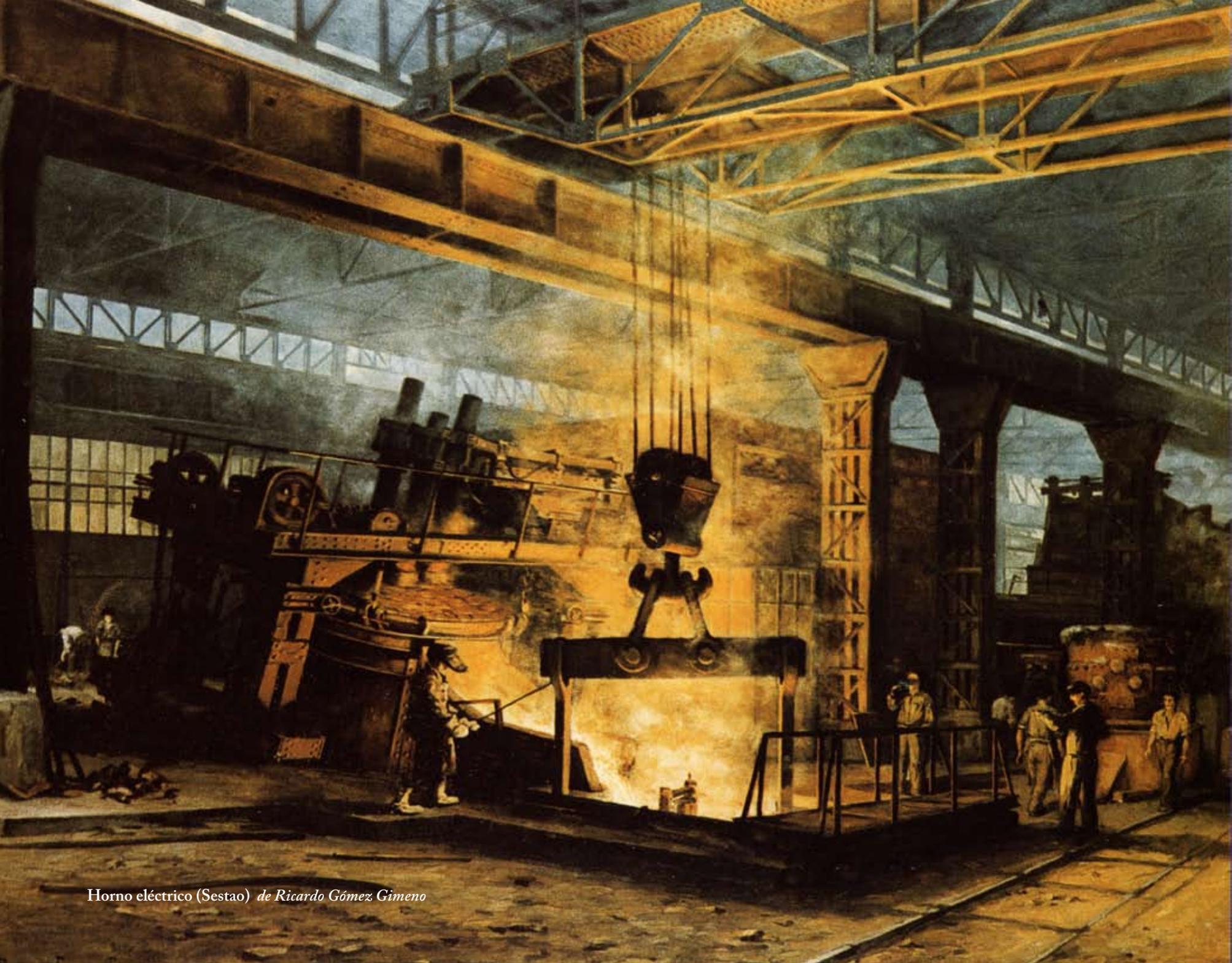
El caso español 3



Aunque la Monarquía había instalado con anterioridad para sus necesidades de armamento, algunos hornos altos, los primeros hornos altos privados surgieron en 1794, en Sargadelos, Lugo (Galicia). Más tarde, en 1832, la siderurgia da los primeros pasos en Andalucía: siguiendo el modelo europeo de altos hornos al carbón vegetal y afinación y laminación a la hulla, se instalaron plantas en Marbella (Málaga) y en Cazalla de la Sierra (Sevilla), aunque dejaron de funcionar en 1866 cuando las fábricas asturianas de Mieres (desde 1852) y La Felguera (desde 1859) empezaron a trabajar a pleno rendimiento y con mayor rentabilidad debido a la abundancia de hulla y de mena de hierro en su territorio.

A finales del siglo XIX, después de la irrupción del convertidor Bessemer, la primacía siderúrgica pasó a Vizcaya. En 1901 surge la Acería Integral Altos Hornos de Vizcaya a partir de la integración de las sociedades vizcaínas La Vizcaya, AHB y La Iberia, que lideró el sector siderúrgico español hasta la segunda mitad del siglo XX.

