

La “edad de oro” de SOMISA a través de la voz de sus directivos. Un análisis de las memorias de la empresa, 1961-1975.

Mussi y Emiliano.

Cita:

Mussi y Emiliano (2013). *La “edad de oro” de SOMISA a través de la voz de sus directivos. Un análisis de las memorias de la empresa, 1961-1975. XIV Jornadas Interescuelas/Departamentos de Historia. Departamento de Historia de la Facultad de Filosofía y Letras. Universidad Nacional de Cuyo, Mendoza.*

Dirección estable: <https://www.aacademica.org/000-010/163>

La “edad de oro” de SOMISA a través de la voz de sus directivos. Un análisis de las memorias de la empresa, 1961-1970.

Lic. Emiliano Mussi (IIGG – integrante CEICS)¹

Introducción

El objetivo de este trabajo es analizar qué dificultades encontró la Sociedad Mixta de Siderurgia Argentina (SOMISA) a la hora de producir acero y laminados planos para el mercado interno durante la primera década de producción, a partir de las Memorias y Balances. El período de análisis comienza en 1961, cuando se pone en funcionamiento el primer Alto Horno de la empresa, y finaliza en 1970 cuando se completaron las obras necesarias para producir 1.100.000 toneladas de acero bruto, un objetivo perseguido durante toda la década.

El estudio de SOMISA cobra relevancia a la hora de evaluar el desarrollo industrial de la Argentina. Planeada en 1942, y sancionada por ley en 1944, su objetivo era darle un fuerte impulso a la producción nacional, integrando “hacia abajo” el entramado productivo, a partir del comienzo de la producción de acero propio. Sobraban los motivos para tal emprendimiento: la lógica nacionalista y mercado internista de los dos primeros gobiernos peronistas; la iniciativa de la Dirección de Fabricaciones Militares (que tenía decenas de fábricas destinadas a la producción básica); el planteo de la defensa de nacional por parte de sectores dentro del ejército, fueron algunos elementos que impusieron el marco necesario en el que se terminó de sellar el proyecto. Sin embargo, por problemas de presupuesto, el proyecto tendrá que esperar más de 15 años para concretarse (Villanueva, 1972, Angueira y Tirre de Larrañaga, 1995; Belini, Rougier, 2008)

Será bajo el desarrollismo de Frondizi cuando comience a producir SOMISA. El diagnóstico del estrangulamiento de divisas como problema fundamental de la economía argentina que hacía el estructuralismo-desarrollismo, hacía necesario reducir las

¹emilianomussi@hotmail.com

importaciones, profundizando la segunda etapa de la Industrialización por Sustitución de Importaciones (ISI) (Fiszbein, 2011). En ese sentido, SOMISA venía a cumplir el rol de producir acero bruto y laminados planos para la industria nacional, y reducir la demanda internacional de los mismos (Liaudat, 2008; Basualdo, 1995). A su vez, en el impulso a la ISI “difícil” se puede dimensionar el rol social que cumplió SOMISA: vender chapa barata, por encima del precio internacional, pero por debajo de su precio de producción, transfiriendo riqueza en esa venta. (Mussi, 2012). Pero garantizar esa producción no fue fácil, y estuvo marcada por problemas que no todos pudieron ser superados.

En primer lugar, los problemas derivados del ciclo “stop and go”, hacían frenar la demanda interna de esa producción (Diamand, 1972; Braun, 1970). Ciclo que no era otra cosa que la reproducción normal del capitalismo argentino, producto de la baja productividad de la industria argentina (Bil, D.; Dachevsky, F.; Kornblihtt, J., 2011; Iñigo, 2007). Pero también se enfrentó a la falta de transferencia de fondos por parte del gobierno nacional; la escasa protección que le brinda el Estado a las mercancías que produce; la falta de energía suficiente para producir; averías en la producción, desequilibrios entre la reducción, aceración y laminación, etc. Estos problemas no le van a permitir a SOMISA cumplir con los objetivos que se fue planteando. Siguiendo estos planes y su concreción es que ordenamos el desarrollo de esta ponencia. SOMISA en 1960 se plantea tres planes con los respectivos plazos: 1) completar las instalaciones en 1962; 2) llevar la producción de acero a 1.200.000² en 1965; 3) expandir la capacidad de producción a 2.000.000 t en 1972, y luego a 2.500.000. Ninguno lo va a cumplir al tiempo pronosticado. El primero lo logró en 1966 cuando comenzó la producción de hojalata; para el segundo, terminó las instalaciones en 1970, pero recién logró esos niveles de producción en 1975, 10 años después, con la implementación del 2° alto horno; el tercero, 16 años después, un año antes de su privatización. Para marcar cada uno de estos puntos, ordenamos el trabajo según cada uno de estos planes.

Julio 1959- Junio 1961: Puesta en funcionamiento y delineamiento del plan general

²A mediados de la década del '60, en las memorias aparecerá “el Plan 1.100.000 t.”. Se trata de estas 1.200.000 toneladas que estaba en las Memorias de 1960.

En el ejercicio que comienza en julio de 1959 finalmente empezó a funcionar la Sociedad Mixta Siderurgia Argentina. Ese año entró en funcionamiento el alto horno, la usina termoeléctrica y la planta de coque y subproductos, entre otros³. Ese empuje industrial estuvo acompañado con un aumento del capital de la empresa, que le permitiría afrontar todas las inversiones necesarias.

Así fue que el 23 de diciembre de 1959 se realizó una Asamblea General Extraordinaria en donde se decidía un aumento del capital de la empresa a m\$ⁿ 15.000.000.000.- m\$ⁿ 12.000.000.000 – correspondientes al aporte del Estado y m\$ⁿ 3.000.000.000- al aporte privado⁴. Este aumento del capital social de la empresa se reflejaba también en el impulso de la Dirección General de Fabricaciones Militares, a través de sus aportes. Así quedaba plasmado en las Memorias:

“La Dirección General de Fabricaciones Militares ha continuado realizando nuevos aportes correspondientes a las integraciones de las acciones que suscribiera oportunamente, en virtud de los cuales el capital integrado a la Sociedad, que al iniciarse el ejercicio era de m\$ⁿ 1.770.370.000, ascendió al terminar el mismo a m\$ⁿ 4.522.320.000”⁵.

Gracias a este aporte, el capital de la Sociedad creció un 255% con respecto al ejercicio anterior. Cifra que contrasta con los años que vendrán.

