



SIDERURGIA EN ESPAÑA

2016: LA NECESIDAD DE UNA POLÍTICA INDUSTRIAL

Este informe ha sido realizado por el equipo de Syndex España, como un primer trabajo de campo a nivel nacional con el objetivo de ofrecer un panorama general de la siderurgia española en 2016 en el marco europeo y mundial. Se abordan diez casos, diez historias de la siderurgia española que ilustran la pervivencia de una actividad que dio y da empleo a muchos trabajadores y que ha atravesado y atraviesa desafiantes dificultades en un sector con una trayectoria rica que hunde sus raíces en el pasado, pero con un futuro por delante que está todavía por escribir en la economía del país.

Para el equipo de Syndex España se trata de un punto de partida para un seguimiento continuado, que se verá enriquecido con más elementos, como un análisis de los aceros inoxidables que no son abordados en el presente trabajo.

La realización de este informe ha contado con la estrecha colaboración de la Federación de Industria de CCOO y de UGT-FICA, así como de delegados sindicales y representantes de los trabajadores a nivel de planta a los que agradecemos calurosamente su apoyo y predisposición, indispensable para su elaboración.

Natalia Arias, José Serrano, Philippe Morvannou

ÍNDICE

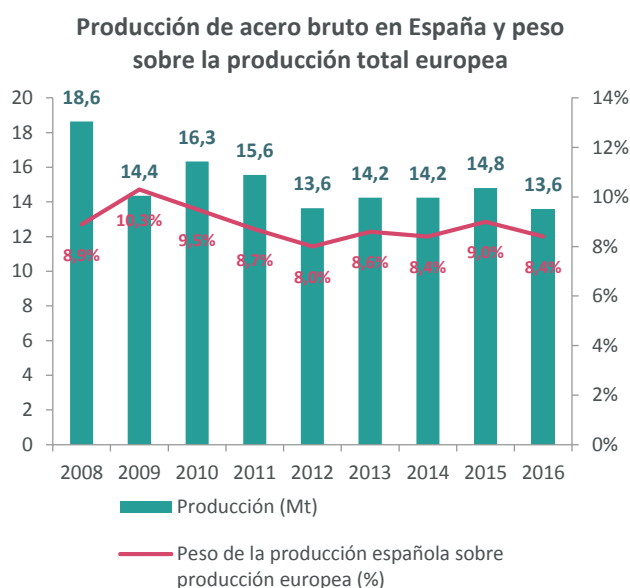
INTRODUCCIÓN.....	3
PRINCIPALES ACONTECIMIENTOS RECIENTES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA ESPAÑOLA.....	8
1.1. FORTALECIMIENTO INDUSTRIAL EN ASTURIAS	8
<i>Inversiones de ArcelorMittal en las plantas asturianas</i>	<i>8</i>
<i>Proyecto “la Manzana del Acero”</i>	<i>9</i>
1.2. REAPERTURA DE LA PLANTA GALMED DE THYSSENKRUPP.....	10
1.3. CAMBIOS EN EL ACCIONARIADO	11
<i>Ferroglobe</i>	<i>11</i>
<i>Megasa compra ArcelorMittal Zaragoza</i>	<i>13</i>
<i>Vuelta de Sidenor</i>	<i>14</i>
1.4. AJUSTE DE COMPETITIVIDAD DE CELSA	16
1.5. RESTRUCTURACIONES	17
<i>Reducción de capacidad de la ACB de Sestao</i>	<i>17</i>
<i>Vuelta parcial a la actividad de Condesa</i>	<i>19</i>
<i>Cierre definitivo de la planta de ArcelorMittal en Zumárraga</i>	<i>21</i>
CONCLUSIÓN.....	22

INTRODUCCIÓN

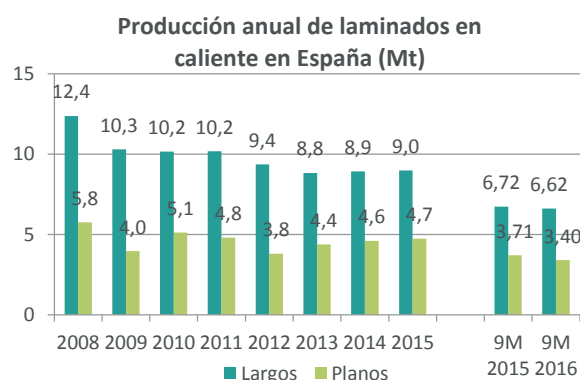
PRODUCCIÓN

- En 2016 la producción de acero bruto en España cayó 1,2 Mt en comparación al año precedente constituyendo el peor resultado en los últimos cuatro años y situándose en niveles similares a los de 2012.

Una caída mayor en comparación al descenso del 4% en la producción europea que registró un nivel de 162,2 Mt en 2016



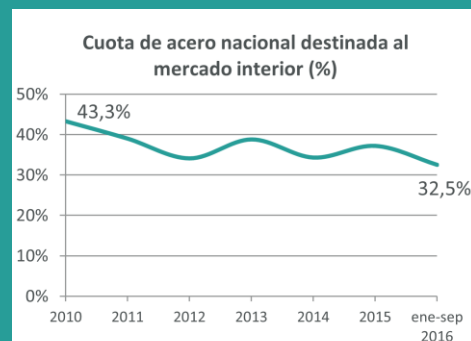
La disminución en la producción de acero se explica principalmente por el segmento de productos largos, cuya producción ha pasado de 12,4 Mt en 2008 a menos de 9 Mt en 2016. Por otra parte, la producción de planos que había logrado mantenerse relativamente estable, ha caído en 2016 por el cierre de capacidades (Sestao).



UN SECTOR GRAVEMENTE AFECTADO POR LA CRISIS

La crisis afectó tanto al sector de la construcción como al resto de sectores demandantes de acero (automóvil, energía, etc.) derivando en una fuerte reestructuración tanto a nivel productivo como social: caída de la producción de más de 5 Mt entre 2008 y 2012, cierre de capacidades, una destrucción de empleo del orden de 5.000 empleos directos según UNESID entre 2008 y 2015, y la adopción de medidas de ajuste y flexibilización salarial.

Una de las consecuencias de la crisis de demanda interna fue que las empresas orientaran aún más su producción al mercado exterior (la cuota de aceros producidos en España destinada al mercado nacional ha caído 11 puntos desde 2010):



MAPA DE LOCALIZACIONES INDUSTRIALES

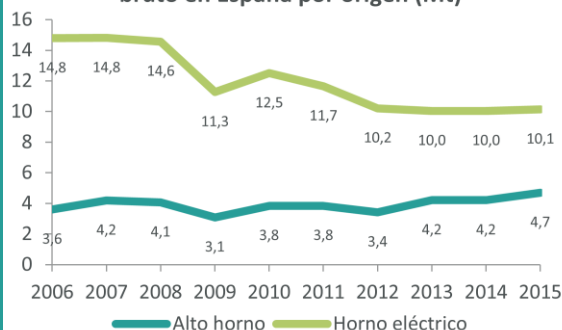


Fuente: UNESID

De acuerdo a la ruta de producción del acero, la producción en horno eléctrico ha pasado de suponer un 80% del total en 2006 a un 68% en 2015, mientras que la producción por altos hornos pasó del 20% en 2006 al 32% en 2015.

