

## **Arcelor deja en el aire inversiones claves para modernizar las plantas asturianas**

**Del plan de mejora ambiental, que asciende a 220 millones, están pendientes actuaciones en las baterías de cok, el horno alto 'A' y un síter**

La modernización de las plantas de **Arcelor** en **Asturias** pende de un hilo. La **multinacional siderúrgica** comunicó el martes a los sindicatos su intención de paralizar las inversiones, además de despedir a entre 50 y 100 trabajadores y aplicar un expediente de regulación temporal de empleo (**ERTE**) para los 8.236 trabajadores del grupo en **España** (5.500 de ellos, en Asturias). Alegó la necesidad de acometer estos recortes para paliar la pérdida de ingresos como consecuencia de la crisis del coronavirus. La congelación de las inversiones es especialmente dañina para las plantas de **Gijón y Avilés**, donde se había iniciado el plan de mejora ambiental, con un presupuesto de 220 millones de euros.

Unos trabajos que comenzaron a desarrollarse el pasado año y cuya finalización estaba prevista para 2022. Claves para reforzar la competitividad de ambas plantas, dado que aportarían una mayor eficiencia de los recursos y menos emisiones contaminantes. Pero este plan está en el aire, con importantes obras sin terminar y otras sin empezar. Es el caso de la segunda de las remodeladas baterías de cok de Gijón, que sustituyen a las de Avilés. Con una inversión superior a 150 millones de euros -la mayor partida destinada a las plantas asturianas por Arcelor-, la primera batería, que cuenta con 45 hornos, arrancó en enero, aunque la operación no estuvo exenta de problemas. De hecho, diversas complicaciones técnicas postergaron su puesta en marcha definitiva casi un mes.

La segunda batería de cok, con otros tantos hornos, no tiene fecha prevista para su entrada en funcionamiento. La incertidumbre aumenta aún más ante la postura de Arcelor en la negociación del ERTE por causas económicas que presentará cuando termine el plazo de consultas, que expira el próximo martes. A esto se suma la parada del horno alto 'A', ejecutada a principios de este mes, que implica una menor necesidad de cok. En estas instalaciones, estaba previsto replicar las mejoras realizadas en el horno 'B', entre ellas la colocación de la infraestructura necesaria para inyectar gas de cok y mejorar la captación de polvo en la nave de colada.

También está pendiente la instalación de un filtro de mangas para reducir en un 75% las emisiones de partículas procedentes del sínter 'A', con una inversión de 12 millones de euros. Según el calendario inicial, estos trabajos debían estar listos antes de final de año, pero una serie de «problemas contractuales» con las empresas de montaje subcontratadas para realizar las obras provocaron el retraso. Mejora también programada para el sínter 'B', que queda sine die. Lo mismo ocurre con la pantalla vegetal diseñada para rodear el perímetro de la planta de Gijón.

## **A medio gas**

El panorama no invita a la esperanza. Según fuentes de Arcelor, las plantas asturianas tienen cartera para mantener la actividad en carril, chapa gruesa y hojalata. El resto de instalaciones están paradas o funcionan a medio gas. La dirección de la compañía vuelve a reunirse hoy con los sindicatos para continuar con la negociación del ERTE. Precisamente, ayer CC OO de Industria de Asturias acusó a Arcelor de tratar de ocultar «sus miserias y errores, tanto de concepción como de desarrollo, de las inversiones». Además, criticó que iniciara la negociación con la advertencia de acometer estas graves medidas si no hay acuerdo.

También el secretario general de UGT-FICA, Jenaro Martínez, afeó las «amenazas» de la compañía para presionar a los sindicatos a apoyar el ERTE. «Es inaceptable y lo único que hace es dinamitar el diálogo social, que

siempre ha dado resultado», apuntó, al tiempo que instó a la responsabilidad. Por su parte, el coordinador de USO-Asturias, Juanjo Estrada, manifestó su rechazo «claro y rotundo a la postura de la empresa, que parece que quiere sacar tajada de una situación única y coyuntural».

---

Diario El Comercio 29 enero 2018. Aida Collado

## **Arcelor realizará obras en Asturias por más de 600 millones en los próximos cinco años**

**A las ya presupuestadas hay que añadir, entre otras, la reconstrucción integral del horno alto 'A', que quedará renovado casi en su totalidad**

A pesar de los dimes y diretes con la Administración a cuenta de las licencias para acometer nuevas obras, de las exigencias a los trabajadores para incrementar la productividad, de la sempiterna lucha con los ecologistas asturianos, **ArcelorMittal** ha dejado más que claro durante los últimos meses su interés en la mejora y, por lo tanto en la continuidad, de las plantas de la región. **Lo ha hecho con un método que siempre funciona: rascándose los bolsillos.** Doce años después de la fusión de Arcelor y Mittal Steel, que dio lugar al líder en producción siderúrgica del mundo, la compañía aborda la mayor inversión realizada en las plantas asturianas desde que la familia

angloindia, con Lakshmi Mittal a la cabeza, tomara el timón. Según los planes comprometidos, en solo cinco años (hasta 2022) **ejecutará obras que sumarán un importe superior a los 600 millones de euros**. Para quienes aún hablan de Ensidesa: cien mil millones de pesetas.