En 1917 se crea en Sagunto (Valencia) la Compañía Siderúrgica del Mediterráneo, debido a la proximidad de las minas de mineral de hierro en Ojos Negros (Teruel), configurándose desde entonces los tres grandes polos siderúrgicos españoles.



Horno eléctrico (Sestao) de Ricardo Gómez Gimeno

Por Decreto de fecha 15 de Junio de 1950 se crea la Empresa Nacional Siderúrgica (ENSIDESA), dependiente del Instituto Nacional de Industria, que debería tener una capacidad de producción de 600.000 tns/ año de productos siderúrgicos. Se ubicaría en la villa asturiana de Avilés, con un capital social de 1.000 millones de pesetas.

El 30 de Mayo de 1.961 se constituye la Unión de Siderúrgicas Asturianas (UNINSA), formada por Fábrica de Mieres, Sociedad Industrial Asturiana y Sociedad Metalúrgica Duro Felguera. Con un capital inicial de 300 millones de pesetas y con el fin industrial de construir y explotar un tren de perfiles comerciales, conocido como Tren BK, con una capacidad comercial de 160.000 tns año. Posteriormente la Administración autoriza a esta sociedad, ante la demanda de productos siderúrgicos, la construcción y explotación de una siderúrgica integral.

En el año 1973, ante la crisis del mercado siderúrgico, el gobierno decide unificar la siderurgia asturiana mediante la fusión por absorción de UNINSA por ENSIDESA. Nace la nueva ENSIDESA con una capacidad de producción cercana a los seis millones de toneladas de acero y 27.143 trabajadores.

En el marco de una crisis siderúrgica mundial que se inicia en 1974 (con el agravante de que las políticas industriales de los últimos gobiernos franquistas optaron por retrasar artificialmente la repercusión del incremento

de los precios del petróleo y mantuvieron su carácter expansionista que condujo a una situación de hipertrofia de la siderurgia no integral), la siderurgia integral española atravesaba a finales de los 70 una crisis que demandaba para su superación, una política de reconversión.

Las tres siderurgias integrales, AHM (Altos Hornos del Mediterráneo), AHV (Altos Hornos de Vizcaya) y ENSIDESA, presentaban un elevado endeudamiento y un exceso de personal, por lo que el sector estaba necesitado de inversiones que lograran una reducción de costes y el equilibrio de las capacidades productivas en sus distintas fases.

Construcción del primer horno alto de ENSIDESA





Hornos de acero Matin-Siemens (ENSIDESA, Junio de 1958)

En ENSIDESA, la producción de largos, productos que debido al exceso de oferta tenían bajos precios, tenía demasiada importancia absoluta. Además, la oferta de semiproductos de escaso valor añadido, era la más elevada, por lo que en ENSIDESA la línea de productos no era la más adecuada. Además, a pesar de que en respuesta a su endeudamiento histórico se presentó en 1977 y 1978 un plan que congelaba y disminuía las inversiones, la empresa era incapaz de salir de la crisis sin ayuda externa.

El horno número 1 de Avilés fue inaugurado en 1957 y produjo su primer millón de toneladas de arrabio en el año 1960.