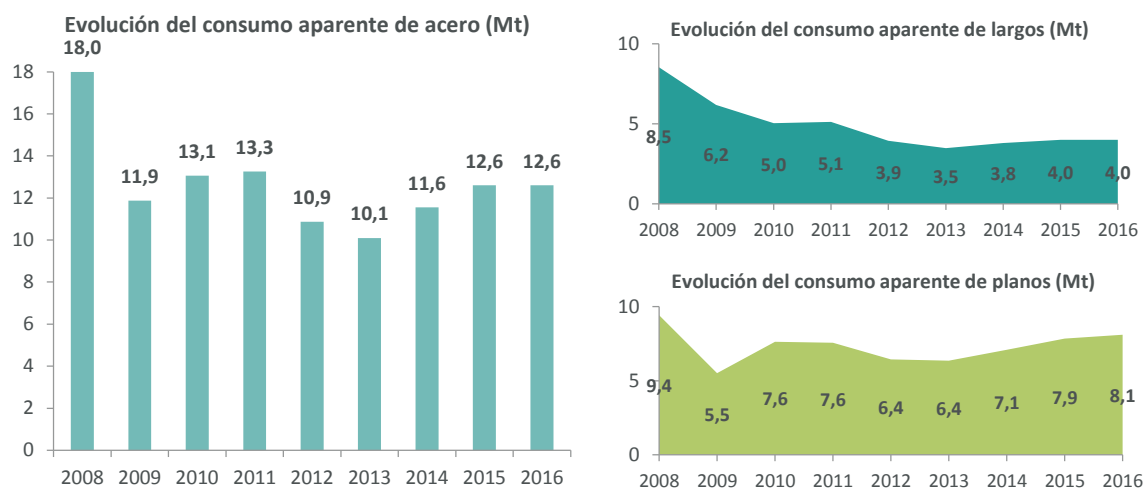
La producción de largos en España es eléctrica en su práctica totalidad con la sola excepción de Veriña en Asturias, mientras que la mayoría de los aceros planos al carbono producidos con arrabio se concentran en las factorías de Avilés y Gijón (habida cuenta de que los planos inoxidables producidos por Acerinox son por horno eléctrico).

Evolución de la producción de acero bruto en España por origen (Mt)



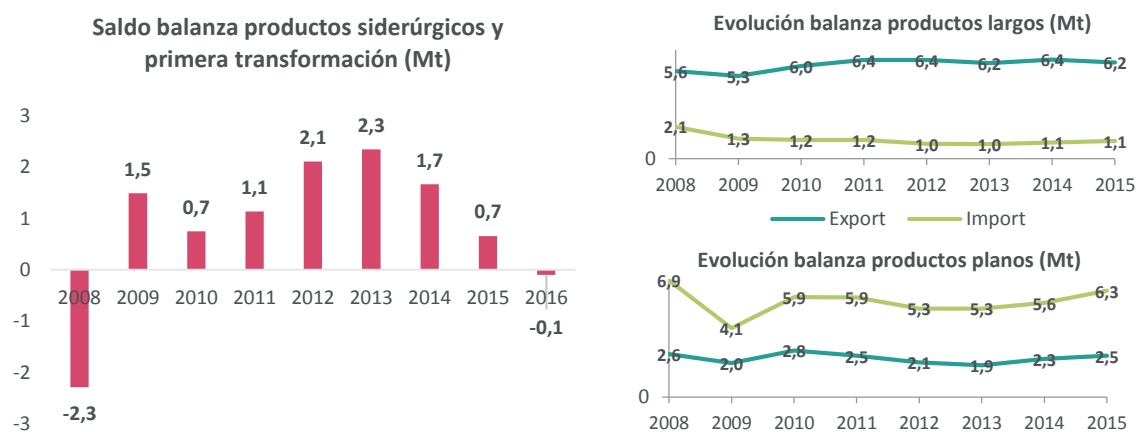
CONSUMO APARENTE

- Un consumo aparente que ha caído un 33% en ocho años y que sigue muy por debajo de la producción de acero nacional (14,9Mt de producción en comparación a las 12,6Mt de consumo aparente en 2016).

**COMERCIO EXTERIOR**

- Balanza de productos siderúrgicos en España en superávit de 2009 a 2015 por la caída de importaciones, que han ido repuntando paulatinamente para productos planos reduciendo el saldo de la balanza global. En 2016 ésta ha registrado un saldo negativo.

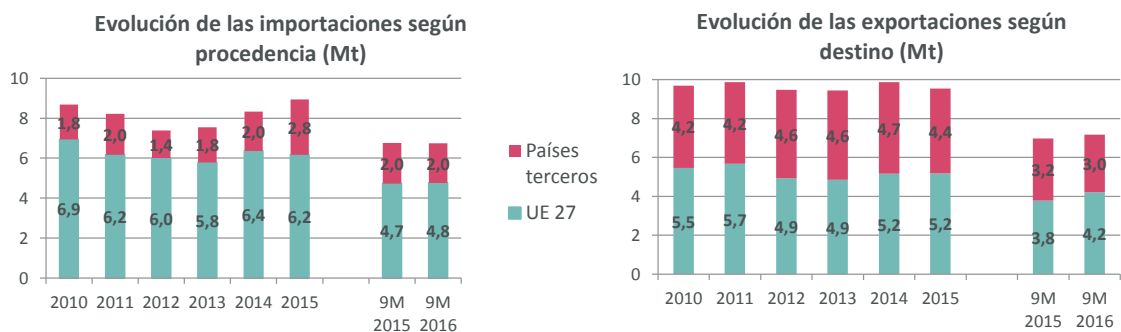
Excedente estructural en los productos largos y déficit creciente en los planos



- Referente a productos largos, un perfil de importación tradicionalmente de origen europeo (alrededor del 70% de las importaciones) que en 2015 redujo su peso levemente en favor de terceros países; y un perfil de exportación relativamente estable desde 2010, en el cual prácticamente la mitad se destina a terceros países, siendo Argelia el principal destino.

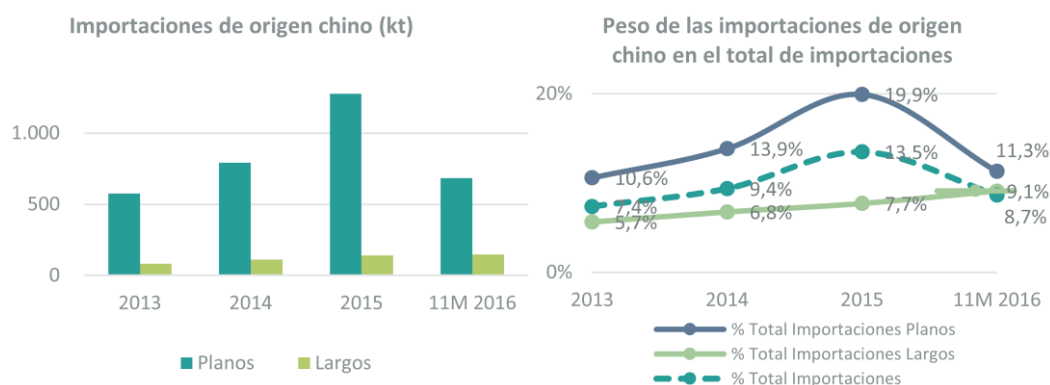
En 2015 los principales destinos de los largos españoles según el tipo de producto fueron: corrugado (Argelia), perfiles estructurales (UK y Francia), barras y perfiles comerciales (Argelia), alambrón (Turquía y Argelia) y carril (Arabia Saudí y Brasil).

- En cuanto a los aceros planos, desde mediados de 2014 se produjo un acusado aumento de las importaciones de bobina laminada en caliente en Europa procedentes de China que tiraron de los precios a la baja para estos productos en todo el sur de Europa.



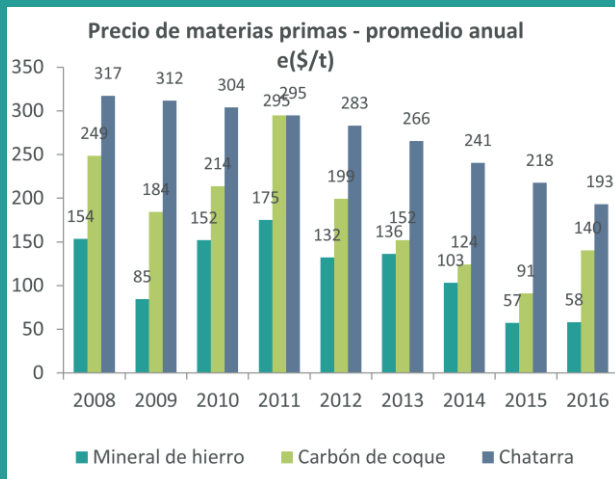
IMPORTACIONES DE ACERO DE ORIGEN CHINO

España es el tercer destino europeo de las exportaciones de acero chino, después de Bélgica e Italia. Las importaciones provenientes de China se duplicaron en apenas dos años, pasando de 663 kt a 1.424 kt entre 2013 y 2015, llegando a representar el 50% de las importaciones extracomunitarias y el 13,5% del total de importaciones en 2015. Las importaciones chinas son principalmente productos planos (más del 80%) que en 2015 llegaron a representar el 20% del total de planos importados.



