

# I. Disposiciones generales

## MINISTERIO DE INDUSTRIA

ORDEN de 12 de noviembre de 1964 por la que se aprueba el Programa Siderúrgico Nacional para el período 1964-1972.

Ilustrísimos señores:

La Orden de 22 de agosto de 1964, modificada por la de 11 de noviembre del mismo año, que aprobó el régimen de acción concertada en el sector siderúrgico, encomendó a este Ministerio, con el asesoramiento de la Comisión de Industrias Básicas del Hierro y del Acero y sus Minerales, de la Comisaría del Plan de Desarrollo Económico y Social, la elaboración de un Programa Siderúrgico Nacional para el período 1964-1972, cuya ejecución, en conjunto, constituye el objetivo previsto en el Plan de Desarrollo para este sector industrial.

Este Departamento, con el asesoramiento de la indicada Comisión, ha procedido a la elaboración del citado Programa Siderúrgico Nacional, que ha sido informado favorablemente por el Sindicato Nacional del Metal.

En su virtud, este Ministerio, previo acuerdo del Consejo de Ministros, en su reunión del día 30 de octubre de 1964, ha tenido a bien disponer:

Primero. Se aprueba el siguiente Programa Siderúrgico Nacional para el período 1964-1972

### PROGRAMA SIDERURGICO NACIONAL

De conformidad con lo establecido en la base primera de la Orden de 22 de agosto de 1964 modificada por la de 11 de noviembre del mismo año, de la Presidencia del Gobierno, por la que se fijan las bases generales de la Acción Concertada para el sector siderúrgico español, se ha elaborado por este Ministerio el presente Programa Siderúrgico Nacional, destinado a la consecución de los objetivos previstos en el Plan de Desarrollo Económico y Social para este sector industrial. En su elaboración se ha tenido en cuenta el asesoramiento prestado al efecto por la Comisión de Industrias Básicas del Hierro y del Acero y sus Minerales, de la Comisaría del Plan de Desarrollo Económico y Social, y ha sido favorablemente informado por el Sindicato Nacional del Metal.

El Programa pretende lograr de la forma más racional y económica las capacidades de acero y laminados así como la distribución de éstos por productos específicos, de acuerdo con la actual demanda española y su evolución previsible en años futuros. Este Programa Siderúrgico Nacional elaborado para el período 1964/1972, conforme a lo dispuesto en la base primera de la Orden de 22 de agosto de 1964, y su modificación por la de 11 de noviembre de igual año, comprende el programa general del sector siderúrgico en su conjunto y los programas específicos que, dadas las características técnicas y económicas de los distintos grupos de empresas, han de ser llevados a cabo por éstas, según su clasificación en empresas integrales, empresas no integrales y empresas de aceros especiales.

### I. PROGRAMA GENERAL

#### 1.1. Demanda probable de acero

La demanda probable de acero se programa para un período de nueve años, dividido a su vez en dos fases, que comprenden los años 1964 a 1967 y 1968 a 1972. Esta demanda, distribuida por conceptos o destinos, figura en el cuadro I adjunto.

El acero bruto total se divide en cuatro conceptos fundamentales:

- Acero para moldeo.
- Acero para forja.
- Aceros especiales.
- Acero al carbono para laminar.

#### 1.2. Capacidades de producción de acero

Teniendo en cuenta que en condiciones normales de funcionamiento la utilización de las instalaciones siderúrgicas suele

ser del 80 al 85 por 100 de las capacidades teóricas, es aconsejable que la capacidad de las instalaciones represente el 120 por 100 de la demanda probable.

En el cuadro II, titulado capacidades teóricas de producción de acero, se han establecido las cifras, multiplicando las correspondientes del cuadro I, de demandas probables por 1,20. Por ejemplo en el año 1967 la demanda probable de acero total será de 4.420.000 Tm. (cuadro I), y la capacidad en el mismo año de las instalaciones siderúrgicas deberá ser de 5.304.000 Tm. (cuadro II): es decir, un 20 por 100 mayor que la demanda prevista.

Además, se ha considerado prudente y aconsejable incrementar en un 10 por 100 la capacidad de producción del sector, para contar con un margen de cobertura normal, que se refleja en los cuadros números III y V.

#### 1.3. Distribución de capacidades de producción de acero

El sector siderúrgico se entiende compuesto por los siguientes grupos de empresas:

- Empresas siderúrgicas integrales.
- Empresas siderúrgicas no integrales
- Empresas de aceros especiales

En el cuadro III se distribuyen las capacidades de acero bruto equivalente entre las empresas siderúrgicas integrales, las no integrales y las de aceros especiales. El acero bruto total resulta de incrementar en el 10 por 100 de margen de cobertura la capacidad de acero bruto total del cuadro II.

#### 1.4. Demanda probable de laminados

En el cuadro IV se han establecido las demandas probables de laminados de acero al carbono, expresadas en miles de toneladas métricas de acero bruto equivalente, de tal forma que la suma de los laminados correspondientes a un año determinado, coincide con la demanda probable de acero al carbono para laminar del mismo año.

#### 1.5. Capacidades de producción de laminados

En el cuadro V, «Capacidades de laminados de acero al C», figuran, sobre la base de los criterios anteriormente expuestos, las capacidades de producción de los principales productos laminados.

## 2. PROGRAMAS ESPECIFICOS POR GRUPOS DE EMPRESAS

### 2.1. Programa del grupo de empresas siderúrgicas integrales

#### 2.1.1. Cifra global de capacidades de acero y su posible alteración

Las capacidades de acero bruto a instalar por las empresas de este grupo son las siguientes:

| Años                 | Capacidades asignadas (en miles de Tm.) |
|----------------------|---|
| <b>Primera fase:</b> |   |
| 1965 .....           | 3.474                                   |
| 1966 .....           | 3.867                                   |
| 1967 .....           | 4.277                                   |
| <b>Segunda fase:</b> |   |
| 1968 .....           | 4.687                                   |
| 1969 .....           | 5.096                                   |
| 1970 .....           | 5.493                                   |
| 1971 .....           | 5.871                                   |
| 1972 .....           | 6.228                                   |

Las capacidades de acero de la primera fase se consideran en principio como definitivas; las de la segunda fase pueden

ser modificadas a la vista del proceso de ejecución del Plan de Desarrollo Económico y Social en general y del presente Programa Nacional Siderúrgico en particular

### 2.1.2 Distribución de las capacidades de acero por empresas

Cada empresa solicitará asumir la capacidad de producción de acero que estime conveniente dentro del orden de cifras señaladas.