Este puntapié inicial se evidenciaba en el ejercicio siguiente, el correspondiente a julio 1960- junio 1961. Aquí se “inauguró oficialmente la Planta General Savio, se ha comenzado la producción de acero y se han puesto en marcha el tren laminador de tochos y planchones y el tren laminador continuo de palanquillas”. Las expectativas que generaba la producción de acero por parte de Siderurgia Argentina luego de tantos años se reflejaban en las Memorias de este año. Con este hecho se estaría cumpliendo uno de los objetivos fundamentales de la puesta en marcha de SOMISA: darle un impulso al conjunto de la industria nacional. Así leemos:

³ SOMISA, *Memorias y Balances*, 1959-60. (En las Memorias y Balance no figuran páginas, por eso no se indican).

⁴Ídem

⁵Ídem.

“(…) ha comenzado a cumplirse una de las finalidades esenciales de la Ley Savio, la de producir acero en vasta escala y de alta calidad para suministrarlo a la industria nacional de transformación y terminado, dotando al país de una gran planta siderúrgica básica, núcleo esencial en el desarrollo de una verdadera industria pesada propia.”

Siguiendo la marcha del ejercicio anterior, el 5 de mayo de 1961 se puso en marcha uno de los hornos Siemens-Martin, “iniciándose de esta manera la producción de acero”⁶. Al finalizar el ejercicio, las expectativas eran aún mejores: ya funcionaban dos hornos Siemens-Martin “con plena normalidad”. En cambio, el laminador de tochos y “slabs” y el laminador de palanquillas se encontraban en el período de puesta en marcha, operando a un turno de 8 horas diarias. Frente a estos logros, la empresa delineó los pasos a seguir y los plazos para cada paso. Así es que planificó la puesta en marcha de cada una de las instalaciones necesarias para completar la planta:

- 1- Tren de rieles y perfiles: cuarto trimestre de 1961
- 2- Laminación de chapas en caliente, segundo trimestre de 1962
- 3- Laminación de chapas en frío: tercer trimestre de 1962
- 4- Producción de hojalata: cuarto trimestre de 1962

De estos objetivos, el tren de rieles y perfiles se completó sin problemas. Lo mismo puede decirse de la laminación de chapas en caliente. A partir de aquí comenzaron las complicaciones y las lógicas demoras. La laminación de chapas en frío, que estaba planificada para el tercer trimestre de 1962, se implementó en el segundo trimestre de 1963. Sin embargo, lo más problemático será la producción de hojalata. Por una serie de problemas que veremos más adelante, comenzó a producirse hojalata recién en el año 1966. Aquí también se proyecta la ampliación de la planta. Uno de los objetivos de la instalación de una planta siderúrgica integrada a nivel nacional era producir arrabio, acero y productos semi-elaborados de manera nacional, para lograr abastecer toda la demanda del mercado interno, y reducir las importaciones que afectaban a la balanza de pagos. Por esa razón en

⁶SOMISA, *Memorias y Balances*, 1960-61.

este primer año de la empresa se pone como objetivo la producción de 2.000.000 de toneladas anuales de lingotes de acero. Así quedaba plasmado el plan a seguir:

“En la segunda etapa, cuya construcción está previsto iniciar a principios de 1962 para concluir a mediados de 1965, se ampliarán las instalaciones existentes, a fin de alcanzar una producción de 2.000.000 de toneladas anuales de lingotes de acero y se introducirán en las plantas de laminación las modificaciones necesarias para procesar esa cantidad. (...) Para lograr este objetivo, se llevará a cabo un “Programa inmediato” consistente en ampliar la acería actual mediante la instalación de un quinto horno Siemens-Martin e introducir adiciones en los cuatro existentes con el propósito de lograr para 1963 una capacidad de producción de 1.200.000 toneladas anuales de lingotes de acero”⁷.

Por lo tanto vemos tres etapas bien definidos: a) la puesta en marcha de las instalaciones necesarias para completar la planta, con un plazo de terminación en el cuarto trimestre de 1962; b) alcanzar el “Programa inmediato” de instalar un quinto horno Siemens-Martin para lograr en 1963 la producción de 1.200.000 toneladas de acero; y c) realizar las ampliaciones necesarias para lograr llevar la producción a 2.000.000 de toneladas anuales, etapa que se debería completar a mediados de 1965. Llegados a este punto debemos decir que en ninguna de las tres etapas se cumplirá con los plazos estipulados. El primero lo logró en 1966 cuando comenzó la producción de hojalata; para el segundo, terminó las instalaciones en 1970, pero recién logró esos niveles de producción en 1975, 10 años después, con la implementación del 2º alto horno; el tercero, 16 años después, un año antes de su privatización. Sin embargo, desde la empresa se hizo el esfuerzo que estuvo a su alcance. En ese sentido, al igual que el ejercicio anterior, se decidió aumentar el capital social.

El 15 de marzo de 1961 se realizó una nueva Asamblea general extraordinaria de accionistas donde se dispuso un aumento del capital social a la suma de m\$ 30.000.000.000.- Al mismo tiempo, y continuando con el objetivo de lograr los fondos necesarios, el 24 de marzo de 1961 se celebró con el Export Import Bank de Washington un contrato que establece una línea de crédito de u\$ 12.000.000 destinados a la adquisición de equipos y materiales y a la contratación de servicios requeridos para el completamiento de

⁷Ídem.

la primera etapa. Además, al igual que el ejercicio anterior, la Dirección General de Fabricaciones Militares continuó aportando a la ampliación del capital de Siderurgia Argentina. En esta oportunidad, el capital integrado de la Sociedad que al iniciarse el ejercicio era de m\$ⁿ 4.522.320.000 ascendió al terminar el mismo a \$9.614.320.000. Es decir, un aumento del 212%. Además de estos aportes, se informaba que se estaban realizando los estudios necesarios que permitan ofrecer una suscripción pública en un futuro inmediato, gracias a las disposiciones de la ley orgánica de la Sociedad, que había sido reformada en este ejercicio por la ley 15.801.

Hasta aquí podemos observar en estos dos ejercicios la firme decisión de comenzar a producir acero y productos semielaborados para abastecer al mercado interno, y cumplir con los objetivos que dieron origen al proyecto del Estado de instalar una siderurgia integrada nacional. Por un lado, se trazan los planes y planos a seguir. Por otro, se busca el financiamiento necesario para llevarlo a cabo. A partir de aquí, el camino que recorrerá SOMISA será un camino difícil, lleno de obstáculos a superar.

Julio 1961 – Junio 1966. Crisis y Contratiempos por las instalaciones de la Planta Gral. Savio: El retraso en la producción de hojalata.