La última gran obra anunciada es la que dará forma a **una central eléctrica de 220 megavatios**, que aprovechará los gases generados en los procesos industriales (en los hornos altos y el gas de cok). Su construcción costará, según se anunció en el BOPA, unos 230,5 millones de euros. Los excedentes de gas siderúrgico se canalizan en la actualidad hasta **la central térmica de Aboño**, que está preparada para generar electricidad con el poder calorífico de estos. Cuando la nueva central esté operativa, dichos gases se emplearán en producir electricidad para la propia factoría de Arcelor. De este modo, la multinacional podrá obtener la máxima rentabilidad y eficiencia energética en los procesos siderúrgicos.

## **OBRAS YA EJECUTADAS**

---

### **16 millones**

En 2011 finalizaron las obras de conexión al colector industrial de Avilés, que costaron 8 millones. Otros 8 fueron para la conexión al futuro colector industrial de la ría de Aboño.

### **17,2 millones**

En agosto de 2013 se anunció un paquete de inversiones por este importe, que incluyó la remodelación de la línea de decapado y una nueva línea de inspección para hojalata.

### **75,5 millones**

La multinacional ha invertido esta nada desdeñable cantidad en las obras ambientales de las baterías de cok de Avilés. Esta partida estaba incluida en las inversiones ambientales anunciadas para 2005-2019, que ascienden a 400 millones y recogen, entre otras muchas obras, la de las baterías de Gijón.

### **100 millones**

Era hasta ahora el mayor conjunto de medidas anunciado por el gigante siderúrgico en Asturias. Estos cien millones anunciados en junio de 2015 incluyeron la primera fase de remodelación de la acería de Avilés en el último

trimestre de 2016, que alcanzó los 60 millones de euros, con la modificación de una de las máquinas de colada continua, para la instalación de un molde vertical. Esto permitió incrementar su velocidad y con ello su productividad. También se sustituyeron la vasija y el anillo de soporte del convertidor, y se instalaron una nueva caldera y un nuevo sistema de captación de gases. Además, se cambiaron las vigas carrileras en las naves de carga. Y, aprovechando la parada, se cambiaron los 'staves' (conductos de refrigeración), lo que sumó unos 8 millones de euros a la obra. Pero este paquete no se refirió solo a la reforma de la LDIII. 25 millones se destinaron a las obras del tren de carril en Gijón (que se iniciaron en diciembre de 2015 y siguieron los veranos de 2016 y 2017), que hoy permite la fabricación de carril de 108 metros. A esta inversión, se sumó la de los quemadores de los hornos del tren de alambrón y la nueva aplanadora y máquina de ultrasonidos del tren de chapa gruesa.

#### 5 millones

El año pasado, Arcelor invirtió cinco millones de euros en la reducción de la emisión de gases, con la instalación de un pionero sistema de electrofiltros.

Cabe destacar que, por el momento, solo está presupuestada la construcción de la central en sí, pero esta necesitará otras instalaciones auxiliares para su funcionamiento, tales como el gasómetro o la red de tuberías. **De este modo se sumarán algunos millones al montante inicial, que al final rondará los 300.**

### Descarbonización

La construcción de la central se enmarca en la pugna por la descarbonización y por alcanzar el complicado equilibrio que hace compatibles las actividades industriales con el cuidado del medio ambiente. Era el paso lógico a dar tras el anuncio de la construcción de unas nuevas baterías de cok en Gijón, que a su vez forman parte del plan multinacional ambiental, que **de aquí a 2022 compromete un total de 210 millones de euros para Asturias**. De esos 210, unos 130 corresponden a las referidas baterías de la acería gijonesa, que están llamadas a sustituir los obsoletos hornos de Avilés. **Otros 80 millones se destinarán a 26 actuaciones que se desarrollarán en 2019 en las factorías de ambas localidades**. Siendo importantes todas las intervenciones

anunciadas, desde una perspectiva medioambiental la actuación más sensible es la mejora de los dos sínter, a la que se destinarán 33 millones.

Y, a la cantidad presupuestada para el plan ambiental, hay que añadir otros **ocho millones anuales (40 en total), para acometer pequeñas mejoras durante este periodo.**

Además, en 2019 la multinacional prevé poner en marcha la segunda fase de la remodelación de la LDIII. Si bien no se ha hecho público el presupuesto para ello, sí se sabe que la obra será muy parecida -prácticamente igual- a la primera fase de trabajos ya finalizados, lo que permite cifrar su coste en unos 60 millones de euros sin riesgo de grandes desvíos. Para culminar **la modernización de la acería avilesina se instalarán**, entre otros sistemas y maquinarias, un segundo convertidor y una colada curva, que permitirán diversificar el mix de productos del tren de chapa gruesa de Gijón y fabricar mayores tamaños. Gracias a la colada curva, los 'slabs' o chapa gruesa que se fabriquen posteriormente en la factoría gijonesa podrán alcanzar las 20 toneladas (el doble que en la actualidad). La parada de la acería de Avilés servirá para acometer, también, la sustitución de algunas filas de 'staves' del horno 'B'.

Y, por último, aunque aún no se conoce su importe, **para 2021 está prevista la reconstrucción del horno 'A'**, que incluye el cambio del refractario (la pared de ladrillo que cubre el interior de la instalación), como ocurre cada 15 años.