En todo caso, cada planta siderúrgica deberá tener una capacidad mínima de un millón de toneladas métricas, a excepción de aquellas cuyos proyectos se califiquen «en fase de transición» para alcanzar una capacidad de producción igual o superior al millón de toneladas métricas.

La capacidad asignada a la Empresa Nacional al finalizar la segunda fase es de 1.960.000 Tm, pudiendo modificarse de acuerdo con las previsiones de la demanda y, en todo caso, para suplir la insuficiencia del sector privado.

### 2.1.3 Incremento de las capacidades de acero distribuidas.

Las capacidades de aceros distribuidas en el apartado anterior no pueden ser disminuidas; por el contrario, cabe su incremento si la empresa siderúrgica integral pacta suministrar semi productos a las empresas siderúrgicas no integrales concertadas. Este incremento será igual a la capacidad de producción que dejen de utilizar las empresas no integrales que pacten dichos contratos de suministro.

Estos contratos de suministro serán registrados en este Ministerio y deberán ser garantizados durante un amplio período de tiempo, con precios razonables basados en fórmulas paramétricas racionales.

Para la resolución de las diferencias que se produzcan entre las Empresas contratantes durante la vigencia de estos contratos, asumirán éstas en el Acta de Concierto respectiva la obligación de someterse al arbitraje de equidad de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas. En consecuencia, dichas Empresas deberán incluir en los contratos respectivos que convengan entre sí la cláusula compromisoria previa correspondiente, y se obligarán a otorgar, dentro del mes siguiente a la presentación en este Ministerio de tales contratos, la escritura exigida por el artículo 5.º de la Ley de Arbitrajes de 22 de diciembre de 1953, con los requisitos que se previenen en dicha Ley.

Estas escrituras deberán ser presentadas también en este Departamento dentro de los quince días siguientes a su otorgamiento.

Las Empresas que ejerciten el recurso de nulidad previsto en el artículo 30 de la Ley contra el laudo dictado por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas, perderán los beneficios que hayan obtenido al amparo de las disposiciones sobre acción concertada y demás aplicables, si la sentencia que resuelva tal recurso es confirmatoria del laudo impugnado.

### 2.1.4 Instalaciones, productividad y costos

Para conocer la forma en que cada Empresa piensa alcanzar la cifra de capacidad asumida, sus proyectos deben determinar y ordenar cronológicamente la construcción de nuevas instalaciones y el desmantelamiento de las anticuadas o anti-económicas.

Asimismo deben contener y razonar las características técnicas y dimensionales que han de permitir alcanzar una productividad y unos costos en línea con las siderúrgicas extranjeras más modernas.

### 2.1.5 Incremento de las capacidades de laminación

Las capacidades de laminación podrán ser incrementadas a propuesta de la Comisión Asesora y de Vigilancia, con informe de la Comisión de Industrias Básicas del Hierro, Acero y sus Minerales, si fuera conveniente para hacer frente a las fluctuaciones del mercado.

### 2.1.6 Diversificación de la gama de productos

Por regla general, cada tipo de producto vendible debe ser producido al menos por dos empresas distintas.

### 2.1.7 Alimentación de instalaciones con desequilibrio temporal

En tanto dure el proceso cronológico de construcción y desmantelamiento de instalaciones, se procurará, a través de la acción concertada, que los posibles desequilibrios temporales de las distintas plantas sean subsanados mediante un sistema de intercambios y suministros entre ellas.

Estos contratos de suministro serán registrados en este Ministerio y deberán ser garantizados durante un amplio período de tiempo, con precios razonables basados en fórmulas paramétricas racionales.

Para la resolución de las diferencias que se produzcan entre las Empresas contratantes durante la vigencia de estos contratos, asumirán éstas en el Acta de Concierto respectiva la obligación de someterse al arbitraje de equidad de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas. En consecuencia, dichas Empresas deberán incluir en los contratos respectivos que convengan entre sí la cláusula compromisoria previa correspondiente y se obligarán a otorgar, dentro del mes siguiente a la presentación en este Ministerio de tales contratos, la escritura exigida por el artículo 5.º de la Ley de Arbitrajes de 22 de diciembre de 1953, con los requisitos que se previenen en dicha Ley.

Estas escrituras deberán ser presentadas también en este Departamento dentro de los quince días siguientes a su otorgamiento.

Las Empresas que ejerciten el recurso de nulidad previsto en el artículo 30 de la Ley contra el laudo dictado por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas, perderán los beneficios que hayan obtenido al amparo de las disposiciones sobre acción concertada y demás aplicables, si la sentencia que resuelva tal recurso es confirmatoria del laudo impugnado.

## 2.2 Programa del grupo de empresas siderúrgicas no integrales

### 2.2.1 Delimitación del grupo

En el grupo de empresas siderúrgicas no integrales se considerarán exclusivamente aquellas empresas que no siendo integrales se dedican básicamente a la fabricación de aceros comunes al carbono y a su laminación.

Las empresas no integrales que lleguen a un acuerdo de integración con empresas siderúrgicas integrales y aquellas cuyos planes futuros sean la dedicación en su mayor parte a la producción de aceros especiales, deberán ser excluidas de este grupo e integradas a los efectos de ordenación previstos en el Programa en el grupo de empresas siderúrgicas integrales o en el de aceros especiales, respectivamente.