En el ejercicio de 1961-1962 se avanzó con completar las instalaciones de la Planta General Savio, pero por la crisis no se llegará a cumplir con los plazos previstos. En cuanto al plan para la instalación de maquinaria, el 6 de noviembre de 1961 se obtuvieron los primeros perfiles y el 28 de junio de 1962 se inició el funcionamiento del laminador de chapas en caliente con la producción de chapas de 12,7 mm. de espesor. Sin embargo, los problemas surgieron a la hora de la instalación del laminador de chapas en frío. Así lo señalaban en las Memorias:

“(...) a partir de noviembre de 1961, los escasos recursos disponibles [provocarán] una postergación en los plazos para la terminación y puesta en marcha de la laminación de chapas en frío y de las líneas de obtención de hojalata previstas para el tercer y cuarto trimestre de [1962], respectivamente (...)”.

En relación al segundo objetivo que describimos más arriba, el “Programa inmediato”, se comenzó la construcción del horno Siemens Martin n° 5, de igual capacidad de los existentes y con el aditamento de cuatro fosos de igualación de temperatura. Se informa que deberían estar listas para operar el 8 de marzo de 1963.

Para el tercer plan, lograr una producción de 2 millones de toneladas de acero, se presentó al Export Import Bank of Washington un estudio a la justificación técnica y económica de dicha expansión, con miras a obtener su asistencia técnica. Sin embargo, un año después de haber anunciado la finalización de estas obras en 1965, se explicaba que por la situación poco favorable que presentaba la economía se veían atrasados en cumplir con dichos plazos. Al igual que con el “plan inmediato”, este tercer plan también estaba atrasado⁸. En buena medida, el atraso tenía que ver con la mala situación financiera que vivía la empresa producto de la marcha de la economía nacional.

En particular, los problemas que se mencionan son: a) “Los aportes que el Estado debía efectuar (...) se realizaron en cantidades reducidas y en entregas muy espaciadas”; b) “los compromisos con contratistas y proveedores de equipos y materias primas debieron ser atendidos mediante el crédito bancario y, por tanto, (...) soportar el incremento provocado por intereses. Además, - informa que- el impacto de la devaluación del signo monetario argentino sobre los pagos en divisas habría sido menos oneroso si se hubiera contado en momento oportuno con los aportes de capital”; c) se suspendió la emisión de acciones para la suscripción pública anunciada en la memoria del ejercicio anterior por un mil millones de pesos, por razones de política económica nacional; d) el hecho de la excesiva importación de palanquilla durante el año 1961 y agravadas por el deterioro de la economía general del país, generó un considerable “stock” acumulado en la planta. Este problema financiero se veía claro en las dificultades que encontraba SOMISA para colocar su producción.

Para la venta de palanquilla en particular, operaba la sobresaturación del mercado, debido a que la importación en 1961 fue superior en un 63% a los volúmenes ingresados al país en 1960. En las Memorias se explicaba que “este producto (...) carecía de una adecuada

⁸“(...) La situación poco favorable registrada en la economía del país durante el ejercicio (...) que ha influido en nuestras actividades obligándonos a un alargamiento de los plazos previstos para completar la primera etapa de las obras (...) incidirá de manera inconveniente en la ejecución de la segunda etapa que habíamos programado para mediados de 1965 (...).”. ídem.

protección lo cual facilitó la colocación de extraordinarias cantidades de palanquillas de origen europeo a precios no representativos de su propio costo (...)”⁹. Dificultades similares se observan en la venta de chapa laminada en caliente: la existencia de considerables “stocks” y la falta de una razonable protección para la chapa de producción nacional. En relación al primer punto, se denuncia que otros productos de acero laminado estaban protegidos con un recargo del 100% en tanto que la chapa de SOMISA lo estaba con el 40%. “Este trato diferente carece de lógica y se torna injusto, si se tiene en cuenta que la elaboración de aquellos productos laminados es mucho más simple y exige la instalaciones de costos muy inferiores a las requeridas para la laminación de chapas (...)” escribían desde SOMISA. Y daban un mensaje al gobierno nacional: “una anomalía de tal carácter debe ser corregida con urgencia correspondiendo al Gobierno la adopción de adecuadas medidas administrativas”. En el mismo sentido, reclamaban “medidas orientadas a lograr por parte de aquellas empresas del Estado que son los usuarios más importantes de chapas de acero, la utilización de productos de origen nacional (...)”. Es decir, un “compre nacional” que pudiese permitir enfrentar la “ruinosa competencia” proveniente de la importación, debido a que desde el exterior se ofrecían condiciones de financiación que ninguna empresa nacional estaba en condiciones de acordar”.

Hasta aquí vemos que los planes originales se posponen por la crisis financiera que vivía la empresa debido a la depresión de la economía general y, a la falta de la transferencia de fondos por parte del Estado y de protección de los productos elaborados por otro. Esta crisis continuó en el ejercicio siguiente, el decimosexto que abarca de 1962 a 1963.

En efecto, la situación de la Empresa “se agravó en el año transcurrido”. Sin embargo, se dio un nuevo paso en la implementación del primer plan, la puesta en marcha de las instalaciones de la empresa. El 11 de mayo de 1963 se pusieron en funcionamiento la laminación de chapas en frío, un retraso de medio año con respecto a lo previsto. Al mismo tiempo se logró terminar el horno Siemens Martin N° 5. Pero por la crisis que vivía la Empresa, todavía no se podía completar dicho plan. En cuanto a la producción de hojalata, se informaba que quedarían terminadas en el último trimestre de 1963, “tan pronto como se resuelva el abastecimiento de estaño, lo que en sí mismo constituye una preocupación de

⁹Se informa que el precio FOB puerto europeo cayó de 78 a 64 dólares por tonelada.

orden financiero”¹⁰. También estaba atrasado el comienzo del funcionamiento del Horno Siemens N° 5, que en las Memorias anteriores se había previsto que estarían terminadas para el 8 de marzo de 1963. En cuanto a este retraso se menciona que, al igual que en el ejercicio anterior, se podrían completar las instalaciones si se dispusiera de “los medios necesarios para financiar los trabajos”.

En ese sentido, se presentaron dificultades de diversa índole: a) “las ventas no alcanzaron el mínimo necesario para disponer de medios de pago destinados a atender los gastos del período”; b) la falta de otros recursos adicionales. En este aspecto se mencionan que b.1) el Estado no había resuelto todavía la inclusión, en el Presupuesto Nacional, de la suma de 4.000 millones de pesos a ser integrada en el Ejercicio Fiscal 1963. Se limitó a completar el saldo de 460 millones de pesos correspondientes al aporte de capital accionario asignado en el Ejercicio Fiscal 1962; b.2) la no realización de la suscripción pública de acciones por 1.000 millones de pesos que en el año 1961 había aprobado la Comisión de Valores.