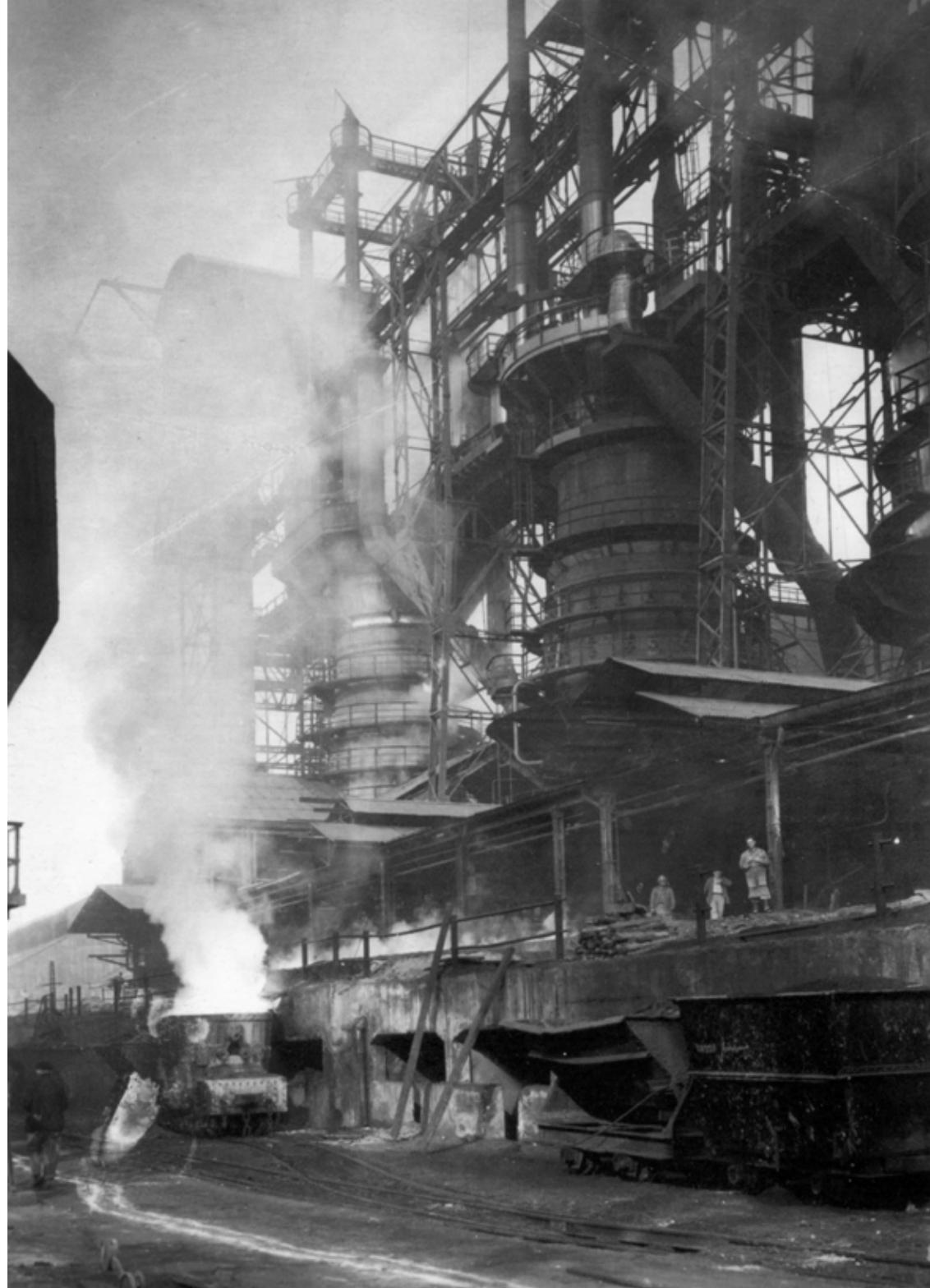
Hornos de acero Martín Siemens,
de Ricardo Gómez Jimeno



AHV presentaba una gran dispersión de sus instalaciones, que encarecía enormemente los costes de transporte repercutiendo en el coste de sus materias primas. Su índice de productividad era muy inferior al europeo. Por último, los giros en la gestión comercial que careció así de toda continuidad, acabaron elevando su nivel de endeudamiento y el descontento laboral, llegando la situación a necesitar para su solución de la intervención estatal.

AHV

Los hornos altos A y B de la fábrica de Sestao (1958)