El anuncio y la adopción de medidas antidumping por parte de la Comisión Europea en 2015 y el fortalecimiento de éstas en 2016 han frenado considerablemente la penetración de productos planos chinos en el mercado español en el último año (caída del 20% para los 11 primeros meses de 2016). Sin embargo, la caída de las importaciones chinas no ha sido sustituida por producción nacional, sino por producción de otros países como India, Corea del Sur y Turquía.

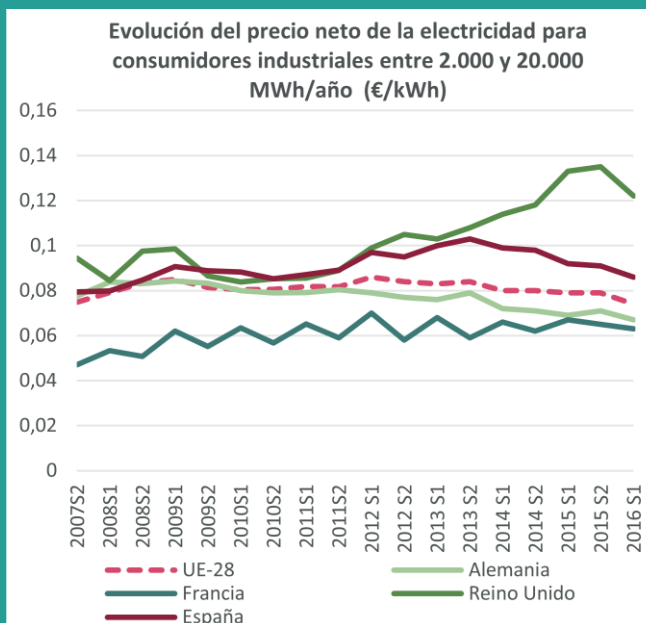
FACTORES DE COMPETITIVIDAD: MATERIAS PRIMAS Y ELECTRICIDAD



Durante el 2016 los precios de las materias primas registraron evoluciones desiguales. El precio del mineral de hierro sigue en niveles bajos, si bien experimenta una ligera progresión desde 2016. El precio del carbón de coque experimentó un aumento del 54% en 2016 por la subida galopante desde septiembre del año pasado que se ha atemperado en últimos meses. El precio de la chatarra registró una caída del 11,2% en 2016 con respecto al año anterior situándose en niveles históricamente bajos, con un ligero repunte desde finales de 2016.

Uno de los costes más significativos en la siderurgia española es la tarifa eléctrica, llegando a suponer entre un 10% y un 35% del total de los costes totales de las empresas (entre un 10% y un 12% para las acerías eléctricas, alrededor del 20-25% para los altos hornos y entre un 20% y un 35% para las plantas de ferroaleaciones; Comisión Europea, 2006).

El precio de la energía para uso industrial antes de impuestos en España es superior al promedio de los países de la UE por encima de Alemania (un 28% más cara en el primer semestre de 2016) y Francia (un 37% más cara) y por debajo de Reino Unido (un 30% más barata). Si bien los precios nacionales de la electricidad para grandes consumidores han aumentado un 8% desde 2007, una subida no equiparable al fuerte aumento en Francia (34%) o Reino Unido (29%) para el mismo período, mientras que otros países como Alemania han registrado un descenso del 14% entre 2007 y 2016.



El funcionamiento del mercado de la electricidad en España está ampliamente cuestionado por las empresas y los sindicatos que piden una mayor racionalidad, sostenibilidad y seguridad jurídica para el sistema (una demanda recurrente son contratos bilaterales a largo plazo entre siderúrgicas y eléctricas). El actual régimen provoca una alta volatilidad en los precios condicionando la operativa de las plantas siderúrgicas que dependen en gran medida del sistema de subastas anuales de interrumpibilidad (ideado para compensar los incrementos en la demanda de consumidores finales mediante la interrupción del suministro a la industria) y que en la actualidad carece en gran medida de sentido ante el exceso de capacidad eléctrica.

PRINCIPALES ACONTECIMIENTOS RECIENTES EN LA INDUSTRIA SIDERÚRGICA ESPAÑOLA

1.1. FORTALECIMIENTO INDUSTRIAL EN ASTURIAS

INVERSIONES DE ARCELORMITTAL EN LAS PLANTAS ASTURIANAS



ArcelorMittal, en su estrategia de diferenciación a través de productos de alto valor añadido, anunció a mediados de 2015 un ambicioso plan de inversiones para Asturias que engloba las siguientes partidas ya ejecutadas:

- ▶ 60M€ en la acería de Avilés, destinado a la sustitución de la máquina de colada continua por una vertical, cambio de grúas y carrileras. Realizada en 2016 con el objetivo de diversificar más la producción de slabs hasta alcanzar tamaños de 350mm y ofrecer nuevos productos con los que penetrar y competir en nuevos mercados (como el petroquímico o las energías renovables). El proyecto está a la espera de aprobación de una 2ª fase para la acería de Avilés que supondría aún más inversión.
- ▶ 18M€ en los altos hornos para sustituir las estufas.
- ▶ 24M€ en el tren de carril, para ampliar la longitud de productos de cabeza endurecida hasta 108m con el objetivo de mejorar el posicionamiento de la empresa en el mercado ferroviario.
- ▶ 5M€ en el tren de alambrón, para mejoras energéticas mediante un sistema de aprovechamiento de gases residuales de los altos hornos de Gijón.
- ▶ 9,6M€ en las instalaciones de decapado para aumentar la capacidad de producción.
- ▶ 9,8M€ en los talleres de cilindros (Proyecto ARS).
- ▶ De 130M€ a 150M€ para una reforma integral de las baterías de coque de Gijón, actualmente en ejecución. Las nuevas baterías de coque tras las inversiones producirán alrededor de 1,1Mt de coque (300kt menos que las anteriores) y comenzarán su actividad durante la primera mitad de 2019. Una segunda batería se sumaría en el segundo semestre de 2019.

El objetivo de las inversiones es pasar de una producción conjunta entre Gijón y Avilés de 4,7Mt en la actualidad a 5Mt anuales para 2019.

Desde el punto de vista industrial, estas inversiones son una apuesta en firme por parte de ArcelorMittal por la siderurgia integral en la región, que asegura el futuro de las factorías para las próximas décadas y por tanto el empleo (56% de la plantilla de AM en España está empleada en Asturias).

PROYECTO “LA MANZANA DEL ACERO”

El proyecto de la “Manzana del Acero” pretende convertirse en un referente de creación de nuevos productos, procedimientos y aplicaciones, capaz de atraer a actores del sector siderúrgico y de las nuevas tecnologías tanto dentro como fuera de España. La iniciativa busca desarrollar sinergias entre todos los participantes, tanto empresas como centros de investigación. Este proyecto, impulsado por el ITMA (Instituto Tecnológico de Materiales de Asturias en el que participan las principales empresas industriales de Asturias, el gobierno regional y la Universidad de Oviedo), el centro Tecnológico de I+D+i de ArcelorMittal y con el apoyo del Gobierno de Asturias, será el motor del nuevo parque científico tecnológico de Avilés conocido como Isla de la Innovación.



La “Manzana del Acero” comenzará su actividad durante el 2017 como un clúster de investigación dedicado en exclusiva al proceso siderúrgico, impulsado por el centro de I+D de ArcelorMittal que en la actualidad tiene abiertas 30 líneas de investigación (con soluciones punteras como nanotecnología, drones, impresión 3D y robots).

El objetivo del proyecto es incrementar el valor de los productos y procesos de las empresas asociadas (menos costosos, más limpios, más eficientes, de mayor calidad y en menor tiempo) y hacerlos más competitivos en un mercado global sumamente condicionado por China. Uno de los mercados estrella para los que se investiga es la automoción con investigaciones hacia nuevas calidades, resistencias y pesos. Según fuentes sindicales, el proyecto conllevará inversiones que revertirán potencialmente en la industria regional.