### 2.2.2 Delimitación de capacidades

La capacidad de producción en cada año de las empresas de este grupo no podrá exceder del 20 por 100 de la capacidad total de acero bruto prevista en la columna O del cuadro número 2. Las asignadas son las que figuran a continuación:

| Años                 | Capacidades asignadas (en Tm.) |
|----------------------|--------------------------------|
| <b>Primera fase:</b> |                                |
| 1965 .....           | 859.200                        |
| 1966 .....           | 957.600                        |
| 1967 .....           | 1.060.800                      |
| <b>Segunda fase:</b> |                                |
| 1968 .....           | 1.164.000                      |
| 1969 .....           | 1.267.200                      |
| 1970 .....           | 1.368.000                      |
| 1971 .....           | 1.464.000                      |
| 1972 .....           | 1.555.200                      |

La capacidad asignada se refiere exclusivamente a la producción de aceros comunes o a la totalidad de su producción, si se considerase que los aceros comunes representan la mayor parte de la producción.

### 2.2.3 Costo

El objetivo primordial de este grupo de empresas debe ser conseguir una reducción sustancial de costos, tanto de acero como de su transformación.

La reducción de costos debe alcanzarse con la reestructuración de las empresas o mediante la introducción de avances tecnológicos adecuados. No obstante, para la adquisición o modernización de trenes de laminación, si ello condujera a obtener precios competitivos o productos y calidades que no se fabriquen en España, se podrá contar con la ayuda estatal prevista en las bases del concierto.

### 2.2.4 Reestructuración de las empresas

La reestructuración de las empresas de este grupo debe lograrse por los siguientes cauces:

a) Por acuerdos de suministro de semiproductos por parte de las empresas siderúrgicas integrales, mediante contratos du-

raderos garantizados y con precios razonables, empleando para ello fórmulas paramétricas racionales. Estos contratos de suministro serán registrados en este Ministerio.

Para la resolución de las diferencias que se produzcan entre las empresas contratantes durante la vigencia de estos contratos, asumirán éstas en el Acta de Concierto respectiva la obligación de someterse al arbitraje de equidad de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas. En consecuencia, dichas empresas deberán incluir en los contratos respectivos que convengan entre sí la cláusula compromisoria previa correspondiente, y se obligarán a otorgar, dentro del mes siguiente a la presentación en este Departamento de tales contratos, la escritura exigida por el artículo 5.º de la Ley de Arbitrajes de 22 de diciembre de 1953, con los requisitos que se previenen en dicha Ley.

Estas escrituras deberán ser presentadas también en este Ministerio dentro de los quince días siguientes a su otorgamiento.

Las Empresas que ejerciten el recurso de nulidad previsto en el artículo 30 de la Ley contra el laudo dictado por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas perderán los beneficios que hayan obtenido al amparo de las disposiciones sobre acción concertada y demás aplicables si la sentencia que resuelva tal recurso es confirmatoria del laudo impugnado.

b) Mediante la agrupación o concentración de empresas para sustituir una pluralidad de trenes de laminación de la misma gama de producción por uno de gran capacidad.

c) Por concentración de un grupo de empresas para el establecimiento de una planta siderúrgica integral de capacidad no inferior a 1.000.000 de Tm que entre en funcionamiento primeros de 1972.

El establecimiento de una planta siderúrgica integral por este procedimiento vendrá condicionado por el adecuado destino de las instalaciones productivas de acero con que cuenten las empresas agrupadas y por el programa de producción que se establezca en orden a los semiproductos y a las instalaciones de laminación.

Un proyecto de este tipo será objeto de trato semejante al previsto para los proyectos del grupo de empresas siderúrgicas integrales.

### 2.2.5. Instalaciones y productividad

Para conocer la forma en que cada empresa piensa alcanzar la cifra de capacidad asumida, sus proyectos deben determinar y ordenar cronológicamente la construcción de nuevas instalaciones y desmantelamiento de las anticuadas o antieconómicas.

Asimismo deben contener y razonar las características técnicas y dimensionales que han de permitir alcanzar una productividad en línea con las siderúrgicas extranjeras más modernas.

### 2.2.6. Incremento de las capacidades de laminación

Las capacidades de laminación podrán ser incrementadas a propuesta de la Comisión Asesora y de Vigilancia, con informe de la Comisión de Industrias Básicas del Hierro, Acero y sus Minerales, si fuera conveniente para hacer frente a las fluctuaciones del mercado.

### 2.2.7. Diversificación de la gama de productos

Por regla general, cada tipo de producto vendible debe ser producido, al menos, por dos empresas distintas.

### 2.2.8. Alimentación de instalaciones con desequilibrio temporal

En tanto dure el proceso cronológico de construcción y desmantelamiento de instalaciones, se procurará, a través de la acción concertada, que los posibles desequilibrios temporales de las distintas plantas sean subsanados mediante un sistema de intercambios y suministros entre ellas.

Estos contratos de suministro serán registrados en este Ministerio y deberán ser garantizados durante un amplio período de tiempo, con precios razonables basados en fórmulas paramétricas racionales.

## 2.3. Programa del grupo de Empresas de aceros especiales

### 2.3.1. Delimitación del grupo

En el grupo de Empresas de aceros especiales se incluyen aquellas, integrales o no, cuya actividad básica es la fabricación de aceros finos al C o especiales aleados y su laminación.

Las Empresas de aceros especiales cuyos planes futuros sean la dedicación en su mayor parte a la producción de aceros comunes podrán ser excluidas de este grupo e integradas en el grupo de Empresas siderúrgicas no integrales.

### 2.3.2. Delimitación de capacidades

Se incluyen en el concepto de aceros especiales tanto los aceros finos al C como los aceros aleados.

Las capacidades asignadas a las Empresas de aceros especiales son las que figuran a continuación:

|                      | Capacidades asignadas (en Tm.) |
|----------------------|--------------------------------|
| <b>Primera fase:</b> |                                |
| Año 1965 .....       | 392.224                        |
| Año 1966 .....       | 442.411                        |
| Año 1967 .....       | 495.924                        |
| <b>Segunda fase:</b> |                                |
| Año 1968 .....       | 550.572                        |
| Año 1969 .....       | 606.352                        |
| Año 1970 .....       | 662.112                        |
| Año 1971 .....       | 716.628                        |
| Año 1972 .....       | 768.824                        |

La capacidad asignada se refiere exclusivamente a la producción de aceros especiales de estas Empresas o a la totalidad de su producción si se considerase que los aceros especiales representan la mayor parte de la producción.