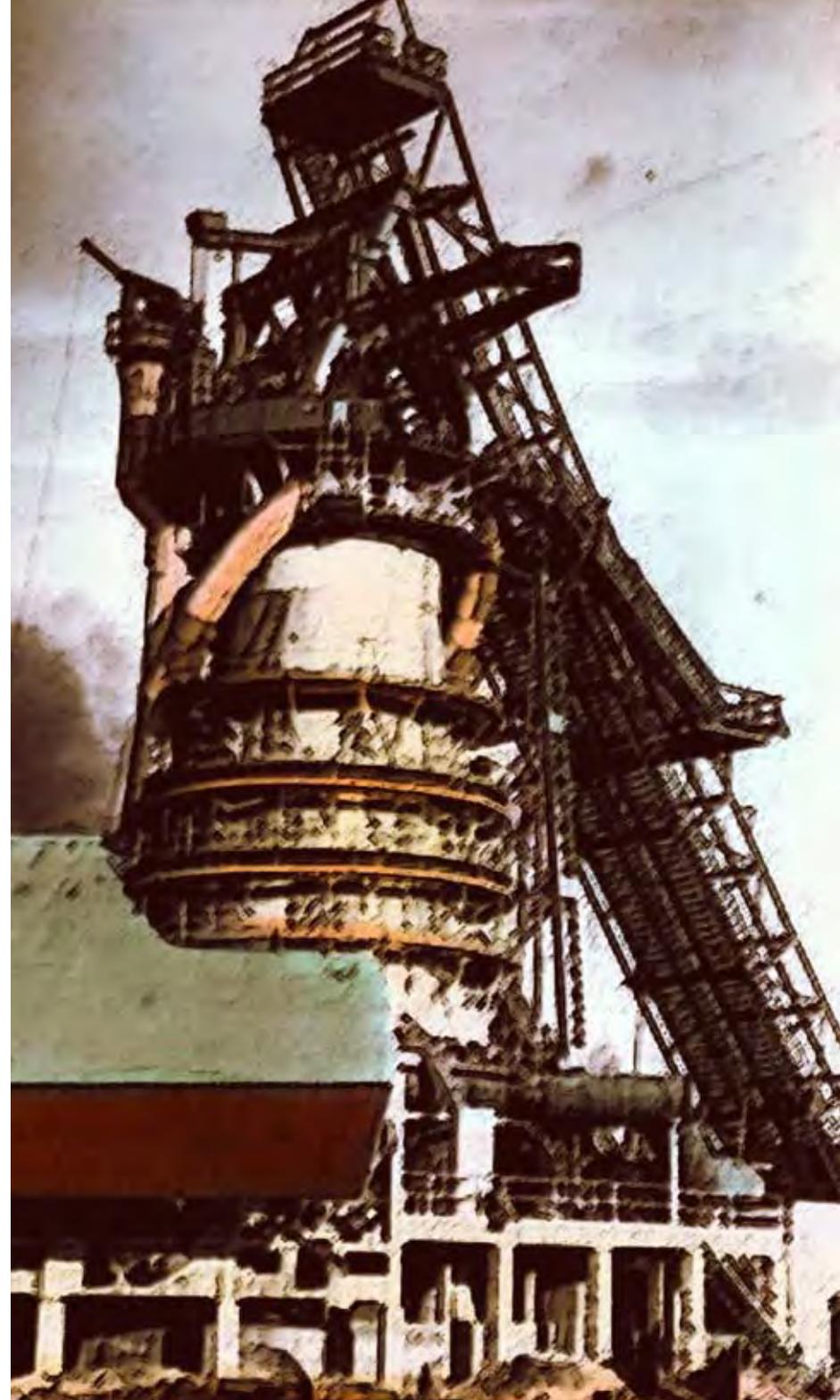




AHM, lingotera coloreada

AHM, creada en 1973 a partir de la Compañía Siderúrgica del Mediterráneo, tenía instalaciones inconexas entre sí y de desigual nivel técnico. El acero producido en cabecera debía viajar al Norte o al extranjero para ser laminado en bobina en caliente que era retornada a Sagunto para que el tren de laminación en frío la convirtiera en chapa de alta calidad. Pese a estar bien situada cara a los productos laminados en frío, la capacidad productiva del tren estaba siendo desaprovechada ya que la diferencia entre la demanda prevista cuando se construyó la instalación distaba mucho de la real, por lo que su capacidad de competencia en el mercado estaba en desventaja. Por otra parte no disponía de un puerto marítimo adecuado, hecho que encarecía el coste de la materia prima. Además su posición negociadora con los proveedores era débil debido a su pequeña producción, a la necesidad de comprar coque del exterior y a su dependencia de Vizcaya. Los accionistas (entre ellos AHV) que habían depositado su confianza en unos beneficios que nunca llegaban, presionaron al estado para su nacionalización, que se produjo a finales de 1978.

Horno alto del puerto de Sagunto coloreado





Con el primer gobierno de la democracia se acomete un intento de reestructuración del sector mediante los Acuerdos de Mayo de 1981 que pretendían aumentar la productividad reduciendo las cargas financieras hasta el 8 % de la facturación, reduciendo los costes laborales hasta el 23 % de la facturación, mejorando la calidad de los productos, diversificando la producción e intercambiando productos entre las distintas empresas nacionales, así como introduciendo mecanismos de coordinación y complementación entre las tres empresas en materia de compras y de ventas al exterior y en materia de inversiones.

Con respecto a este último aspecto en los Acuerdos se definen una serie de inversiones básicas (dos nuevas acerías para sustituir algunas obsoletas, instalación de coladas continuas hasta conseguir que el 70 % del acero fabricado lo sea por este sistema, un nuevo tren de bandas en caliente que permita alimentar el tren en frío de Sagunto) que deberían iniciarse en el bienio 1981-82, y una serie de inversiones complementarias que deberían estar concluidas en 1983.

Aunque las reducciones de plantilla y las limitaciones salariales se llevaron a rajatabla, no sucedió lo mismo con los costes financieros que descendieron muy tímidamente, con lo cual aumentaron las pérdidas. Las inversiones complementarias se produjeron a un ritmo muy lento y las inversiones básicas (sobre todo el Tren de Bandas en Caliente)

se colocaron en el centro de una importante polémica que paralizó la Comisión de Seguimiento de los Acuerdos. Esta situación, unida a la incapacidad del Gobierno para estimular el incremento del consumo de acero, hacen que este intento de reconversión entre en vía muerta. En búsqueda de una salida a una crisis que no dejaba de agravarse, la Comisión solicita en noviembre de 1981 un informe técnico a la Kawasaki Steel Corporation (informe que a su vez, fue fuente de nuevas y numerosas polémicas) trasladándose de ese modo la problemática al primer Gobierno del PSOE.