Los equipos y sistemas ya instalados recrean a menor escala el proceso de producción que ArcelorMittal desarrolla en las plantas de Avilés y Gijón, así como los procesos de transformación del acero de otras empresas de la región.

1.2. REAPERTURA DE LA PLANTA GALMED DE THYSSENKRUPP

La reapertura de Galmed el pasado 6 de diciembre de 2016, supuso la vuelta al trabajo de 82 empleados que han aumentado hasta 95 en la actualidad (el 90% provenientes de los 165 trabajadores afectados por el ERE y el 5% restante de nuevas contrataciones). Se prevé incorporar a más trabajadores de la antigua plantilla si bien la dirección ha manifestado recientemente que ésta no excederá los 120 trabajadores en 2017. El cierre en 2013 supuso que 60 trabajadores (de los que actualmente quedan en torno a 15) fueran recolocados en plantas de Alemania. Ante la falta de adaptación, muchos trabajadores renunciaron a la recolocación y optaron por la indemnización.

La planta, suministradora de acero a la industria del automóvil, había sido cerrada en 2013 debido a la baja carga de trabajo a raíz de la crisis económica y a la estrategia de la empresa de concentrar su producción en Alemania si bien la planta española registraba beneficios pese a la disminución de pedidos.

De la plantilla actual, en torno a 20 trabajadores (pontoneros y embaladores) están subcontratados y se desconoce si finalmente estos servicios se mantendrán en externo o serán internalizados.

La empresa pretende que la planta funcione “a pleno rendimiento” ya en marzo de 2017 para alcanzar el objetivo de producción de 450kt/año previo al cierre y espera aumentar las toneladas en 2018 si el mercado lo permite, si bien la dirección plantea un período de prueba de un año en un contexto dinámico pero incierto. La planta produce chapa galvanizada de varios acabados destinadas en un 70% al mercado nacional y un 30% al exterior (según estimaciones previas al cierre temporal).

La dirección justifica la reapertura por la recuperación de la industria del automóvil y la venta de coches especialmente en países del norte de África, un mercado clave para la planta (con un aumento de la demanda de chapas galvanizadas por inmersión en caliente). Galmed es abastecida por bobinas de la planta vecina de ArcelorMittal y también de las plantas asturianas (que en los máximos de producción de Galmed alcanzaba los 250kt por parte del grupo luxemburgués).



ArcelorMittal Sagunto, que comparte instalaciones con Galmed, prevé aumentar su producción durante 2017 en sintonía con la reapertura (el cierre de Galmed había supuesto una dura reestructuración de la plantilla de Arcelor). La planta, con 850 trabajadores en la actualidad, tiene una capacidad de producción de 2Mt y una tasa de utilización del 85%. Es una de las cuatro del grupo en Europa que fabrica Usibor (acero patentado por el grupo con un recubrimiento especial de aluminio-silicio) para cuya producción en Sagunto se invirtieron 9M€ en la modificación de la línea de galvanizado. Sus clientes se concentran principalmente en España, Italia y Portugal.

1.3. CAMBIOS EN EL ACCIONARIADO

FERROGLOBE

En febrero 2015, Ferroatlántica se fusiona con el productor estadounidense Globe Specialty Metals (GSM), para convertirse en Ferroglobe (57% en manos del grupo Villar Mir y 43% de los propietarios de GSM), líder mundial de silicio metal, aleaciones de silicio y ferroaleaciones, enfocado a los mercados de la industria solar, automoción, consumo y construcción. El nuevo grupo, con unos ingresos conjuntos de 2,3Md\$, espera obtener ahorros por sinergias en costes de producción (65M\$), reducción de costes financieros por refinanciación de la deuda (30M\$) y la generación de un flujo de caja adicional de 100M\$ durante los próximos 3 años. Ferroglobe contará con 4.700 trabajadores y con nueva sede en Londres que cotizará en bolsa.

El grupo Ferroatlántica cuenta con 15 centros de producción (5 fábricas en España, 6 en Francia y presencia en África del Sur, EEUU, Argentina, Canadá, Venezuela y China) y 6 explotaciones mineras en 5 países y activos hidroeléctricos en España y Francia, con una producción mundial anual de 1,3Mt entre las que se encuentran silicio metal y ferroaleaciones. Sus capacidades de producción son (Si Metal 420kt, SiMn 254kt, FeMn 213kt, FeSi 363kt, Microsilíce 291kt). Aunque la mayor parte de sus producciones va dirigida a Europa hay también un importante mercado en África.

Globe Specialty Metals contaba con 11 plantas y 3 explotaciones mineras en 6 países (casi el 90% de los ingresos procedían de Norteamérica).

A finales de 2016 la dirección plantea al comité de empresa un plan industrial de crecimiento para el grupo condicionado a la venta previa de 12 centrales hidroeléctricas en Galicia y Aragón (vinculadas a dos plantas de producción) por un importe superior a 250M€ según informó el grupo. La dirección afirma que la generación eléctrica no reporta ganancias en la actualidad (dos saltos de agua en Galicia y Huesca) y no supone ventaja competitiva para las plantas al estar desvinculadas de la actividad industrial como requisito legal para el acceso a los lotes por interrumpibilidad (las plantas siderúrgicas no deben disponer de capacidad de producción eléctrica para beneficiarse de ellos). De producirse la venta de las centrales, el grupo invertiría 90M€ en Galicia en una nueva planta de silicio solar en Sabón (que daría empleo directo a 90 personas), una planta de carbón vegetal (20 trabajadores) y una planta de sinterización de manganeso, además de un plan de inversiones para todas las plantas, incluyendo dotaciones para formación y un compromiso de convertir trabajadores temporales en fijos. El impacto total en

empleos de estas inversiones se estima en 500 puestos directos. En paralelo, la dirección garantiza la viabilidad y el empleo de las plantas hidroeléctricas para los próximos 5 años.

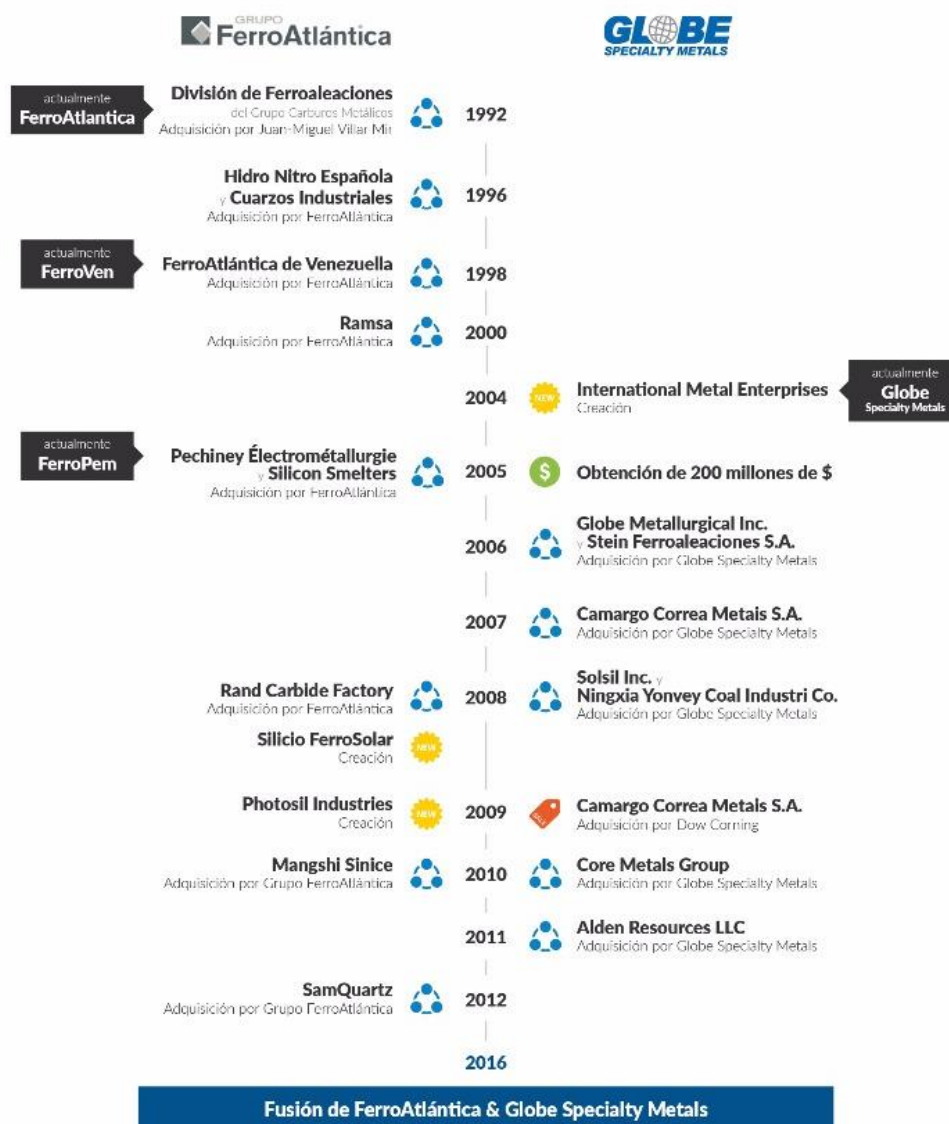
Gran parte de la plantilla considera que no se trata de un plan industrial sino de una “reconversión y desmantelamiento” porque la venta de las centrales eléctricas (que la compañía controla a través de concesiones administrativas) deja a las plantas siderúrgicas sin vías alternativas en caso de ausencia de la interrumpibilidad. A pesar de los compromisos de estabilidad de empleo por parte de la dirección, la segregación de ambas actividades fragiliza alrededor de 400 puestos de trabajo que contabilizan las plantillas de centrales y plantas siderúrgicas.