Frente a estas dificultades, la Empresa arbitró soluciones, “por onerosas que fueran para impedir el daño mayor que hubiera significado la cesación de pago y la paralización de sus actividades”. Estas medidas fueron a) obtuvo del Estado un préstamos de 500 millones de pesos; b) se obtuvo préstamos por 14.000 millones de pesos; y se autorizaron exportaciones de nuestros productos a precio de competencia con el mercado internacional. Esta situación, al igual que en el ejercicio anterior, impactó en las ventas.

El total facturado en el ejercicio fue de 3.673 millones de pesos, un promedio mensual de 306 millones. Una *performance* muy pobre si se tiene en cuenta que “el desenvolvimiento financiero de la Empresa recién podrá nivelarse cuando la facturación alcance los mil millones de pesos por mes.”¹¹ Lo novedoso de este ejercicio, a diferencia del anterior, fue la merma en la producción. En esta ocasión, “la producción de la planta se mantuvo durante el ejercicio en un ritmo muy inferior a las reales posibilidad de las instalaciones”. Ello obedeció a no incrementar los stocks frente a un mercado deprimido. El alto horno operó a dos tercios de su capacidad indicada, con un promedio mensual de 30.000 toneladas, cuando podría haberlo hecho a más de 45.000 t. por mes. A partir de enero de 1963, de los cinco hornos Siemens Martin disponibles, sólo se operó de manera regular con

¹⁰SOMISA, *Memorias y Balances*, 1962-63.

¹¹Ídem.

dos. La misma situación ocurrió en la laminación de palanquillas. La producción de perfiles estructurales, en cambio, fue reducida dado que no había una demanda suficiente. Una situación diferente se dio en la laminación de chapas en caliente, que debió trabajar solo en turnos nocturnos, pues la central eléctrica de Agua y Energía de San Nicolás no autorizaba consumir durante el día la potencia que necesitaban los laminadores. Mismo problema enfrentó la laminación en frío, que sólo trabajó los sábados y domingos únicamente.

En definitiva, hasta mediados de 1963 no se había completado el primer plan que se había propuesto la Empresa. Las dificultades que estaban presentes en el ejercicio anterior, se agudizaron en el 1962-1963, que llegó a impactar de lleno en la producción. Por lo tanto, también fue en vano el esfuerzo puesto en completar la puesta en marcha del quinto horno Siemens-Martin y el tren laminador de chapas en frío, dado que tuvieron que operar por debajo de la producción normal. Elemento al que contribuyó la falta de la disponibilidad de energía eléctrica. En parte la crisis fue superada en el ejercicio siguiente, 1963-1964, y se logró completar las instalaciones para la producción de hojalata. Sin embargo, dicha producción no comenzaría todavía ya que se toparía con nuevos límites.

En el decimoséptimo ejercicio, que abarca de 1963-1964, se completó el montaje de la planta para la producción de hojalata, dos años después de lo previsto. Sin embargo, todavía no se podía afirmar que se haya completado el plan debido a que todavía no entraba en operación: “debido a la imposibilidad de atender simultáneamente los requerimientos del mercado consumidor de chapas y de hojalata por falta de disponibilidad de acero.”¹²

Se logró terminar la producción de hojalata gracias a la recuperación de la economía nacional. La presión de compras de los productos de SOMISA, pone en evidencia la falta de acero con la que cuentan en ese momento¹³. Por eso mismo, se decidió encarar la instalación de una planta de oxígeno de 180 t/día de capacidad, inyección de hidrocarburos en el alto horno y la incorporación de grúas y materiales de transporte terrestre y equipos auxiliares de proceso. Con todas estas mejoras, se espera que logre “una producción de

¹²SOMISA, *Memorias y Balances*, 1963-64.

¹³Este punto llevará a la paradoja de que “debido a que la demanda superó las posibilidades inmediatas de producción de la Planta, era necesario recurrir a un prorrateo en las ventas de palanquillas y a una rigurosa calificación de los usuarios y revendedores de chapa, tendiente todo ello a establecer una equitativa distribución”. Ídem.

lingotes no inferior a 1.100.000 toneladas anuales y su transformación en palanquillas y chapas”¹⁴. De igual forma se estaba evaluando qué posibilidades reales existían de incorporar una colada continua.

Gracias a haber superado la crisis se pudo comenzar a cancelar todas las deudas contraídas. Así, el estado financiero permitiría cubrir en adecuada medida la expansión inmediata de la planta, por un valor equivalente a 30.000.000 dólares, sin afectar el desenvolvimiento normal.

Esta buena situación económica se reflejaba en la producción y en las ventas. En la primera, todas las instalaciones tuvieron un salto entre el segundo semestre del ejercicio: el alto horno logró un promedio de 1.700 toneladas de arrabio; la acería operó a un promedio mensual de 66.150 toneladas de lingotes de acero. Igual panorama presentaban los laminados, tanto en frío como en caliente. Por su parte, las ventas totales fueron de m\$ 12.688 millones, y representan un crecimiento del 245% respecto del período anterior.

En definitiva, en este ejercicio si bien se logró salir de la crisis, aún no se podía terminar de completar el plan propuesto en 1960. La producción de hojalata todavía no había comenzado. Mucho más lejos estaba alcanzar el segundo plan de producir 1.200.000 toneladas de acero. Que según lo planificado en 1960, debería haber estado terminado en este ejercicio. Hecho que generó que la demanda superara lo que podía ofrecer SOMISA, a tal punto de tener que seleccionar los compradores de la chapa para poder abastecerlos. Estas dos características seguirán estando presentes en el siguiente ejercicio, el que abarca de 1964-1965.

En efecto, en el decimoctavo ejercicio se continuaría en un período de ascenso de las ventas y la producción, pero todavía no se podría llevar a cabo ninguno de los dos planes que estaban pendientes. En cuanto a la producción de hojalata, seguían las mismas condiciones que el año anterior: las líneas de estañado se destinaban en su totalidad a la producción de chapas laminadas en frío. La solución era aumentar la capacidad de producción de acero, cumpliendo con el objetivo de producir 1.200.000 toneladas de acero. Para eso, el 7 de abril de 1965 el Directorio se adjudicó la provisión, montaje y puesta en marcha de una planta generadora de oxígeno de 180 toneladas por día (160 t. de oxígeno gaseoso y 20 t. de oxígeno líquido por día), para usar en los hornos Simenes-Martin. Dicha

¹⁴Ídem.

operación representaba una inversión de 616.229 libras esterlinas, más de m\$n 83.352.000. También se concertó el 18 de febrero de 1965 con el Export-Import Bank of Washington, el Crédito N° 2227 por una línea de crédito de hasta u\$s 10.000.000, para atender las compras de equipos y la prestación de servicios provenientes de Estados Unidos de América.