El nuevo Ministerio de Industria y Energía, basándose en algunas de las propuestas del informe Kawasaki, presentó un nuevo plan de reconversión tras establecer nuevas previsiones de demanda y un tope de capacidad productiva de 7 millones de toneladas en toda la siderurgia integral española, que podía ser alcanzada en las instalaciones de Asturias y Vizcaya, dejando a la planta de Sagunto sin nuevas inversiones y sin ningún tipo de referente en los informes. Los sindicatos se opusieron al nuevo Plan. En julio de 1983 sin la obtención de nuevos acuerdos, el Ministerio dio por cerradas las negociaciones, aprobándose el Decreto 1853/1983 de 6 de julio en el que se opta por modernizar los TBC de Avilés y Ansio, no contemplándose inversiones para la cabecera de Sagunto, que es cerrada finalmente en octubre de 1984.



Horno de AHM en el puerto de Sagunto.



Con la incorporación de España a la Comunidad Europea en 1986 se adoptaron medidas adicionales amparadas en la obtención de ayudas públicas, tales como el cierre total de las instalaciones integrales de AHM situadas en el Puerto de Sagunto y una reducción de plantillas importante, acompañada por una reducción de las capacidades de producción en ENSIDESA y en las instalaciones laminadoras de AHV.

Con el cumplimiento de estas medidas, AHV y ENSIDESA retornaron a los beneficios después de doce y catorce años de pérdidas continuadas respectivamente. Sin embargo, la crisis se generalizó a principios de los noventa, poniendo de manifiesto que no se había logrado despejar el futuro del sector siderúrgico español, por lo que la situación de la siderurgia integral española continuaba siendo crítica, presentando una notable ineficiencia técnica y productiva, escasamente orientada al mercado a consecuencia de su desarrollo en un entorno proteccionista y a su total vinculación al sector público.

Colada continua (Sestao):
vertido del acero de la cuchara a la artesa.





El Museo Guggenheim, inaugurado en 1997, representa el espíritu de la ría de Bilbao en torno a la cual se desarrolla el sector siderúrgico.

En 1991 el Instituto Nacional de Industria (INI) y el BCI constituyeron la Corporación de la Siderurgia Integral (CSI), creada para gestionar conjuntamente las dos siderurgias españolas más importantes, las hasta entonces rivales ENSIDESA y AHV: su viabilidad futura debía pasar por acometer un Plan de Reconfiguración empresarial que respondiese a un esquema de gestión conjunta, en línea con las tendencias de reordenación y concentración que caracterizaban al sector en el ámbito comunitario, y que optimizase el potencial industrial y comercial existente entre ambas empresas, además de garantizar la competitividad en el mercado europeo, elaborándose el Plan de competitividad conjunto AHV – ENSIDESA.

En menos de cinco años, la siderurgia integral española, volvió a presentar beneficios en sus cuentas, consolidándose financieramente y presentando garantías de continuidad, aunque si bien, esta vuelta a la rentabilidad trajo consigo el cierre de carácter definitivo e irreversible de todas las actividades de AHV así como la reorientación de las factorías situadas en Gijón y Avilés, la reducción de la capacidad productiva y la reducción de plantilla de más del 40%, pasando de los 24.489 existentes en 1991, a los 14.142 de 1998.

28 de febrero de 1995, apagado definitivo del horno alto nº 1 (Sestao).



En plena sintonía con los procesos de desvinculación del capital público, característicos de las principales siderurgias integrales comunitarias, se anunció la intención de privatizar el sector en su totalidad durante 1997, incluyéndose por primera vez, una decisión estratégica de internacionalización productiva.