A pesar de las inversiones previstas para Galicia, por el momento el grupo ha recibido un crédito de 45M€ por un plan de reindustrialización y fomento de la competitividad industrial del

Ministerio de Economía para su Joint Venture con Aurinka para la puesta en marcha de una planta de polisilicio en Puertollano.

Existe división de opiniones entre los trabajadores, mientras que los trabajadores de Huesca (donde la compañía cuenta con una fábrica de ferroaleaciones y 5 centrales eléctricas) respaldan la venta, los trabajadores gallegos están más divididos y algunos denuncian el “chantaje” y los “modos mafiosos” de la compañía. La Xunta de Galicia por el momento ha anunciado que no autorizaría una venta de los activos eléctricos.

A priori la venta de las centrales eléctricas no afectaría a los costes de las plantas, que son beneficiadas por el régimen de ayudas por interrumpibilidad de manera suficiente; sin embargo, aunque la operación garantizaría inversiones y empleo a corto plazo, a la larga pone en compromiso la viabilidad de las plantas siderúrgicas que podrían beneficiarse de ellas en caso de la ausencia de interrumpibilidad para abastecerse o reequilibrar sus resultados con la venta de energía.



Fuente: www.ferroglobe.com

MEGASA COMPRA ARCELORMITTAL ZARAGOZA

ArcelorMittal Zaragoza era la planta más nueva del grupo luxemburgués en España. Cuenta con una acería eléctrica de 615kt de capacidad de acero crudo y dos trenes de laminación con capacidades de 300kt en barras comerciales y 300kt en secciones, produce también pletina y redondo corrugado. Las producciones están destinadas al mercado de la construcción (obra civil y fabricación de grúas y torres eléctricas) y tiene una plantilla de 272 trabajadores.



Según declaraciones de ArcelorMittal, el grupo no pretendía vender la planta, pero la aparición de una oferta de Megasa les llevó a realizar la operación en julio de 2016. Sin embargo, la venta de Zaragoza parece una clara consecuencia de la estrategia del grupo de centrarse en los productos planos de alto valor añadido en respuesta al estancamiento del mercado de largos en Europa y España.

El traspaso no comportará a priori ningún despido y en el acuerdo de venta figura el compromiso de Megasa de absorber a los 272 trabajadores. El grupo Megasa está especializado en la fabricación y distribución de productos largos para la construcción y tiene plantas en España (Narón en La Coruña y Silla en Valencia), Portugal (Seixal en Lisboa y Maia en Oporto). Las perspectivas de viabilidad de la planta parecen, cuanto menos, tranquilizadoras; además la planta no competía con ninguna factoría del grupo luxemburgués en España lo que favorece la continuidad de la cartera de clientes en el mercado interior. La planta zaragozana se convierte así en la principal fábrica del grupo Megasa que proyecta incluso planes de inversión y crecimiento para ella debido a la posición estratégica para el grupo.

VUELTA DE SIDENOR

En octubre 2015, Gerdau anunció la puesta en venta de sus plantas en España debido, según ha alegado el grupo, a la recesión en Brasil (que suponía un 50% de su cifra de negocios mundial), el estancamiento y retroceso de sectores y mercados clave y la caída de los precios del mineral de hierro y del acero.

En mayo 2016 se hizo pública la venta de las plantas, que vuelven a operar con el nombre de Sidenor, al grupo Clerbil, formado por 7 exdirectivos de Gerdau España y liderado por el consejero delegado de la división, José Antonio Jainaga, por 155M€ fijos (75M€ en cash y 80M€ de deuda bancaria), más 45M€ ampliables en función de resultados futuros.

La nueva dirección declaró que las líneas de negocios prioritarias son los aceros especiales y la laminación, y si bien no se plantean despidos masivos, cada planta afronta una situación muy diferente. Basauri, que ha visto aumentar progresivamente el precio de sus productos, mantiene perspectivas prometedoras ya que la dirección anunció una primera fase de inversión en 2017 de 37M€ (para modificar el tren de laminación y ampliar la sección de palanquilla) ampliables hasta 80M€ en fases posteriores que le permitirán alcanzar mejores calidades y mayores rangos de tamaño para el mercado del automóvil e incluso en alta velocidad (posible contrato con CAF) lo que colocaría a la planta vasca como una de las más competitivas de Europa garantizando carga de trabajo a futuro. Se prevén inversiones de 4-5M€ para la planta de Vitoria que acogerá la producción de Maltzaga que cierra. La situación de las plantas de Azcoitia y Reinosa, con sus trenes de laminación al 50% de capacidad, es muy diferente. La dirección ha expresado internamente a la plantilla que baraja mantener al 100% uno de los trenes y cerrar el otro de manera definitiva, decisión que debería llegar, según los trabajadores, durante este primer trimestre de 2017 y que vendrá acompañada de un plan industrial claro para estas plantas. Ambos trenes dan trabajo a unas 100 personas aproximadamente y existen razones que avalan a cada una de las plantas si bien el impacto del cierre sería a priori más asumible en el caso de Azcoitia que permitiría una mayor recolocación en el resto de plantas vascas.

La planta de Reinosa, a su vez, cuenta con una actividad importante en pieza forjada y fundida (para sector energético) y la dirección ha anunciado recientemente al comité de empresa su intención de desprenderse de dicha división por el estancamiento y la ausencia de mejores perspectivas del mercado de gran forja.

Gerdau entró en España en noviembre 2005 con la compra de la sociedad española Sidenor por 444M€.

En España, la capacidad de producción instalada era de en torno a 1,2Mt de aceros especiales destinados a los mercados de automoción, bienes de equipo, naval, energético, minero y petroquímico y es un proveedor relevante a nivel europeo de piezas forjadas y fundidas. La plantilla rondaba las 2.300 personas.

A raíz de la crisis en el sector del acero, el grupo Gerdau emprendió una estrategia de concentración en las unidades de mayor rentabilidad y desprendimiento del resto con el objetivo de captar liquidez (proceso iniciado en 2014 con la venta de Forjanor, la planta de forjados de Villalba con 168 trabajadores, al grupo HAY por 3,8M€).