### 2.3.3. Reestructuración de Empresas

La reestructuración de las Empresas de este grupo debe lograrse como consecuencia de la adopción de las siguientes medidas:

- Concentración de acerías e instalaciones de laminación de medía y pequeña capacidad de producción.
- Distribución racional por fábricas de gamas de fabricación.
- Producción o laminación de aceros que aún no se fabrican en España o se fabrican en condiciones inadecuadas.

### 2.3.4. Instalaciones, productividad y costos

Para conocer la forma en que cada Empresa piensa alcanzar la cifra de capacidad asumida, sus proyectos deben determinar y ordenar cronológicamente la construcción de nuevas instalaciones y el desmantelamiento de las anticuadas o antieconómicas.

Asimismo deben contener y razonar las características técnicas y dimensionales que han de permitir alcanzar una productividad y unos costos en línea con las siderúrgicas extranjeras más modernas.

### 2.3.5. Incremento de las capacidades de aceros especiales

Las capacidades de laminación de aceros especiales podrán ser incrementadas a propuesta de la Comisión Asesora y de Vigilancia, con informe de la Comisión de Industrias Básicas del Hierro, Acero y sus Minerales, si fuera conveniente para hacer frente a las fluctuaciones del mercado.

### 2.3.6. Diversificación de la gama de productos

Por regla general, cada tipo de producto vendible debe ser producido, al menos, por dos Empresas distintas.

### 2.3.7. Alimentación de instalaciones con desequilibrio temporal

En tanto dure el proceso cronológico de construcción y desmantelamiento de instalaciones se procurará, a través de la acción concertada, que los posibles desequilibrios temporales de las distintas plantas sean subsanados mediante un sistema de intercambios y suministros entre ellas.

Estos contratos de suministro serán registrados en este Ministerio y deberán ser garantizados durante un amplio período de tiempo, con precios razonables basados en fórmulas paramétricas racionales.

Para la resolución de las diferencias que se produzcan entre las Empresas contratantes durante la vigencia de estos contratos, asumirán éstas en el Acta de Concierto respectiva la obligación de someterse al arbitraje de equidad de la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas. En consecuencia, dichas Empresas deberán incluir en los contratos respectivos que convengan entre sí la cláusula compromisoria previa correspondiente y se obligarán a otorgar, dentro del mes siguiente a la presentación en este Ministerio de tales contratos, la escri-

tura exigida por el artículo quinto de la Ley de Arbitrajes de 22 de diciembre de 1953, con los requisitos que se previenen en dicha Ley.

Estas escrituras deberán ser presentadas también en este Departamento dentro de los quince días siguientes a su otorgamiento

Las Empresas que ejerciten el recurso de nulidad previsto en el artículo 30 de la Ley contra el laudo dictado por la Dirección General de Industrias Siderometalúrgicas, perderán los beneficios que hayan obtenido al amparo de las disposiciones sobre acción concertada y demás aplicables si la sentencia que resuelva tal recurso es confirmatoria del laudo impugnado

segundo Por este Departamento se adoptarán las medidas que sean necesarias para la ejecución y desarrollo de este Programa

Lo que comunico a VV. II. para su conocimiento y demás efectos.

Dios guarde a VV. II. muchos años  
Madrid, 12 de noviembre de 1964.

LOPEZ BRAVO

Ilmos. Sres. Subsecretario, Secretario general Técnico y Director general de Industrias Siderometalúrgicas.

#### CUADRO I

*Demanda probable de acero, por destino*  
(Plan de Desarrollo Económico y Social)

| Años | 0           |     | I                 |      | II               |      | III               |      | IV                       |       |
|------|-------------|-----|-------------------|------|------------------|------|-------------------|------|--------------------------|-------|
|      | Acero total |     | Acero para moldeo |      | Acero para forja |      | Aceros especiales |      | Acero al C. para laminar |       |
|      | Tns.        | %   | Tns.              | %    | Tns.             | %    | Tns.              | %    | Tns.                     | %     |
| 1963 | 2.850.000   | 100 | 82.650            | 2,90 | 82.650           | 2,90 | 230.850           | 8,10 | 2.453.850                | 86,10 |
| 1964 | 3.210.000   | 100 | 89.880            | 2,80 | 89.880           | 2,80 | 263.220           | 8,20 | 2.767.020                | 86,20 |
| 1965 | 3.580.000   | 100 | 96.660            | 2,70 | 96.660           | 2,70 | 297.140           | 8,30 | 3.089.540                | 86,30 |
| 1966 | 3.990.000   | 100 | 103.740           | 2,60 | 103.740          | 2,60 | 335.160           | 8,40 | 3.447.360                | 86,40 |
| 1967 | 4.420.000   | 100 | 110.500           | 2,50 | 110.500          | 2,50 | 375.700           | 8,50 | 3.823.300                | 86,50 |
| 1968 | 4.850.000   | 100 | 116.400           | 2,40 | 116.400          | 2,40 | 417.100           | 8,60 | 4.200.100                | 86,60 |
| 1969 | 5.280.000   | 100 | 121.440           | 2,30 | 121.440          | 2,30 | 459.360           | 8,70 | 4.577.760                | 86,70 |
| 1970 | 5.700.000   | 100 | 125.400           | 2,20 | 125.400          | 2,20 | 501.600           | 8,80 | 4.947.600                | 86,80 |
| 1971 | 6.100.000   | 100 | 128.100           | 2,10 | 128.100          | 2,10 | 542.900           | 8,90 | 5.300.900                | 86,90 |
| 1972 | 6.480.000   | 100 | 129.600           | 2,00 | 129.600          | 2,00 | 583.200           | 9,00 | 5.637.600                | 87,00 |