Estos avances se debían en parte a la favorable situación financiera que vivía la Empresa, gracias al crecimiento de la economía en general. Este punto se plasmaba en la producción y en las ventas. El alto horno produjo 20.596 toneladas más que el ejercicio anterior, pero estuvo parado durante 40 días por una avería en el crisol, y 7 por un conflicto gremial. La acería y la laminación siguieron los mismos pasos. En cuanto a las ventas, siguió un ciclo ascendente, pero la demanda fue mayor aún. Por lo tanto, se vieron “obligados a mantener los sistemas de distribución de carácter restrictivo ante una demanda que [continuaba] superando [los] niveles productivos.”¹⁵ Al no haber logrado este punto en este ejercicio, en el próximo se dificultaría aún más, ya que se volvería a caer en una nueva crisis.

En el decimonoveno ejercicio, se pondría finalmente en funcionamiento la línea de estañado electrolítico. Ahora la “totalidad de las instalaciones integrantes de la primera etapa del desarrollo de la Planta General Savio” se pusieron en funcionamiento, y pudo finalmente producirse hojalata. Se cumplía así el primer plan que se había delineado en 1960, y que tenía como plazo el cuarto trimestre de 1962. Sin embargo, la fabricación de bobinas destinadas a hojalata, por su menor ancho y espesor, disminuye el rendimiento del laminador en frío existente. “Por esta causa, durante el primer semestre del ejercicio se decidió demorar la puesta en marcha de la línea de estañado, a fin de poder atender en mayor escala la gran demanda de productos laminados en frío, ya que ello era lo más conveniente para el país y para la empresa desde el punto de vista económico”¹⁶. Esta situación volvería a producirse tan pronto como el mercado recuperara su nivel normal y hacía forzoso agotar las posibilidades de importación de bobinas aptas para estañar, por ser el procedimiento inmediato que permitirá asegurar la continuidad de la producción de hojalata pues la solución definitiva sólo se tendrá con la instalación de un nuevo laminador de chapa en frío –previsto en el programa de 2.000.000 de toneladas- para fabricar el

¹⁵SOMISA, *Memorias y Balances*, 1964-65.

¹⁶SOMISA, *Memorias y Balances*, 1965-66.

material adecuado a esta finalidad.”¹⁷ Sin embargo, recién a fines del '80 se logrará concretar este plan (Ver Anexo). Menos aún en la coyuntura de este ejercicio, donde el segundo semestre hubo una contracción del mercado interno.

Así lo explicaban las Memorias:

“la evolución financiera del ejercicio destaca dos períodos bien definidos: el primer semestre muy favorable y el segundo que experimentó un gran deterioro (...) si las ventas siguen un ritmo normal – tal como ocurrió en el primer semestre-la empresa cubre todos sus compromisos a largo y corto plazo, no obstante la magnitud de las deudas contraídas; pero, si las ventas caen a casi la mitad de sus niveles como se ha verificado en el segundo semestre del ejercicio, se presenta una situación de penuria que entorpece temporalmente nuestro desarrollo (...)”¹⁸

El origen de la crisis en las ventas había que buscarla en la crisis que vivía la industria metalúrgica desde fines de 1965. Esta crisis en las ventas repercutió también en la producción. El contraste que vimos entre el primer semestre y el segundo, también se dio para la producción de todos los productos, generando un incremento en las existencias. En la producción de arrabio y acero, la menor producción del segundo semestre resultó más marcada por haberse efectuado un cambio del revestimiento refractario del alto horno, lo que determinó su paralización por un período de 57 días. Sin embargo, y aunque la producción cayó en el segundo semestre, en su conjunto este ejercicio superó al anterior. Como vimos, fue a mediados de 1966 cuando se completó la puesta en marcha del conjunto de las instalaciones, con la conclusión de producción de chatarra. Este plan se retrasó en implementarse cuatro años. Aún quedaría bastante hasta para llegar a producir 1.200.000 toneladas de acero, que estaba previsto para 1963; y mucho más para el plan de 2.000.000 que se suponía que estaría terminado para este ejercicio. Con las instalaciones terminadas, de aquí en más el objetivo inmediato sería alcanzar la producción del millón doscientos mil toneladas.

Julio 1966 – 1970: Persiguiendo las 1.200.000 toneladas

¹⁷Ídem.

¹⁸Ídem.

Según las Memorias del ejercicio vigésimo, el que abarca de 1966-1967, el Plan de las 1.200.000 toneladas estaría llevándose a cabo de manera normal. Así lo expresaban las Memorias: “Los trabajos relacionados con la expansión de la Planta General Savio que hará posible aumentar la capacidad de producción de acero a 1.200.000 toneladas de lingotes por año se vienen cumpliendo normalmente”. La puesta en operación del mismo se prevé para julio de 1968. Sin embargo, se tendrá que posponer el plan para aumentar la capacidad de producción de 2.000.000 de toneladas de acero por año, debido a que tuvo que ser revisado la instalación del nuevo laminador de chapas en frío. Sin embargo, se proyecta que podría ser encarado en tres fases sucesivas que quedarían terminadas, en su ejecución, en el año 1972¹⁹.

La producción de este ejercicio se vio perjudicada nuevamente por el mercado interno. En esta oportunidad la queja viene dada por las “violentas y desconcertantes oscilaciones en la demanda obedeciendo a factores circunstanciales imprevisibles”. Y agrega que una entidad productora con las dimensiones de SOMISA no podía modificar en breves intervalos sus planes adoptándolos a los vaivenes de una demanda caracterizada por su sorpresiva variabilidad²⁰.

Por otro lado, también tuvo inconvenientes la producción de arrabio a partir de las averías que presentó el alto horno. “Luego del cambio refractario – trabajo que finalizó a mediados de mayo de 1966 – el funcionamiento del alto horno fue normal manteniendo su producción dentro de los niveles programados; pero, a fines de octubre de ese año, fueron advertidos algunos recalentamientos en su coraza metálica como consecuencia del desgaste prematuro del refractario en la zona denominada “cuba”. Por consejo de especialistas designados por el asesor técnico de la empresa “The Armco International” y por el proveedor del alto horno “Arthur G. McKee and Co” se decidió colocar placas de enfriamiento adicionales (hasta completar diez filas en todo el perímetro) para poder controlar la situación y seguir operando sin comprometer el término de la campaña previsto. Este trabajo constituye un adelanto a las modificaciones que se ha proyectado introducir en oportunidad del futuro “relining”, pues los últimos adelantos de la técnica americana recomiendan reducir el espesor del revestimiento refractario mediante la

¹⁹SOMISA, *Memorias y Balances*, 1966-67.