PLANTAS DE PRODUCCIÓN DE SIDENOR EN ESPAÑA						
Planta	Actividad	Capacidad	Producción 2016	Tasa utilización aprox.	Empleo	Impactos del PAL y ERTE
Basauri (Vizcaya)	Palanquilla laminada en frío y en caliente de acero aleado e inoxidable (para automoción principalmente)	1Mt	750kt	75%	730	90% salario 20% reducción tiempo trabajo
Vitoria (Álava)	Palanquilla para alambión especial	125kt			210	90% salario 35% reducción tiempo trabajo
Azcoitia (Guipúzcoa)	Palanquilla laminada gruesa en frío y en caliente de acero aleado (para automoción y sector eólico)	125kt		50%	390	90% salario 62% reducción tiempo de trabajo
Reinosa (Cantabria)	Palanquilla laminada gruesa Piezas forjadas Piezas fundidas	250kt	Acería: 88kt Pieza forjada: 24kt Pieza fundida: 7kt	Acería: 50% Piezas: parado	617	90% salario 75% reducción tiempo de trabajo
Maltzaga (Guipúzcoa)	Calibrado				47	Cierre definitivo y traslado de producción y empleo a Vitoria
Polinyá (Barcelona)	Calibrado				39	90% salario 39% reducción tiempo trabajo
Legutiano (Álava)					15-20	

La actividad para todas las plantas (a excepción de Maltzaga) parece garantizada para 5 años gracias a la voluntad de ambas partes que han firmado una serie de herramientas conjuntamente que implican ajustes para asegurar la viabilidad:

- Establecimiento de un plan de adaptación laboral (PAL), aprobado por UGT, CCOO, USO y CSIF-F (con el apoyo del 76% de representación sindical), criticado por ELA y LAB, que recoge medidas de flexibilidad, movilidad geográfica y horaria (junto a ayudas a jubilación, planes de conciliación y formación para polivalencia).
- Aprobación de un ERTE para 2017 y 2018 para todos los centros de trabajo por el que los trabajadores percibirán 90% del salario y que implicará una reducción media del 50% del tiempo de trabajo (Reducciones: 50% en oficinas de Basauri y plantas de Legazpi y Azuqueca; 75% en Reinosa; 62% en Azcoitia, 100% en Maltzaga, cuya producción pasa a Vitoria; 35% en Vitoria y Legutiano; 20% en Basauri y 39% en Polinya). En el caso de plantas que no se acogen al PAL (Legutiano) los trabajadores percibirán un 75% del salario.
- Un nuevo Acuerdo Marco para todas las plantas (exceptuando Azcoitia que tiene convenio propio y Legutiano, Legazpi, Polinya y Azuqueca de Henares con convenios de sector) para el período 2017-2021, firmado en enero 2017 por UGT, CCOO, USO y CSIF y rechazado igualmente por ELA y LAB, que recoge medidas como: un nuevo sistema de retribución que supondrá incrementos salariales (1,5% en 2017; 3% en 2018; 1,75% en 2019; 1% en 2020 y 1,25% en 2021), un incentivo en reparto de beneficios a partir de 2019 (de un 2% del salario como máximo) y un aumento de la jornada laboral de 5 días a lo largo del plan plurianual.

Entre los compromisos adquiridos por Sidenor está convertir en fijos al 15% de los eventuales actuales (en torno a unas 20 personas, la mayoría de ellas en Basauri) durante 2017. El Gobierno Vasco apoya ambas medidas y garantiza el acompañamiento en la inversión del grupo que cuenta con proyectos en marcha de I+D gracias a su departamento de 74 personas en Basauri.

1.4. AJUSTE DE COMPETITIVIDAD DE CELSA

La actividad de la empresa, muy vinculada a la construcción y en menor medida a la energía y al auto, se resintió a partir del inicio de la crisis en 2008 y se vio muy afectada por la exportación de largos a bajo precio procedentes de China según fuentes periodísticas.

Debido al desmesurado nivel de la deuda, en junio de 2016 el grupo tuvo que renegociar con sus bancos acreedores (Sabadell, Caixabank, Santander, BBVA, Popular y Bankia) las condiciones de financiación, ya renegociadas en 2013, para los próximos 5 años a cambio de una garantía en el empleo y la actividad. El objetivo del grupo es ambicioso, prevé un incremento del EBITDA de 160M€ en 2015 hasta 425M€ en 2021 (el triple). Mediante esta progresión en la rentabilidad, Celsa reduciría su deuda a partir de 2017 recortando el pasivo en 200M€ anuales para alcanzar una reducción total de la deuda de 1Md€ para 2021.

La empresa no ha cumplido el compromiso de revertir las rebajas salariales y los ajustes negociados hace 3 años y muy al contrario se reúne en la actualidad planta por planta para renegociar la prórroga de ajustes (entre otras medidas pretende incrementar la variabilización de los salarios). La dirección del grupo argumenta que el nuevo plan estratégico no comportaría recortes en el empleo (el grupo ya evitó las exigencias de sus acreedores bancarios que, basándose en un consultor externo, proponían un ajuste de 2.000 trabajadores) ni en activos industriales (aunque es posible la venta de activos no industriales como solares por valor de 60M€) y se focalizaría en la reducción de gastos mediante “una mayor eficiencia en los procesos, con más sinergias e integración vertical”. Los sindicatos dan constancia del inicio de ciertas prácticas para integrar actividades aguas arriba y abajo que antes eran externalizadas.

Celsa afrontó una profunda reestructuración en 2012 para tratar de adaptarse a su delicada situación (800 trabajadores despedidos en todo el grupo, reducción de turnos, bajada de sueldos entre un 5% y un 35%, aumento de la jornada laboral para trabajadores entre 16 y 40 años, cierre del tren de laminación de Arregui y la planta de Illescas). Sin embargo, la deuda del grupo en 2016 ascendía a 2,7Md€, además de la necesidad de afrontar unas pérdidas de 840M€ no contabilizadas en 2015 derivadas de inversiones financieras fallidas en empresas filiales.

PLANTAS DEL GRUPO CELSA EN ESPAÑA						
Mercado	Planta	Instalaciones	Producto	Capacidad aprox.	Producción 2016	Efectivos
Largos	Celsa Barcelona	horno eléctrico (2), acería (2) y laminación (3)	Redondos corrugados y lisos, alambón, perfiles estructurales	2,5Mt	alta actividad	170
	Celsa Nervacero (Bilbao)	horno eléctrico, acería, laminación y acabado	corrugado y palanquilla para construcción	1Mt	500-600kt	340
	Global Steel Wire (Cantabria)	laminación y trefilerías	alambón y transformación en trefilerías	1Mt		636 (GSW) 152 (TYCSA) 89 (T. Quijano)
	Celsa Atlantic (A Coruña)	laminación (2)	corrugado y alambón	500kt (corrugado) 500kt (alambón)		120
Planos	Celsa Atlantic (Vitoria)	laminación	bobina en caliente (automoción) y tubo soldado en frío y caliente (construcción)			120

1.5. RESTRUCTURACIONES

REDUCCIÓN DE CAPACIDAD DE LA ACB DE SESTAO

Los márgenes de la planta, cuya producción se hace en hornos de arco eléctrico, se habían visto muy resentidos por los precios bajos del acero, el alto coste de la energía y el elevado precio de la chatarra con la que abastecen sus hornos, que llevaron a la dirección del grupo a tomar la decisión de una “parada temporal indefinida” para la planta.

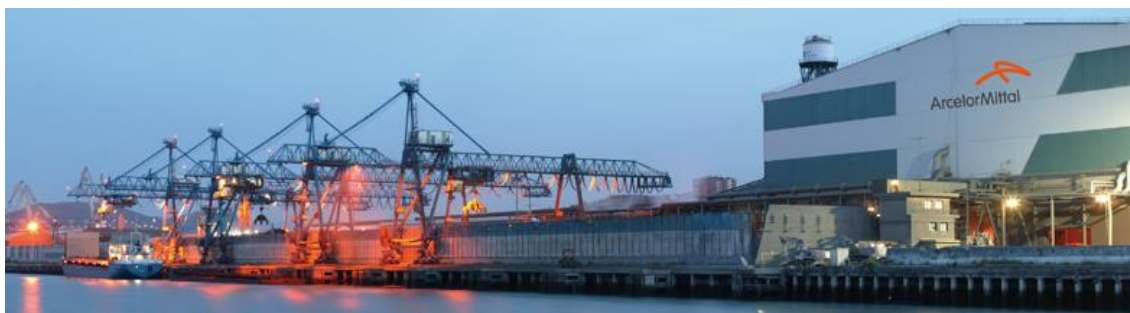
La factoría reabrió el 9 de septiembre 2016 con una plantilla de 140 trabajadores (de los 340 que tenía), una producción prevista de entre 10kt y 12kt al mes (antes del cierre era de 60-66kt al mes) centrada en productos de alto valor añadido y una operativa repartida en tres fines de semana al mes con turnos de 12 horas para beneficiarse de mejores tarifas energéticas, todo ello tras la aprobación de un plan industrial en un contexto de fuerte división sindical (143 votos a favor y 127). El resto de la antigua plantilla se acogió a un ERTE (de los que entre 30 y 40 han vuelto a trabajar temporalmente para ayudar a arrancar la planta), los nacidos en el 55, 56 y 57 se beneficiarán de jubilaciones parciales y unos 52 trabajadores quedaron en bolsa de trabajo, de los que en la actualidad quedan menos de la mitad sin colocar (algunos ya fueron recolocados en Etxebarri).