#### CUADRO II

*Capacidades teóricas de producción de acero*  
(sin margen de cobertura)

| Años | 0           |     | I                 |      | II               |      | III               |      | IV                       |       |
|------|-------------|-----|-------------------|------|------------------|------|-------------------|------|--------------------------|-------|
|      | Acero total |     | Acero para moldeo |      | Acero para forja |      | Aceros especiales |      | Acero al C. para laminar |       |
|      | Tns.        | %   | Tns.              | %    | Tns.             | %    | Tns.              | %    | Tns.                     | %     |
| 1963 | 3.420.000   | 100 | 99.180            | 2,90 | 99.180           | 2,90 | 277.020           | 8,10 | 2.944.620                | 86,10 |
| 1964 | 3.852.000   | 100 | 107.856           | 2,80 | 107.856          | 2,80 | 315.864           | 8,20 | 3.320.424                | 86,20 |
| 1965 | 4.296.000   | 100 | 115.992           | 2,70 | 115.992          | 2,70 | 356.568           | 8,30 | 3.707.448                | 86,30 |
| 1966 | 4.788.000   | 100 | 124.488           | 2,60 | 124.488          | 2,60 | 402.192           | 8,40 | 4.136.832                | 86,40 |
| 1967 | 5.304.000   | 100 | 132.600           | 2,50 | 132.600          | 2,50 | 450.840           | 8,50 | 4.587.960                | 86,50 |
| 1968 | 5.820.000   | 100 | 139.680           | 2,40 | 139.680          | 2,40 | 500.520           | 8,60 | 5.040.120                | 86,60 |
| 1969 | 6.336.000   | 100 | 145.728           | 2,30 | 145.728          | 2,30 | 551.232           | 8,70 | 5.493.312                | 86,70 |
| 1970 | 6.840.000   | 100 | 150.480           | 2,20 | 150.480          | 2,20 | 601.920           | 8,80 | 5.937.120                | 86,80 |
| 1971 | 7.320.000   | 100 | 153.720           | 2,10 | 153.720          | 2,10 | 651.480           | 8,90 | 6.361.080                | 86,90 |
| 1972 | 7.776.000   | 100 | 155.520           | 2,00 | 155.520          | 2,00 | 699.840           | 9,00 | 6.765.120                | 87,00 |

#### CUADRO III

*Capacidades teóricas de producción de acero bruto y equivalente de cada grupo de empresas*

(con margen de cobertura del 10 por 100)

| Años | Acero bruto<br>—<br>Total | Asignado a<br>integrales | Asignado a no<br>integrales | Asignado a<br>aceros especiales |
|------|---------------------------|--------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| 1965 | 4.725.600                 | 3.474.176                | 859.200                     | 392.224                         |
| 1966 | 5.266.800                 | 3.867.189                | 957.600                     | 442.411                         |
| 1967 | 5.834.400                 | 4.277.676                | 1.060.800                   | 495.924                         |
| 1968 | 6.402.000                 | 4.687.428                | 1.164.000                   | 550.572                         |
| 1969 | 6.969.600                 | 5.096.048                | 1.267.200                   | 606.352                         |
| 1970 | 7.524.000                 | 5.493.888                | 1.368.000                   | 662.112                         |
| 1971 | 8.052.000                 | 5.871.372                | 1.464.000                   | 716.628                         |
| 1972 | 8.553.600                 | 6.228.576                | 1.555.200                   | 768.824                         |

CUADRO IV

Demandas probables de laminados de acero al carbono  
(En miles de toneladas de acero bruto equivalente)

| Referencia | Productos laminados                              | Consumos<br>especificos | Años |           |      |           |      |           |      |           |      |           |
|------------|--|-------------------------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|
|            |  |                         | 1963 |           | 1964 |           | 1965 |           | 1966 |           | 1967 |           |
|            |  |                         | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas |
| 1.         | <i>Estructurales</i>                             |                         | 24   | 589       | 23,4 | 647,3     | 22,4 | 692,2     | 21,4 | 737,7     | 20,5 | 783,8     |
| 1.1.       | Redondos y cuadrados para tubos .....            | 1,30                    | 5    | 122,7     | 4,8  | 132,8     | 4,6  | 142,1     | 4,4  | 151,7     | 4,2  | 160,6     |
| 1.2.       | Perfiles estructurales .....                     | 1,25                    | 13,2 | 323,9     | 13   | 359,7     | 12,5 | 386,3     | 12   | 413,6     | 11,6 | 443,5     |
| 1.3.       | Material de vía pesado .....                     | 1,35                    | 5,8  | 142,4     | 5,6  | 154,8     | 5,3  | 163,8     | 5    | 172,4     | 4,7  | 179,7     |
| 2.         | <i>Comerciales</i>                               |                         | 35,2 | 863,8     | 35,9 | 993,4     | 36,5 | 1.127,8   | 37,2 | 1.282,2   | 37,8 | 1.445     |
| 2.1.       | Redondos .....                                   | 1,20                    | 14,6 | 358,3     | 14,8 | 409,5     | 15,1 | 466,5     | 15,2 | 523,9     | 15,5 | 592,5     |
| 2.2.       | Rectangulares y flejes .....                     | 1,25                    | 6,8  | 166,9     | 7,1  | 196,5     | 7,3  | 225,6     | 7,6  | 261,9     | 7,8  | 298,2     |
| 2.3.       | Perfiles ligeros .....                           | 1,25                    | 4,9  | 120,2     | 4,9  | 135,6     | 4,8  | 148,3     | 4,8  | 165,5     | 4,7  | 179,7     |
| 2.4.       | Material de vía ligero .....                     | 1,30                    | 1    | 24,5      | 1    | 27,7      | 1    | 30,9      | 1    | 34,5      | 1    | 38,2      |
| 2.5.       | Fermachine .....                                 | 1,27                    | 7,9  | 193,9     | 8,1  | 224,1     | 8,3  | 256,5     | 8,6  | 296,4     | 8,8  | 336,4     |
| 3.         | <i>Planos</i>                                    |                         | 32,8 | 804,9     | 32,8 | 907,7     | 33,4 | 1.032,1   | 34   | 1.172,0   | 34,5 | 1.318,9   |
| 3.1.       | Chapa gruesa .....                               | 1,50                    | 13,2 | 323,9     | 12,6 | 348,8     | 12,1 | 373,9     | 11,7 | 403,3     | 11,2 | 428,2     |
| 3.2.       | Chapa laminada en caliente acabada .....         | 1,30                    | 9,2  | 225,8     | 8,8  | 243,5     | 8,4  | 259,6     | 7,9  | 272,3     | 7,9  | 302       |
| 3.2.1.     | Chapa total laminada en caliente .....           | —                       | 19,6 | 481,0     | 20,2 | 558,9     | 21,3 | 658,2     | 22,3 | 768,7     | 23,3 | 890,7     |
| 3.2.2.     | Chapa laminada en caliente para chapa fría ..... | 1,25                    |      |           |      |           |      |           |      |           |      |           |
| 3.3.       | Chapa laminada en frío .....                     | 1,35                    | 10,4 | 255,2     | 11,4 | 315,4     | 12,9 | 398,6     | 14,4 | 496,4     | 15,4 | 588,7     |
| 3.3.1.     | Chapa laminada en frío proplamente dicha .....   | 1,35                    | 3,6  | 88,3      | 4,6  | 127,2     | 6,1  | 188,5     | 7,3  | 251,6     | 8,8  | 328,8     |
| 3.3.2.     | Hojalata .....                                   | 1,45                    | 5,1  | 125,2     | 4,6  | 127,2     | 4,4  | 136       | 4,3  | 148,2     | 3,9  | 149,1     |
| 3.3.3.     | Chapa galvanizada .....                          | 1,40                    | 1    | 24,5      | 1,3  | 36        | 1,5  | 46,3      | 1,8  | 62,1      | 1,9  | 72,6      |
| 3.3.4.     | Chapa magnética .....                            | 1,50                    | 0,7  | 17,2      | 0,9  | 25        | 0,9  | 27,8      | 1    | 34,5      | 0,8  | 38,2      |
| 4.         | <i>Lingote de acero y semiproductos</i>          |                         | 8    | 196,3     | 7,9  | 218,6     | 7,7  | 237,9     | 7,4  | 255,1     | 7,2  | 275,3     |
|            | Total .....                                      | 3,20                    | 100  | 2.454     | 100  | 2.767     | 100  | 3.090     | 100  | 3.447     | 100  | 3.823     |