²⁰Ídem.

utilización de placas de enfriamiento, reducción que, como es lógico, permite aumentar el volumen útil de la unidad con el consiguiente aumento de producción.”²¹

En el ejercicio que corresponde a 1967-1968 tomó un nuevo impulso la ampliación de la Planta General Savio, que vino dado por la sanción por parte del Gobierno Nacional del plan de ampliación de producción 2.000.000 toneladas anuales de acero. Lo aprobó el 16 de agosto a través del decreto N° 5.798. En ese sentido, el 5 de febrero, el Poder Ejecutivo Nacional dictó el decreto N° 384 por el cual autoriza a la Secretaría de Hacienda a garantizar, con el respaldo de la Tesorería General de la Nación, las operaciones de crédito que la Sociedad Mixta Siderurgia Argentina realice con el Banco Industrial de la República Argentina en relación con el “Plan 2.000.000 de toneladas”.²² En ese sentido, “por resolución del 8 de marzo, el Banco Industrial de la República Argentina otorgó a SOMISA una garantía ante el Export Import Bank of The United States, por un monto de hasta u\$s 33.700.000”. Ese mismo se suscribió un contrato con Armco Steel Corporation. El 8 de marzo fueron suscritos con Armco Steel Corporation dos contratos referidos al plan de expansión a 2.000.000 de toneladas de acero por año. Finalmente, el 12 de marzo el Ministerio de Economía y Trabajo dictó la resolución MET-n 36 por la cual aprueba el proyecto de convenio a suscribir entre el Export Import Bank of the United States y la SOMISA, por un plan de u\$s 33.700.000”. Tres días más tarde, el 15 de marzo, una Asamblea General Extraordinaria de Accionistas aprobó el proyecto de convenio financiero a celebrar con el Export Import Bank of United States²³.

Como vimos en el ejercicio anterior, el plan “2.000.000 t” habría recibido un gran impulso por parte del Gobierno, en este ejercicio el impulso sería el doble. En ese sentido, por un lado, en el ejercicio 1968-1969 se informa, al igual que en el ejercicio anterior que las obras del “Plan 1.100.000 t” estarían “prácticamente terminadas” en las unidades fundamentales necesarias para alcanzar ese nivel de producción. Las demoras que sufrió estuvieron más allá del control de la Empresa. Entre los causantes de las demoras, se mencionan los atrasos en los proveedores y la huelga en los puertos de la costa Este de Estados Unidos de América. Con respecto al plan de aumento de la capacidad a 2.000.000 toneladas, el Poder Ejecutivo dictó el decreto N° 8052, de fecha 18 de diciembre de 1968,

²¹Idem.

²²SOMISA, *Memorias y Balances*, 1967-68.

²³Idem.

elevando la cantidad producida a 2.500.000 toneladas de acero crudo. Se informa que este plan debería entrar en operación en 1972. Por esto mismo, el 30 de junio de 1969 se logró incrementar en u\$s 8.000.000 el crédito de u\$s 33.700.000 otorgado por Export Import Bank of the United States²⁴.

En el mismo sentido de apoyo a la expansión de la planta, el Estado intervino para normalizar las finanzas de la Empresa. Durante el ejercicio las finanzas se mantuvieron dentro de un alto grado de liquidez, pero lo destacable fue la capitalización de la deuda que la empresa tenía con el Banco Central de la República Argentina, que fue aprobada mediante la ley N° 17802 del 4 de julio de 1968 y el decreto reglamentario N° 4385 del 31 de julio. Dicha ley permitió satisfacer una necesidad impostergable y consolidó la situación patrimonial, económica y financiera de la Empresa, normalizándose así la falta de aportes de capital del Estado, principal accionista. Este punto, junto al anterior, hablan del interés del Estado por desarrollar la ampliación de la planta. En ese sentido, el período de bonanza continuó, ya que con fecha 14 de mayo de 1969, las autoridades pertinentes aprobaron el aumento del capital autorizado de la Empresa, elevándolo de m\$n 30.000 millones a m\$n 80.000 millones. Sin embargo, si bien las perspectivas eran ampliar la capacidad de producción de la planta, lo cierto es que era una tarea que se viene insistiendo desde 1960, y aún no se podía llevar a cabo. Este hecho generaba que al primer semestre de 1968 se tenga que importar productos semielaborados debido a la firmeza de la demanda del mercado interno que no se puede abastecer. Así lo retrataba el Presidente en las Memorias:

“El mercado interno se mantiene con gran firmeza lo cual, frente a la imposibilidad de cumplir con las entregas requeridas de palanquillas y chapas, no obstante operarse a plena capacidad, ha determinado la autorización gubernativa a la Dirección General de Fabricaciones Militares para importar, libres de derechos, los tonelajes complementarios a fin de satisfacer la fuerte demanda de estos productos. Debo aclarar que fue necesario autorizar la importación sin pago de derechos porque, en caso contrario, los precios de venta de esas chapas y palanquillas en el mercado argentino hubiesen resultado superiores a los que la Empresa mantiene inalterados desde marzo de 1967.”²⁵

²⁴SOMISA, *Memorias y Balances*, 1968-69.

²⁵SOMISA, *op. cit.*, 1967-68.

Este cuadro de situación muestra, como venimos viendo, que los planes originales trazados todavía no fueron cumplidos. Ante una rápida crecida en la demanda del mercado interno, Siderurgia Argentina no estaba en condiciones de abastecerla. En dos años estarían terminadas las instalaciones correspondientes al “Plan 1.100.000”, pero habrá que esperar hasta 1975 para que la empresa produzca más de 1.000.000 toneladas de lingotes de acero.

El vigésimo tercer ejercicio, aquel que abarca desde el segundo semestre de 1969 al primero de 1970, fue un año financieramente sólido. El alto grado de liquidez, las utilidades y disponibilidades existentes, gracias a las condiciones favorables que continúan del período anterior, permitieron cubrir las necesidades de giro operativo y las crecientes inversiones en las obras correspondientes a los planes de expansión. Es por eso que en este ejercicio donde se terminaron las instalaciones para ampliar la producción de acero a 1.100.000. “Las instalaciones correspondientes al “Plan 1.100.000 t” se hallan en funcionamiento normal, con lo cual esta fase de la expansión está completada.”²⁶ En cambio, las obras de la primera fase del “Plan 2.500.000 t” están en pleno desarrollo. En esta primera etapa están comprendidas la ampliación de la central termoeléctrica, la instalación de la planta de aglomeración de mineral (“sintering plant”) y las modificaciones a los laminadores de palanquillas, de chapas en caliente y de chapas en frío.