Desde 2012 la planta arrastraba una situación muy delicada con coladas escasas y específicas, operando con un solo horno de los dos y un nivel de producción de alrededor del 40%. Se vio muy afectada por la evolución de unos de sus principales clientes, Condesa (1/4 de la cartera de clientes), cuyo suministro había descendido abruptamente desde 2013, si bien el aumento de precios de la energía y la entrada del acero chino fueron determinantes.

A esto se sumaban otras dificultades como la falta de inversiones por parte de la empresa (limitadas a inversiones imprescindibles en reparación de los hornos) y la inexistencia de un plan estratégico del grupo para la sostenibilidad de la planta.

Al cabo de 7 meses, AM decidió reabrir parcialmente la planta en un contexto más favorable que permite una rentabilidad positiva a corto y medio plazo tras la mejora del nivel de precios provocados por las primeras medidas antidumping de la Comisión Europea.

La plantilla actual ronda los 150 trabajadores que mantienen un alto ritmo de trabajo. A principios de 2017, la dirección planteó al comité de empresa una ampliación de la producción a 33kt mensuales lo que permitiría aumentar la plantilla en unos 40 trabajadores provenientes del ERTE (para las líneas de producción, laboratorio y decapado) con el objetivo de formar 3 turnos de trabajo de 8 horas cada uno para todos los fines de semana y todas las noches. Ante la falta de acuerdo con el comité para establecer un calendario más racional que permita más descanso los fines de semana, la dirección presentó unilateralmente su propuesta de régimen de turnos aplicada desde 17 de febrero: turnos de 12 horas todos los fines de semana y turnos de 6 horas entre semana. Como consecuencia los trabajadores de la factoría han decidido realizar paros a partir del 4 de marzo para reivindicar a la empresa la eliminación de las jornadas de 12 horas, más contratación de personal y un plan industrial que garantice la sostenibilidad de la planta.



Los objetivos de ArcelorMittal para la planta son avanzar hacia una especialización en productos de alto valor añadido (bobinas microaleadas, altas densidades de carbono, espesores pequeños, etc.) para penetrar en el mercado de AVA del norte de Europa. Antes del cierre la planta producía un 40% de productos AVA mientras que en la actualidad este porcentaje se ha elevado al 60-70%. Por el momento la producción va destinada principalmente al sector de la automoción nacional, aunque el objetivo es transnacionalizar la actividad (en la actualidad cuenta con 2 comerciales uno especializado en el mercado nacional y otro en el europeo cuando antes dependía comercialmente de Luxemburgo). Entre sus principales clientes: Gonvarri, proveedores de constructores de automóvil, Gamesa, Condesa (en menor medida que antes de la parada). Sestao recibe producciones de otras plantas de AM como Fos y Dunquerque.

Recientemente la dirección del grupo ha confirmado una inversión de 10M€ para la planta que respaldará el traslado del I+D de Zamudio al nuevo Centro Global de I+D de AM en Sestao (que comporta el traslado de 5 ingenieros), que no pretende competir con Asturias puesto que su actividad se centra en un 75% en la planta de Sestao y en un 25% en el apoyo a largos para construcción de Olaberría y Lesaka.

VUELTA PARCIAL A LA ACTIVIDAD DE CONDESA

Por el momento la situación social e industrial de las plantas españolas propiedad del pool bancario y ArcelorMittal (Zalaín Transformados, Condesa Fabril y Perfil en Frío) es la siguiente: las tres plantas han mantenido la mayoría del empleo (Zalaín Transformados ha incrementado incluso las contrataciones pasando de 330 a 350 trabajadores en la actualidad), solo minorado por jubilaciones o finalización de contratos (existe un acuerdo sobre prejubilaciones vigente hasta 2018); los trabajadores han percibido los salarios y pagas extraordinarias pendientes de cobrar y la actividad industrial se ha mantenido en torno al 70% para Zalaín Transformados, en torno al 50% para Perfil en Frío y a un bajo nivel para Condesa Fabril.

El Grupo Condesa negoció un préstamo sindicado con las 9 entidades bancarias cuyas condiciones no pudo cumplir y tuvo que volver a refinanciar su deuda hasta alcanzar un montante acumulado de 325M€.

Ante la falta de liquidez el grupo funcionaba con adelantos de materias primas por parte de los proveedores que eran pagados con posterioridad hasta que la situación se hizo insostenible, las plantas quedaron prácticamente paradas desde 2014 y la dirección acumulaba impagos de salarios a gran parte de los trabajadores en España.

La nueva dirección, encabezada por ArcelorMittal, ha cumplido el compromiso de aumentar la tasa de actividad que a fecha de febrero de 2016 era entre el 15% y el 20% para todas las plantas a excepción de Zalaín y SRW en Alemania. La planta de Zalaín está en la mejor situación industrial y financiera, es una de las mejores plantas de Europa en tubo calibrado para automóvil, un producto de cierto valor añadido, y arrastra varios años consecutivos de beneficios (3M€ en 2014, 5M€ en 2015 y 10M€ en 2016). Existe un compromiso verbal para realizar inversiones a partir de 2 años en nuevos bancos de trabajo y maquinaria, a cambio ArcelorMittal ha pedido una mayor flexibilidad en turnos y horarios de trabajo de cara a la negociación del nuevo convenio vencido desde 2014. A pesar de estar parcialmente en manos de ArcelorMittal, la ACB de Sestao deja de ser el principal proveedor de las plantas de Condesa, Zalaín es suministrada ahora sobre todo desde Asturias y Francia y en menor medida desde Sestao para distribuir a clientes a nivel mundial (entre un 70% y 80% de clientes fuera de España). La planta de Pamplona, Perfil en Frío, se mantiene activa al 50% de su capacidad aproximadamente y según fuentes sindicales el pasado año 2016 empezó a arrojar beneficios tras años en pérdidas. En la actualidad, los perfiles elaborados en la planta están destinados al mercado de la energía solar principalmente para Marruecos. Por el contrario, Condesa Fabril arrastra una situación delicada con una baja actividad que hasta hace poco consistía casi exclusivamente en decapar bobinas para Zalaín (han empezado recientemente con la fabricación de tubo).

Las plantas retenidas por el antiguo Grupo Condesa afrontan una situación más crítica, con paradas prolongadas de actividad e impago de salarios en Mieres Tubos (deuda con trabajadores de hasta 350k€) y Condesa Inoxidables, mientras que Tumesa en Valencia consolida su actividad. El futuro de estas plantas resulta más comprometido teniendo en cuenta la situación actual y lo dependientes que son de la reactivación de la obra pública estancada por el momento.

La plantilla del Grupo Condesa en España ha pasado de 2.300 trabajadores en 2007 a menos de 900 trabajadores a finales de 2016. Las plantas de Condesa en el extranjero corren una suerte desigual: mientras Laminoirs de Longtain en Bélgica cerró el febrero pasado y las plantas de Lorraine Tubes en Francia operan a un nivel de actividad bajo, la planta SRW en Alemania mantiene una actividad regular.