CUADRO IV  
(Continuación)

| Referencia | Productos laminados                              | Consumos<br>específicos | Años |           |      |           |      |           |      |           |      |           |
|------------|--|-------------------------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|
|            |  |                         | 1968 |           | 1969 |           | 1970 |           | 1971 |           | 1972 |           |
|            |  |                         | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas |
| 1.         | Estructurales:                                   |                         | 20,2 | 848,4     | 19,9 | 911       | 19,6 | 969,8     | 19,3 | 1.023     | 19   | 1.071     |
| 1.1        | Redondos y cuadrados para tubos .....            | 1,30                    | 4,1  | 172,2     | 4,1  | 187,7     | 4,1  | 202,9     | 4,1  | 217,3     | 4,1  | 228,2     |
| 1.2        | Perfiles estructurales .....                     | 1,25                    | 11,5 | 483       | 11,3 | 517,3     | 11,1 | 549,2     | 10,9 | 578,4     | 10,7 | 609       |
| 1.3        | Material de vía pesado .....                     | 1,35                    | 4,6  | 193,2     | 4,5  | 206       | 4,4  | 217,7     | 4,3  | 227,3     | 4,2  | 233,8     |
| 2.         | Comerciales:                                     |                         | 37,8 | 1.587,6   | 37,8 | 1.730     | 37,9 | 1.875,3   | 37,9 | 2.008,7   | 38   | 2.142     |
| 2.1.       | Redondos .....                                   | 1,20                    | 15,1 | 634,2     | 14,7 | 672,3     | 14,4 | 712,3     | 13,9 | 736,7     | 13,5 | 760,6     |
| 2.2.       | Rectangulares y flejes .....                     | 1,25                    | 8    | 336       | 8,2  | 375,4     | 8,4  | 415,6     | 8,6  | 455,8     | 8,8  | 496       |
| 2.3.       | Perfiles ligeros .....                           | 1,25                    | 4,5  | 189       | 4,3  | 197       | 4,1  | 202,9     | 4    | 212       | 3,9  | 220       |
| 2.4.       | Material de vía ligero .....                     | 1,30                    | 1    | 42        | 1    | 45,8      | 1    | 49,5      | 1    | 53        | 1    | 56,4      |
| 2.5.       | Fermachine .....                                 | 1,27                    | 9,2  | 386,4     | 9,6  | 439,5     | 10   | 495       | 10,4 | 551,2     | 10,8 | 609       |
| 3.         | Planos:  |                         | 35,2 | 1.478,4   | 35,9 | 1.644     | 36,6 | 1.810,9   | 37,3 | 1.976,8   | 37,9 | 2.137     |
| 3.1.       | Chapa gruesa .....                               | 1,50                    | 11,2 | 470,4     | 11,2 | 512,7     | 11,2 | 534,1     | 11,1 | 538,3     | 11,1 | 625,8     |
| 3.2.       | Chapa laminada en caliente acabada .....         | 1,30                    | 7,8  | 327,6     | 7,9  | 361,7     | 8    | 395,8     | 8,1  | 429,3     | 8,2  | 462,3     |
| 3.2.1.     | Chapa total laminada en caliente .....           | —                       | 24   | 1.008     | 24,7 | 1.131,3   | 25,4 | 1.276,8   | 26,2 | 1.388,5   | 26,8 | 1.511,2   |
| 3.2.2.     | Chapa laminada en caliente para chapa fría ..... | 1,25                    | —    | —         | —    | —         | —    | —         | —    | —         | —    | —         |
| 3.3.       | Chapa laminada en frío .....                     | 1,35                    | 16,2 | 680,4     | 16,8 | 769,6     | 17,4 | 881       | 18,1 | 959,2     | 18,6 | 1.048,9   |
| 3.3.1.     | Chapa laminada en frío propiamente dicha .....   | 1,35                    | 9,2  | 386,4     | 9,8  | 449,1     | 10,4 | 534,6     | 10,9 | 577,7     | 11,3 | 637,3     |
| 3.3.2.     | Hojalata .....                                   | 1,45                    | 4    | 168       | 3,9  | 178,5     | 3,8  | 188       | 3,8  | 201,4     | 3,8  | 214,2     |
| 3.3.3.     | Chapa galvanizada .....                          | 1,40                    | 1,9  | 79,8      | 2    | 91,6      | 2    | 99        | 2,1  | 111,3     | 2,1  | 118,4     |
| 3.3.4.     | Chapa magnética .....                            | 1,50                    | 1,1  | 46,2      | 1,1  | 50,4      | 1,2  | 59,4      | 1,3  | 68,8      | 1,4  | 79        |
| 4.         | Lingote de acero y semiproductos:                | 3,20                    | 6,8  | 285,6     | 6,4  | 293       | 5,9  | 292       | 5,5  | 291,5     | 5,1  | 288       |
|            | TOTAL .....                                      |                         | 100  | 4.200     | 100  | 4.578     | 100  | 4.948     | 100  | 5.300     | 100  | 5.638     |