ACERAJIA





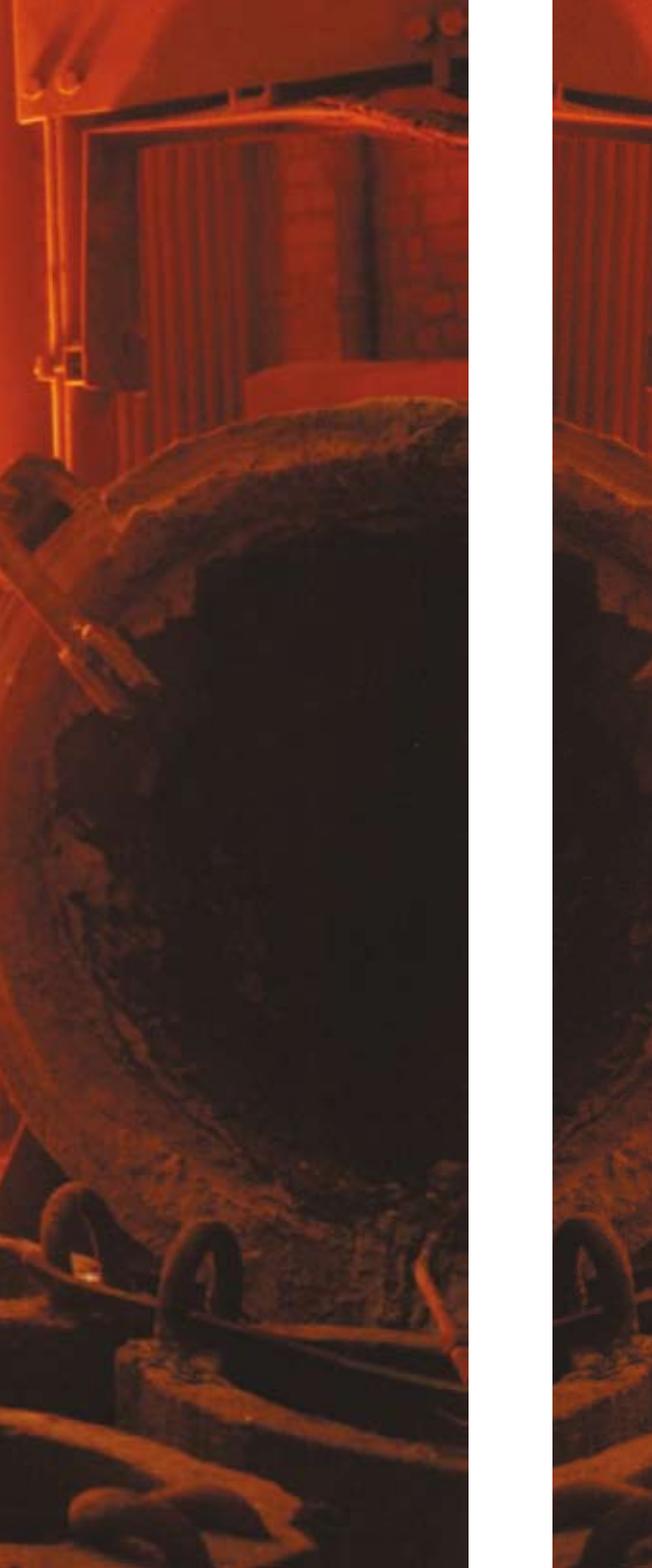
El proceso de privatización de la siderurgia se diseñó para ser llevado a cabo en tres fases:

La primera fase culminó con la alianza estratégica con el socio tecnológico industrial de la CSI, la luxemburguesa ARBED S.A., en agosto de 1991, a la que se le vendió el 35% del capital social de la empresa, operación por la que a cambio ACERALLA adquirió el 9,5% del capital social de ARBED, consolidándose así la alianza estratégica y el intercambio tecnológico.

En la segunda fase, una vez concluido el proceso de selección del socio tecnológico, se seleccionaron otros socios de acompañamiento industriales. Mientras que ARIS-TRAIN, se hizo con una participación del 10,8% del capital social, a cambio ACERALLA adquirió el 100% del grupo. Por otro lado Gestamp, propietario del Grupo GONVARRI, adquirió el 6.6% del capital social y a cambio ACERALLA se hizo con el 30% de este comercializador de productos siderúrgicos.

En la tercera, se inició una oferta pública de acciones (OPV) orientada a accionistas minoritarios, mediante la cual ACERALLA pasó a cotizar con éxito en el mercado de valores. La SEPI puso a la venta el 52,76% del capital, quedando casi las tres cuartas partes destinadas al mercado nacional, y el resto reservado para el mercado internacional. La siderurgia integral española perdió de este modo, las acciones de titularidad pública.





Las valoraciones positivas de este proceso de reconversión y posterior reestructuración, completado a través de esta alianza internacional, han sido las de: Continuidad y Crecimiento del negocio siderúrgico. Flexibilidad y especialización en la reorganización industrial y corporativa. Fortaleza financiera. La gestión privada, orientada más al cliente y a los mercados, y buscando una producción de más calidad. Mayor presencia internacional, tanto en términos productivos como comerciales.

La favorable evolución de ACERALIA CORPORACION SIDERURGICA desde su constitución en 1997, y el aumento de recursos propios, así como sus ventas y beneficios, le han permitido reforzar su liderazgo nacional y haber sido una de las tres protagonistas del proyecto de integración más ambicioso entre los grupos siderúrgicos de la Unión Europea y del mundo, junto a la compañía francesa USINOR y la luxemburguesa ARBED.

Éstas firmaron en febrero de 2001, un acuerdo de intenciones dirigido a combinar las fortalezas industriales de comercialización y los recursos humanos de los tres grupos, para crear una nueva compañía que se ha convertido en el líder mundial del acero.

Con la fusión de sus activos, ACERALIA, ARBED y USINOR, crearon la compañía siderúrgica más grande del mundo, el grupo ARCELOR, que está desarrollando un plan industrial dividido en cuatro segmentos: acero inoxidable, productos largos, productos planos, y distribución y transformados, que a la par de colmar las aspiraciones expansivas de USINOR en el Sur de la Unión Europea y de consolidar la vocación internacional de ARBED, internacionaliza la gestión de la siderurgia integral española, que de manera vertiginosa, se ha tenido que ir adaptando a una nueva competencia y a nuevos requerimientos del mercado.