La situación crítica a nivel financiero del Grupo Condesa, con una deuda insostenible, imposibilitaba el pago a proveedores y la adquisición de materias primas lo que desembocó en problemas de operatividad en las plantas. Para evitar el concurso de acreedores, el grupo negoció con sus acreedores un pacto de viabilidad mediante la capitalización del 80% de la deuda que ascendía a 325M€.

La nueva estructura accionarial quedó configurada de la siguiente manera:

- El consorcio bancario español detenta el 67% del capital a través del Programa Phoenix
- AM adquiere el 33% y se posiciona como socio industrial con capacidad de asesoramiento técnico
- Los antiguos accionistas salen de la nueva estructura accionarial y pierden el control de los activos a cambio de mantener el control de 3 únicas plantas: Condesa Inoxidables, Mieres Tubos y Tumesa

Los bancos acreedores, el gobierno vasco y ArcelorMittal renunciaron a una parte importante de la deuda para reflotar la compañía. El acuerdo incluía la inyección de liquidez por parte de los bancos y el compromiso de AM de seguir suministrando bobinas a las plantas.

PLANTAS DEL GRUPO CONDESA EN ESPAÑA						
Planta	Localización	Propiedad	Producto	Capacidad aprox. (kt)	Producción 2016 (kt)	Efectivos
Condesa Fabril	Álava	AM y bancos	tubo estructural	200	baja actividad	170
Zalain Transformados	Navara	AM y bancos	tubo calibrado y especial para automoción	90	66-70	350
Perfil en Frío	Navarra	AM y bancos	perfiles especiales sin soldadura	30	actividad regular	60
Condesa Inox.	Álava	Grupo Condesa	tubo inoxidable		parada	40
Mieres Tubos	Asturias	Grupo Condesa	banda carretera		parada	97
Tumesa	Valencia	Grupo Condesa	tubo estructural y aplicaciones técnicas	65	45	119

CIERRE DEFINITIVO DE LA PLANTA DE ARCELORMITTAL EN ZUMÁRRAGA

La planta de Zumárraga en Guipúzcoa cesó su actividad el pasado 19 de abril de 2016 y se mantiene únicamente operativo el parque de chatarra que da empleo a 8 trabajadores. La plantilla era de 348 fijos a finales de 2015: 209 trabajadores se acogieron a bajas incentivadas, 21 trabajadores optaron por prejubilarse, 75 están a la espera de ser recolocados en Asturias, que no se ha completado todavía por falta de acuerdo en las condiciones salariales (los movilizados pedían que sus



condiciones previas fueran respetadas pero el juzgado avaló recientemente la propuesta de la empresa de indemnizar por la diferencia que dejarían de percibir; los sindicatos ELA, LAB, CCOO y UGT recurrirán ante el TSJPV). Según las últimas informaciones los 75 trabajadores previstos para trasladar a Asturias se reducirían a apenas unos 50 trabajadores debido a que ya hay empleados recolocados en Sagunto (2) y Lesaka (8) y se prevén más recolocaciones en estas y otras plantas (hasta unos 20 puestos de trabajo). El proceso debería finalizar en el primer trimestre de 2017.

Para justificar el cierre, ArcelorMittal alegó que la capacidad de producción instalada en España era ampliamente superior a la demanda interna y señaló las duras condiciones de mercado (alto coste de la electricidad, precio de la chatarra, importante crecimiento de las importaciones) que condujeron al deterioro de los márgenes en más de un 20% comportando pérdidas insostenibles para la planta. Una vez más la decisión del grupo, en este caso el cierre, se enmarca en la estrategia de focalización en mercados de alto valor añadido (y no en *commodities*, como era el caso de Zumárraga) para hacer frente al complejo contexto siderúrgico europeo marcado por la competencia extracomunitaria, el alto coste de la electricidad y el precio de la chatarra.

La capacidad anual de producción de Zumárraga era de 320kt de barras y de 730kt de alambrón. Parte de su producción será trasladada a Veriña en Asturias, aproximadamente, unas 40kt al año de alambrón (que podría incrementarse hasta las 50kt).

Alternativa frustrada al cierre de Zumárraga:

Una de las propuestas barajadas para dar salida a la situación de la planta de Zumárraga era su posible venta, impulsada por el gobierno vasco. Éste había solicitado a ArcelorMittal una propuesta “integral” para poder continuar la actividad de la planta, ofreciendo la colaboración del poder público incluso con ayuda económica, mientras buscaba inversores interesados en adquirir la planta. Sin embargo, ArcelorMittal dejó claro que estaría dispuesto a escuchar a posibles inversores, pero sin frenar el plan de cierre de la planta mientras tanto.

CONCLUSIÓN

Los recientes acontecimientos acaecidos en la siderurgia española refrendan la senda de la recuperación con reaperturas y destacados proyectos de inversión que aseguran la actividad industrial y el empleo y que reflejan las expectativas positivas de las empresas siderúrgicas de cara a futuro. Es el caso del segmento de planos destinados al sector de la automoción con las inversiones de ArcelorMittal en Asturias y la reapertura de ThyssenKrupp en Sagunto. Sin embargo, la dura crisis sufrida por el sector, en particular el segmento de largos por su estrecha vinculación con la construcción y la obra pública, ha resultado en una caída de la demanda interna de 33% en ocho años que ha sido parcialmente amortizada por la demanda de mercados exteriores (Norte de África y Argelia en particular).

La crisis ha dejado en una situación de fragilidad a muchas empresas, tanto en términos financieros como industriales, que se ha materializado en la venta de actividades y plantas, refinanciaciones de deuda y, de manera generalizada, ajustes sociales y flexibilización en la organización del trabajo, en algunos casos para evitar el cierre definitivo de las plantas. Esto ha resultado en que numerosos planes industriales o proyectos de inversión (e incluso el reinicio de la actividad industrial) han estado supeditados a la aprobación de dichos ajustes, dejando un escaso margen de actuación a las organizaciones sindicales.

A mediados de 2015, la realidad nacional se ha visto afectada por un contexto internacional marcado por el exceso de capacidades en China principalmente, que ha adoptado una estrategia de exportaciones agresiva. Esto se tradujo en la llegada masiva de productos siderúrgicos a bajo coste dificultando aún más la consolidación de cierta recuperación por parte de los actores.

La respuesta europea obtenida gracias a la movilización de diversos actores y organizaciones sindicales como patronales, ha llevado a un alza en los precios de venta que permite la perdurabilidad, pero no el desarrollo de la industria del acero en Europa. España, como Europa, adolece de una insuficiente capacidad de producción de aceros planos para satisfacer la demanda interna del sector automovilístico, por lo que se hace indispensable el desarrollo de una estrategia para corregir este desequilibrio.

Ante un panorama cada vez más competitivo a nivel comunitario y nacional, las empresas del sector han adoptado como estrategias:

- *Una focalización en mercados de alto valor añadido*
- *Una concentración en los sectores más dinámicos*
- *Una apuesta por la I+D para desarrollar nuevas producciones y procesos que reviertan en productos de mayor calidad, de gama más amplia y a menor coste*

Estos ejes de desarrollo, vinculados en líneas generales a la automoción, dejan entrever una ausencia de estrategia o plan industrial para los productos largos que al fin y al cabo representan 2/3 de la producción nacional y para los que parece no existir alternativa al estancamiento de la construcción nacional. La falta de inversiones en estas instalaciones aboca a las plantas a competir en mercados con mayor competencia proveniente de países exteriores a la UE. Si bien, la falta de interés en los productos largos de parte de las multinacionales siderúrgicas beneficiaría la consolidación de actores locales más pequeños, pero en todo caso expuestos a la ya mencionada competencia internacional.

Ante esta realidad, y en consonancia con la demanda de los sindicatos, se hace indispensable una verdadera apuesta por la industria española y europea por parte de las autoridades públicas, que pasa por la definición de una política industrial clara y el desarrollo de una política energética que la favorezca. Una política industrial que aborde, por primera vez en mucho tiempo, la necesidad de aumentar las capacidades de producción de aceros planos en Europa.

Syndex Consultores Ibérica, SL

Ana Isabel Martínez: +33 681 323 494 - ai.martinez-garcia@syndex.fr

José Serrano: +34 649 653 569 - j.serrano@syndex.es

Natalia Arias Pérez: +34 649 653 464 - n.arias@syndex.es