CUADRO V

Capacidades de laminados de acero al carbono

(En miles de Tm. de acero bruto equivalente con margen de cobertura del 10 por 100).

| Referencia | Productos laminados                              | Consumos<br>especificos | Años |           |      |           |      |           |      |           |      |           |
|------------|--|-------------------------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|------|-----------|
|            |  |                         | 1963 |           | 1964 |           | 1965 |           | 1966 |           | 1967 |           |
|            |  |                         | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas | %    | Toneladas |
| 1.         | Estructurales:                                   |                         | 24   | 777,3     | 23,4 | 854,3     | 22,4 | 913,5     | 21,4 | 973,6     | 20,5 | 1.034,5   |
| 1.1.       | Redondos y cuadrados para tubos .....            | 1,30                    | 5    | 161,92    | 4,8  | 175,34    | 4,6  | 187,55    | 4,4  | 200,2     | 4,2  | 211,97    |
| 1.2.       | Perfiles estructurales .....                     | 1,25                    | 13,2 | 427,57    | 13   | 474,76    | 12,5 | 509,96    | 12   | 545,93    | 11,6 | 585,42    |
| 1.3.       | Material de vía pesado .....                     | 1,35                    | 5,8  | 187,99    | 5,6  | 204,38    | 5,3  | 216,15    | 5    | 227,59    | 4,7  | 227,27    |
| 2.         | Comerciales:                                     |                         | 35,2 | 1.140,1   | 35,9 | 1.311     | 36,5 | 1.488,5   | 37,2 | 1.692,3   | 37,8 | 1.907,1   |
| 2.1.       | Redondos .....                                   | 1,20                    | 14,6 | 473       | 14,8 | 540,54    | 15,1 | 615,78    | 15,2 | 691,57    | 15,5 | 782,1     |
| 2.2.       | Rectangulares y flejes .....                     | 1,25                    | 6,8  | 220,33    | 7,1  | 259,38    | 7,3  | 297,77    | 7,6  | 345,73    | 7,8  | 393,58    |
| 2.3.       | Perfiles ligeros .....                           | 1,25                    | 4,9  | 158,62    | 4,9  | 178,97    | 4,8  | 195,80    | 4,8  | 218,46    | 4,7  | 237,16    |
| 2.4.       | Material de vía ligero .....                     | 1,30                    | 1    | 32,34     | 1    | 36,63     | 1    | 40,81     | 1    | 45,54     | 1    | 50,49     |
| 2.5.       | Fermachine .....                                 | 1,27                    | 7,9  | 255,97    | 8,1  | 295,79    | 8,3  | 338,58    | 8,6  | 391,27    | 8,8  | 444       |
| 3.         | Planos:  |                         | 32,8 | 1.062,4   | 32,8 | 1.198     | 33,4 | 1.362,2   | 34,  | 1.547     | 34,5 | 1.740,8   |
| 3.1.       | Chapa gruesa .....                               | 1,50                    | 13,2 | 427,57    | 12,6 | 460,35    | 12,1 | 493,57    | 11,7 | 532,4     | 11,2 | 565,27    |
| 3.2.       | Chapa laminada en caliente acabada .....         | 1,30                    | 9,2  | 298,10    | 8,8  | 321,42    | 8,4  | 342,65    | 7,9  | 359,37    | 7,9  | 398,64    |
| 3.2.1.1.   | Chapa total laminada en caliente .....           | —                       | 19,6 | 634,92    | 20,2 | 737,77    | 21,3 | 868,78    | 22,3 | 1.014,63  | 23,3 | 1.175,68  |
| 3.2.1.     | Chapa laminada en caliente para chapa fría ..... | 1,25                    | —    | —         | —    | —         | —    | —         | —    | —         | —    | —         |
| 3.3.       | Chapa laminada en frío .....                     | 1,35                    | 10,4 | 330,82    | 11,4 | 416,35    | 12,9 | 526,13    | 14,4 | 655,27    | 15,4 | 777,04    |
| 3.3.1.     | Chapa laminada en frío propiamente dicha .....   | 1,35                    | 3,6  | 116,6     | 4,6  | 167,86    | 6,1  | 248,82    | 7,3  | 332,09    | 8,8  | 434,06    |
| 3.3.2.     | Hojalata .....                                   | 1,45                    | 5,1  | 165,22    | 4,6  | 167,86    | 4,4  | 179,52    | 4,3  | 195,69    | 3,9  | 196,79    |
| 3.3.3.     | Chapa galvanizada .....                          | 1,40                    | 1    | 32,34     | 1,3  | 47,63     | 1,5  | 61,16     | 1,8  | 82,06     | 1,9  | 95,81     |
| 3.3.4.     | Chapa magnética .....                            | 1,50                    | 0,7  | 22,66     | 0,9  | 33.       | 0,9  | 36,63     | 1.   | 45,54     | 0,8  | 50,38     |
| 4.         | Lingote de acero y semiproductos .....           | 3,20                    | 8    | 259       | 7,9  | 288,5     | 7,7  | 314       | 7,4  | 336,7     | 7,2  | 363,3     |
|            | Total .....                                      |                         | 100  | 3.238,6   | 100  | 3.651,8   | 100  | 4.073,2   | 100  | 4.549,6   | 100  | 5.045,7   |