En cuanto a la fase final del plan se menciona que se fue concretando con las adjudicaciones de unidades operativas que fueron contratadas mediante el sistema de “llave en mano”, vale decir responsabilidad total de contratista hasta la entrega de la instalación produciendo de acuerdo a lo especificado. Durante este ejercicio se adjudicaron la planta de coque y subproductos, la planta de calcinación, los equipos de manipuleo de mineral y carbón, la planta de oxígeno y el alto horno. Se informa que al finalizar el ejercicio, se adjudicó la acería LD y la instalación de colada continua de tochos. De acuerdo a esto, se informa que “las unidades operativas fundamentales de la expansión a 2.500.000 t están contratadas habiéndose comprometido plazos que (...) permiten esperar con optimismo el cumplimiento del

²⁶SOMISA, *Memorias y Balances*, 1969-70.

plan de expansión dentro de los plazos fijados.”²⁷ En parte este optimismo viene dado por las “grandes facilidades crediticias obtenidas en el exterior – en inmejorables condiciones de montos, tasas y plazos – para atender los suministros y servicios de importación (...)”. Este plan se preveía que estaría disponible a partir de 1973²⁸.

El hecho de haber terminado las instalaciones del plan 1.100.000 t redundó en un aumento en la productividad de la producción de acero, cayendo en una paradoja: ahora al horno Siemens-Martin se le dio menor actividad, para no llevar la producción a un volumen antieconómico.

“(...) la menor actividad en la acería fue deliberada (...) pues con la inyección de oxígeno en los Siemens-Martin –que disminuye sensiblemente el tiempo entre dos coladas consecutivas de un mismo horno- no hubiera habido problemas para superar con amplitud y sin dificultades el total alcanzado en el período anterior; pero la mayor producción obtenida sólo hubiese significado aumentar aún más la reserva de lingotes de acero llevándola a un volumen antieconómico sin ningún beneficio práctico (...)”²⁹

El hecho de producir menos acero de manera deliberada por resultar antieconómico, aunque no se menciona en las Memorias, entendemos que tiene que venir dado por el límite a la capacidad de laminar todo el acero producido. En ese sentido, se generaría un “cuello de botella” entre la sobre-capacidad de producir acero en relación a la capacidad de laminar toda esa producción. En ese sentido se completa la idea:

“Era lógico y prudente, entonces, establecer un ritmo tal que permitiera reducir progresivamente la reserva acumulada de lingotes, pues al haber reanudado su funcionamiento el alto horno ya no se justificaba mantenerla a un alto nivel. Por ello, en vez de operar simultáneamente todos los Siemens-Martin disponibles, la Planta se limitó a trabajar con el número de hornos estrictamente necesario hasta lograr el equilibrio buscado (...)”³⁰

²⁷Idem.

²⁸En realidad SOMISA nunca llegará a producir 2.500.000 toneladas de acero. Ver anexo.

²⁹Idem.

³⁰Idem.

Este punto cobra especial relevancia cuando se menciona que Siderurgia Argentina,

“(…) en líneas generales que se vendió todo lo producido y que si la disponibilidad hubiera sido mayor la misma se habría colocado sin dificultad alguna. Prueba de ello es que la Dirección General de Fabricaciones Militares debió concurrir también a satisfacer una parte de la demanda importando al efecto chapas y palanquillas (…)”³¹

La pregunta que queda sin resolver es por qué se limita la producción de acero, y acto seguido se menciona que de haber producido más, se hubiera vendido. Y como no se produjo más, se entró en la necesidad de importar chapas y palanquillas.

Además de estos inconvenientes, aunque la producción haya tenido un aumento del 4,1% respecto del ejercicio anterior, a la hora de producir surgieron otros problemas de diversa índole. Entre los principales se encuentran: a) la inactividad del alto horno durante los primeros 45 días del ejercicio, hasta tanto se terminaran los trabajos de rediseño iniciados en junio de 1969, y la necesidad de operarlo inicialmente y por un lapso de varios meses a ritmo contenido – pero paulatinamente creciente- de acuerdo con lo aconsejado por la tecnología moderna; b) los inconvenientes en el abastecimiento oportuno de semiterminados (desbastes planos y tochos), en la medida de lo requerido, por el incumplimiento de provisiones que ya estaban comprometidas en firme y por la falta de nuevas ofertas debido al auge mundial de la demanda siderúrgica; c) la rotura de un juego de engranajes y problemas eléctricos en uno de los motores de propulsión correspondiente al tren de palanquillas, lo cual obligó a reducir la actividad del sector y hasta a paralizar la línea; d) las interferencias previstas, pero inevitables, entre las obras de ampliación en marcha y las operaciones normales de las líneas productivas afectadas por dichas obras; e) la inesperada puesta fuera de servicio de uno de los hornos de recalentamiento de desbastes planos durante 3 semanas, que obligó al tren de laminación de chapas en caliente a trabajar al 50% de su capacidad durante ese lapso. En definitiva, otra vez encontramos lo mismo que en otros ejercicios: la paralización de líneas de producción por roturas o fallas técnicas, en este caso del tren de palanquillas y de laminación de chapas en caliente. Y otra vez una inactividad del alto horno de un mes y medio. Recién en 1970 se completaron las obras necesarias

³¹Ídem.

para producir el millón cien mil toneladas de acero que se habían propuesto terminarlo en 1965. Sin embargo, recién podrá cumplir esa meta de producción diez años después de lo previsto, 1975, luego de la instalación del segundo Alto Horno³². Muy lejos quedará también el plan de terminar para 1972 producir 2.000.000 de toneladas. Además, los problemas que evidenciaban al comienzo de la entrada en producción, seguían presentes después de una década, como el desabastecimiento o roturas, pero lo más paradójico será la reducción agreste de la producción y la necesidad de importación.

Conclusiones

SOMISA era una capital de propiedad nacional con costos laborales altos, una productividad del trabajo por debajo de la media mundial, y un mercado interno chico (Mussi, 2012). En ese sentido reproducía los determinantes generales del capital industrial en Argentina (Bil, D, et al, 2011; Iñigo Carrera, 2007). Por eso mismo se enfrentaba a problemas de índole similar que no podía resolver. En ese sentido, los límites del desarrollo de SOMISA están ya puestos en los límites más generales de la acumulación de capital en Argentina.

