



Ongi etorri, Sestao

J.M. Rodriguez Ibabe



Azkenean Bizkaiko Labegaraien, hau da AHVren, metamorfosia argitzen ari da. Atzean eztabaida eta zalantza asko gelditu da, baina hala ere, etorkizunean oraindik ilununeak azaltzen dira. Dena den, metamorfosi hori aztertuz, zenbait irizpide kontutan hartzea komeni da. Urte askotan zehar AHV lantegia Bizkaiko industriaren eredutzat hartu izan da. Langileen kopuruari, tona-produkzioari, mende bateko historiari eta abarri esker, askorentzat labegaraiak industria baten indar-termometrotzat kontsideraturik zeuden. Hala ere, ia duela 25 urte erraldoia ahultzen hasi zen.

Lantegi berrian labegarairik ez da egongo eta minerala eta kokea ere ez. Aldiz, lehengai berria txatarra izango da, hau da, Sestaon Euskal Herriko gainerako altzairutegietan bezala altzairua lortzeko labe elektrikoak erabiliko dira. Hala ere, gainerako lantegiekin konparatuz Sestaon guztiz teknologia berria jarriko da martxan. Sistema horrek altzairu-produkzioaren prezioa merkeagotu egingo du, baina oraingoz teknologia horretan eguneroko produkzioan zailtasunak azalduko dira. Beraz, bidea ez da erraza izango, baina ziur gaude epe laburrera begiratuta lantegi horretan lortuko diren abantailak Euskal Herriko gainerako altzairutegiak berritzeko oso lagungarri izango direla.

Orain arte altzairua lortzea eta ondorengo konformazioa banandu egin izan dira. Ohizko galdaldietan, altzairu likidoa lingotontzietan solidotzen da, lingote bakoitzaren pisua eta dimentsioak nahikoa handiak direlarik. Altzairua ez da lingote gisa saltzen eta tamaina eta forma egokiak edukitzeko berotako konformazioa aplikatzen da. Hori egiteko lingotea berriz berotu egin behar da

(1.200 °C ingururaino). Prozesu hau merkeagotzeko asmoz, duela urte batzuk ijeketa jarraia garatu zen. Altzairua ez da lingotontzietan solidotzen eta beste sistema bat erabiliz solidotutako totxoaren dimentsioak lingotearenak baino askoz txikiagoak dira. Dimentsio berdineko produktua lortzeko, ohizko isurketarekin konparatuz prozedura hau merkeagoa da, eta horren ondorioz, Euskal Herriko lantegi gehienetan sistema hau dago martxan. Dena den, totxoa airean hozten da eta gero berriz dimentsio eta forma egokiak edukitzeko berotu egin behar da berotako konformazioa aplikatzearen.

Sestaon jarriko den instalazio berrian, bai isurketa eta bai berotako konformazioa, bata bestearen ondoren egingo dira, hau da, guztiz solidotu baino lehen altzairua konformatzeari hasiera emango zaio. "Prozedura trinko" izena du sistemak eta European lehenetarikoa izango da. Neurri handi batean, dudarik gabe, azken hogeitau urteotan altzairu-produkzioan egindako aurrerapen garrantzitsuentzat har daiteke. Dena den, bere desabantailak ere baditu. Eskulana nabarmen murriztuko da eta lantegi berri horren garrantzi sozialak ez du aintzinako AHVrekin konparaziorik izango.

Amaitzeko, beste puntu bat kontutan hartzea komeni da. "Prozedura trinkoaren" teknologia guztiz kanpoan garatzen ari da (Alemanian batipat). Hori dena menperatzeko eta egokitzeko hemengo teknikariek nahikoa lana edukiko dute, baina lortzen ez baldin bada, menpekotasun teknologikoa etorkizunerako arriskutsua izan daiteke.