CUADRO V (Continuación)

Capacidades de laminados de acero al carbono

(En miles de Tm. de acero bruto equivalente con margen de cobertura del 10 por 100).

| Referencia | Productos laminados                                 | Consumos<br>especificos | Años       |                |            |                |            |                |            |                |            |                |
|------------|---|-------------------------|------------|----------------|------------|----------------|------------|----------------|------------|----------------|------------|----------------|
|            |   |                         | 1968       |                | 1969       |                | 1970       |                | 1971       |                | 1972       |                |
|            |   |                         | %          | Toneladas      | %          | Toneladas      | %          | Toneladas      | %          | Toneladas      | %          | Toneladas      |
| 1.         | Estructurales:                                      |                         | 20,2       | 1.119,7        | 19,9       | 1.202,4        | 19,6       | 1.280,1        | 19,3       | 1.350,2        | 19         | 1.413,5        |
| 1.1.       | Redondos y cuadrados para<br>tubos .....            | 1,30                    | 4,1        | 227,3          | 4,1        | 247,7          | 4,1        | 267,8          | 4,1        | 286,8          | 4,1        | 301,1          |
| 1.2.       | Perfiles estructurales .....                        | 1,25                    | 11,5       | 637,5          | 11,3       | 682,8          | 11,1       | 725            | 10,9       | 763,5          | 10,7       | 803,8          |
| 1.3.       | Material de vía pesado .....                        | 1,35                    | 4,6        | 254,9          | 4,5        | 271,9          | 4,4        | 287,3          | 4,3        | 299,9          | 4,2        | 308,6          |
| 2.         | Comerciales:  |                         | 37,8       | 2.095,4        | 37,8       | 2.283,3        | 37,9       | 2.475,2        | 37,9       | 2.651,3        | 36         | 2.827,2        |
| 2.1.       | Redondos .....                                      | 1,20                    | 15,1       | 837,1          | 14,7       | 387,4          | 14,4       | 940,2          | 13,9       | 972,4          | 13,5       | 1.033,9        |
| 2.2.       | Rectangulares y flejes .....                        | 1,25                    | 8          | 443,5          | 8,2        | 495,5          | 8,4        | 548,5          | 8,6        | 601,7          | 8,8        | 654,7          |
| 2.3.       | Perfiles ligeros .....                              | 1,25                    | 4,5        | 249,4          | 4,3        | 260            | 4,1        | 267,8          | 4          | 279,8          | 3,9        | 290,4          |
| 2.4.       | Material de vía ligero .....                        | 1,30                    | 1          | 55,4           | 1          | 60,3           | 1          | 65,3           | 1          | 69,9           | 1          | 74,4           |
| 2.5.       | Fermachine .....                                    | 1,27                    | 9,2        | 510            | 9,6        | 580,1          | 10         | 653,4          | 10,4       | 727,5          | 10,8       | 803,8          |
| 3.         | Planos:   |                         | 35,2       | 1.951,4        | 35,9       | 2.170          | 36,6       | 2.390,2        | 37,3       | 2.609,4        | 37,9       | 2.820,8        |
| 3.1.       | Chapa gruesa .....                                  | 1,50                    | 11,2       | 620,9          | 11,2       | 676,7          | 11,2       | 704,9          | 11,1       | 776,6          | 11,1       | 826,1          |
| 3.2.       | Chapa laminada en caliente<br>acabada .....         | 1,30                    | 7,8        | 432,4          | 7,9        | 477,4          | 8          | 522,3          | 8,1        | 566,7          | 8,2        | 610,1          |
| 3.2.1.     | Chapa total laminada en ca-<br>liente .....         | —                       | 24         | 1.330,5        | 24,7       | 1.493,3        | 25,4       | 1.685,3        | 26,2       | 1.832,8        | 26,8       | 1.994,7        |
| 3.2.2.     | Chapa laminada en caliente<br>para chapa fría ..... | 1,25                    | —          | —              | —          | —              | —          | —              | —          | —              | —          | —              |
| 3.3.       | Chapa laminada en frío .....                        | 1,35                    | 16,2       | 898,1          | 16,8       | 1.015,9        | 17,4       | 1.162,9        | 18,1       | 1.266,1        | 18,6       | 1.334,5        |
| 3.3.1.     | Chapa laminada en frío pro-<br>piamente dicha ..... | 1,35                    | 9,2        | 510            | 9,8        | 592,9          | 10,4       | 705,6          | 10,9       | 762,5          | 11,3       | 841,2          |
| 3.3.2.     | Hojalata .....                                      | 1,45                    | 4          | 221,7          | 3,9        | 235,6          | 3,8        | 248,1          | 3,8        | 265,8          | 3,8        | 282,7          |
| 3.3.3.     | Chapa galvanizada .....                             | 1,40                    | 1,9        | 105,3          | 2          | 120,8          | 2          | 130,6          | 2,1        | 146,9          | 2,1        | 156,3          |
| 3.3.4.     | Chapa magnética .....                               | 1,50                    | 1,1        | 60,9           | 1,1        | 66,5           | 1,2        | 78,4           | 1,3        | 90,7           | 1,4        | 104,2          |
| 4.         | Lingote de acero y semipro-<br>ductos .....         | 3,20                    | 6,8        | 376,9          | 6,4        | 386,7          | 5,9        | 385,4          | 5,5        | 304,7          | 5,1        | 380,1          |
|            | <b>Total .....</b>                                  |                         | <b>100</b> | <b>5.543,4</b> | <b>100</b> | <b>6.042,4</b> | <b>100</b> | <b>6.531,3</b> | <b>100</b> | <b>6.995,4</b> | <b>100</b> | <b>7.741,6</b> |