En este trabajo encontramos en particular durante los primeros diez años de vida productiva de la empresa los siguientes problemas a) falta de transferencias por parte del Estado; b) el pago de mayores intereses por atrasos con acreedores externos; c) devaluaciones que implican un aumento de la deuda en pesos; d) límites al aumento del capital suscripto; e) la producción de palanquillas, entre otras, se verá deprimida por los stocks que no se lograban vender; f) la ausencia de una adecuada protección a sus productos; g) el problema de la contracción del mercado interno debido a los ciclos “stop and go”; h) inconvenientes en el abastecimiento de externo de semiterminados (desbastes planos y tochos), debido al auge de la demanda mundial a partir del '68; i) falta de abastecimiento de energía debido a que Central eléctrica de Agua y Energía de San Nicolás no autorizaba a consumir durante el día la potencia que necesitaban los laminadores; j) Problemas electromecánicos en los laminadores,

³²Este punto será uno de los motivos de la crisis de SOMISA en la década del '80 (Mussi, 2012)

hornos Siemens Martin, y alto horno, que imposibilitaban una marcha continua de producción; k) desajustes entre la producción de arrabio por el alto horno y la aceración por los hornos Siemens Martin. Este conjunto de problemas llevó a que no se cumpliera ninguno de los plazos que se habían propuesto; l) falta de divisas para importar maquinaria. Estos problemas aquí esbozados son algunos que se presentan a través de la voz de sus directores. Falta un estudio más profundo y detallado para dar real dimensión a cada uno de estos inconvenientes.

En ese sentido, queda pendiente reconstruir el período previo (1944-1961) y el posterior (1970-1990). Al mismo tiempo, sería útil una comparación más detallada con otras plantas de aceros planos (CSN en Brasil, AHM en México, POSCO en Corea del Sur; Bethlehem Steel en EEUU). Asimismo, reconstruir el armado del parque industrial a partir de la relación que estableció SOMISA con Armco Steel y con McKee como proveedor permitirá rastrear la calidad de la maquinaria incorporada, evaluando su eficiencia y productividad. Por último, es necesario un estudio más detallado de los diferentes sectores del ejército (y su tensión con los gobiernos nacionales y capitales individuales) para el desarrollo de los planes de SOMISA.

Bibliografía

Angueira, M., Tirre de Larrañaga, E.: *Las Fábricas Militares y la industria argentina en el período de entreguerras*, CEAL, 1995.

Basualdo, E.: *La siderurgia argentina en el contexto del ajuste, las privatizaciones y el Mercosur*, IDEP-ATE, 1995.

Belini, C. y Rougier, M.: *El Estado empresario en la industria argentina: conformación y crisis*, Ediciones Manantial., Bs. As., 2008.

Bil, D. F., Dachevsky; Kornblihtt, Juan (2011). La "industrialización por sustitución de importaciones" en la Argentina a la luz de los datos empíricos", *La crisis orgánica de la sociedad argentina*. Buenos Aires, Editorial de la Facultad de Filosofía y Letras, Universidad de Buenos Aires.

Braun, Oscar: *El capitalismo argentino en crisis*, Tiempo contemporáneo, 1970

Diamand, Marcelo: “La Estructura Productiva Desequilibrada Argentina y el Tipo de Cambio”. *Desarrollo Económico* Vol. 12 N° 45. 1972

Fiszbein, M. “Instituciones e ideas en desarrollo La planificación económica en la Argentina, 1945-1975”, *Estudios sobre la industria argentina*, Lenguaje Claro, Bs.As., 2011

Iñigo Carrera, J.: *La formación económica de la sociedad argentina*, Ed. Imago Mundi, Bs.As., 2007.

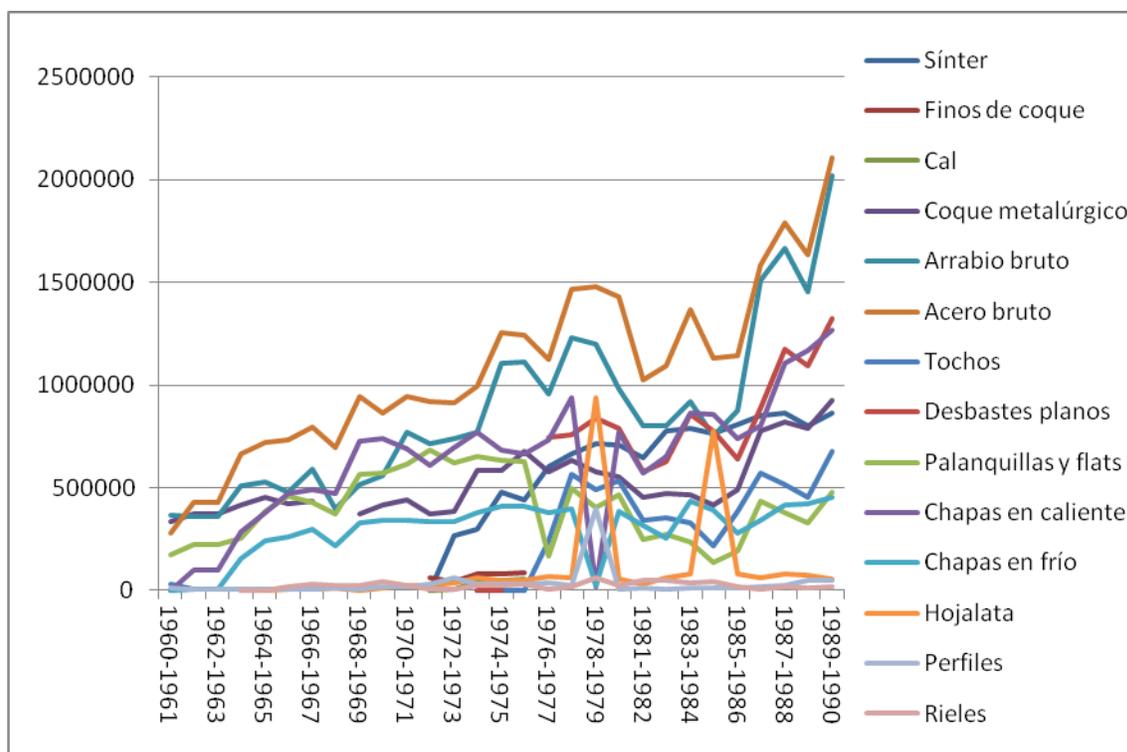
Liaudat, M.: “Industria y política pública. Los alcances de la intervención estatal en el desempeño del sector siderúrgico en Argentina. 1947-1976” en *Revista de historia de la industria argentina y latinoamericana*, Año 2, N° 3, 2° semestre de 2008.

Mussi, E.: “El desempeño del Estado empresario en la rama siderúrgica a partir de las Memorias y Balances. Una comparación entre SOMISA Y POSCO”, *XXIII Jornadas de Historia Económica*, San Carlos de Bariloche, 23 al 27 de octubre de 2012.

Villanueva, J.: “El desarrollo de la industrialización argentina”, en *Desarrollo Económico*, vol. 12, N° 47, Bs.As., diciembre, 1972

Anexo

Gráfico 1. SOMISA. Producción en toneladas. 1961-1990



Fuente: Elaboración propia en base a Memorias y Balances SOMISA. 1961-1990.