La fundación 5

La sociedad Altos Hornos de Vizcaya constituyó una Caja Complementaria para atender a las necesidades de los trabajadores, que se convirtieron en beneficiarios de sus prestaciones, en materia de Incapacidad Temporal, mejorando las prestaciones del sistema de seguridad social. La mejora de la protección a lo largo del tiempo dio lugar a que la Caja constituida, en un momento dado ya no respondiese de prestaciones complementarias. Llegado el momento de la disolución de la sociedad, los trabajadores, prejubilados y jubilados, como consecuencia del acuerdo de la Administración del Estado con la representación sindical, muestran su voluntad de devolver al conjunto de la sociedad española su generosa contribución a la solución del problema laboral y social de nuestra siderurgia integral, sensibilidad que da origen a la Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral, a la que se han venido a sumar, las otras dos grandes empresas de la siderurgia española, ENSIDESA y Altos Hornos del Mediterráneo, con el objetivo de mantener viva en la memoria de las generaciones venideras, la historia de la siderurgia integral española, en homenaje permanente a los trabajadores que, con su iniciativa y esfuerzo, contribuyeron a su creación y desarrollo.

Convertidores de acero Bessemer (Barakaldo)
de *Nicolás Martínez Ortiz de Zárate*



Los órganos de la Fundación son el Patronato y el Consejo Rector.

El Patronato, es el órgano de gobierno y representación y está constituido por un Presidente, un Vicepresidente Ejecutivo, dos Vicepresidentes, que desempeñan sus funciones cada uno de ellos en las dos sedes de la Fundación, en Asturias y en Valencia, un Secretario y un número de miembros que podrá oscilar entre un mínimo de nueve y un máximo de ochenta.

El Consejo Rector, con el propósito de facilitar el mejor cumplimiento de los fines de la Fundación, actúa como órgano de delegación permanente del Patronato, asumiendo todas las atribuciones y facultades propias del gobierno, representación y administración de la Fundación que no sean de competencia exclusiva y permanente del Patronato. Está constituido por el Presidente

del Patronato, el Vicepresidente Ejecutivo y los dos Vicepresidentes del Patronato, el Secretario de la Fundación y cuatro vocales más, designados por el Patronato, de entre sus miembros.

El Director-Gerente, a propuesta del Presidente de la Fundación, será designado por el Consejo Rector por mayoría absoluta de sus componentes, de entre aquellas personas cualificadas para el ejercicio del cargo.

La Junta de Protectores, se constituye con la forma de comité deliberante de la Fundación y de asesoramiento y consulta del Consejo Rector, consistiendo su función en emitir su opinión, sin carácter de obligación, sobre las cuestiones que le plantee el Consejo Rector, en materia de su competencia.



Patronato de la Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral
Fotografía colección Ortín-Andrés





O bjetivo

F | Objetivo de la Fundación es promocionar o gestionar, directa o indirectamente, cualquier proyecto relacionado con los fines fundacionales.

Promocionar proyectos, estudios o iniciativas que redunden en la mejora de la calidad en el trabajo, y a una de sus componentes esenciales como es la seguridad en el mismo.

Promocionar proyectos, estudios, iniciativas o experiencias laborales que potencien el valor de la solidaridad.

Promocionar la creación de escuelas taller para la formación profesional de los trabajadores, especialmente jóvenes, teniendo como uno de sus objetivos prioritarios la integración social de las personas inmigrantes y la integración de la mujer en el mundo laboral industrial.

Fomentar la investigación y la formación de especial calidad de jóvenes e instituir premios para trabajos y méritos determinados.

Fomentar actividades y becas estudiantiles, la publicación de tesis o memorias de licenciatura y tesis doctorales, trabajos de investigación de cualquier otro tipo, conexos con el fin fundacional.

Fomentar ediciones de carácter periódico o circunstancial acerca de temas y cuestiones pertinentes a los fines de la Fundación.

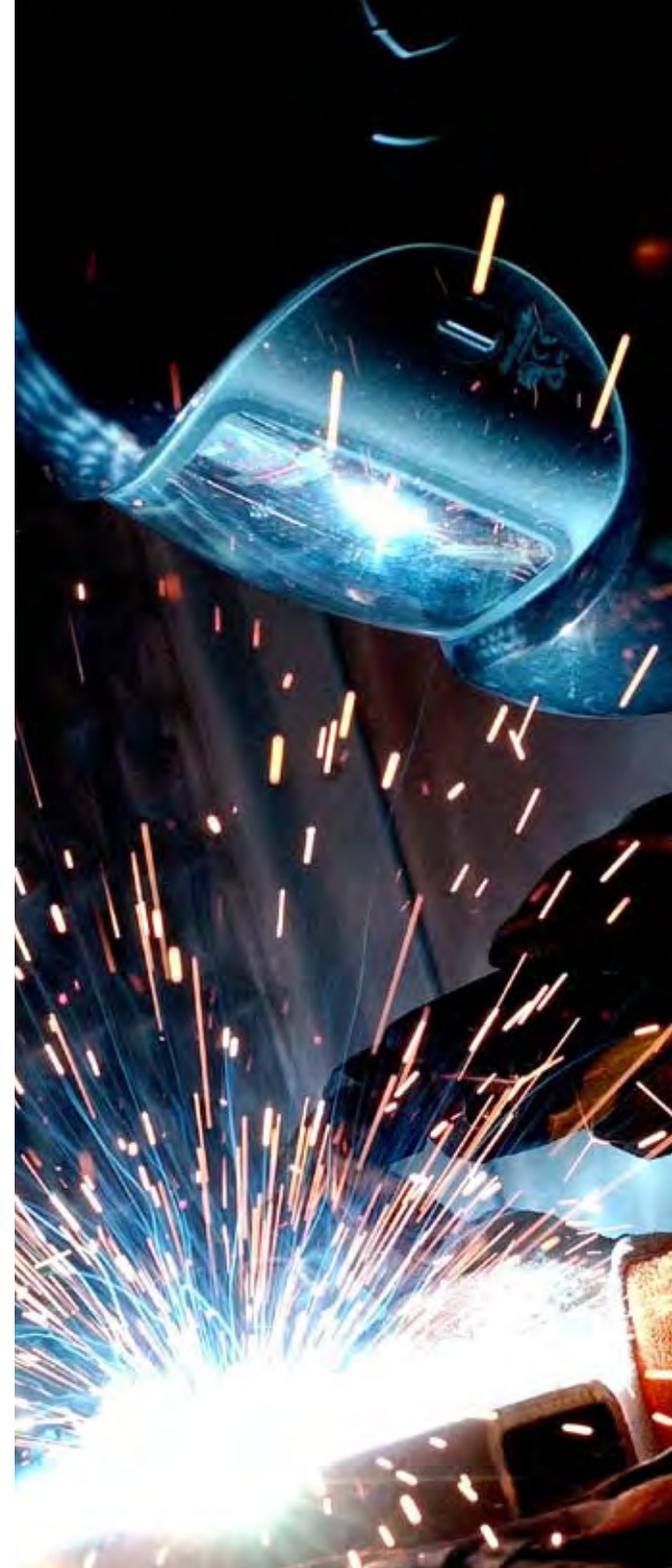
Fomentar servicios, cátedras, seminarios, laboratorios o enseñanzas especiales en Centros de enseñanza de calidad y excelencia conexos con el fin fundacional.

Colaborar con Universidades, Centros de Investigación y Centros de formación y con otras Fundaciones en la promoción de servicios o actividades relacionadas con sus fines.

Financiar o colaborar con las personas emprendedoras que presenten proyectos de I+D+i, conexos con el fin fundacional.

Promover el acceso de las personas que trabajen en el mundo siderúrgico a niveles de formación superior, especialmente en el ámbito de los estudios técnicos y en el seno de empresas siderúrgicas.

Promocionar o gestionar, directa o indirectamente todo tipo de actuaciones culturales o museísticas, para la conservación de la memoria de la siderurgia integral o para preservar el patrimonio histórico-industrial siderúrgico español.





Patronos y Empresas Colaboradoras

La Fundación ha recibido una calurosa acogida por parte de instituciones públicas y privadas. Queremos destacar, en primer lugar, el apoyo, desde el inicio, de su Majestad el Rey que recibió inmediatamente a los proponentes de la idea. Los Presidentes de las tres Comunidades Autónomas donde la Fundación tiene sede (Asturias, Euskadi y Valencia) han mostrado su afecto y apoyo expreso al proyecto.

La administración, a través de la SEPI, se ha incorporado al Patronato de la Fundación y ha apoyado económicamente su nacimiento de forma relevante. El Ayuntamiento de Baracaldo ha realizado una cesión del local en el que la Fundación, con una importante inversión, ha establecido su sede en el País Vasco.



La Fundación agradece igualmente la inestimable labor de mecenazgo de :

BILBAO BIZKAIA KUTZA (BBK)

ISOLUX CORSAN

FUNDACIÓN KOPLOVICH

INDRA

ALTOS HORNOS ENSIDESA CAPITAL

SISTEMAS VISIÓN

ACERALIA

y el compromiso manifestado por otras empresas como

GRUPO GALLARDO, C.A.M., El CORTE INGLÉS o IBERDROLA





Las eras en el pozo de la fábrica la Vizcaya,
de Juan Luna y Novicio



Fundación de Trabajadores de la Siderurgia Integral

Sede Central

Calle Economía nº 36, 48902 Baracaldo - Vizcaya

Teléfono 944 18 07 71

Sede en Avilés

Plaza Mayor 6

33460 Llaranes -Avilés - Asturias

Teléfono 985 51 49 67

Sede en Sagunto

Avenida 9 de Octubre, antiguas oficinas de Altos Hornos

46.520 Puerto de Sagunto - Valencia

Teléfono 962 67 32 06

www.ftsi.es



**Fundación de Trabajadores
de la Siderurgia Integral**