

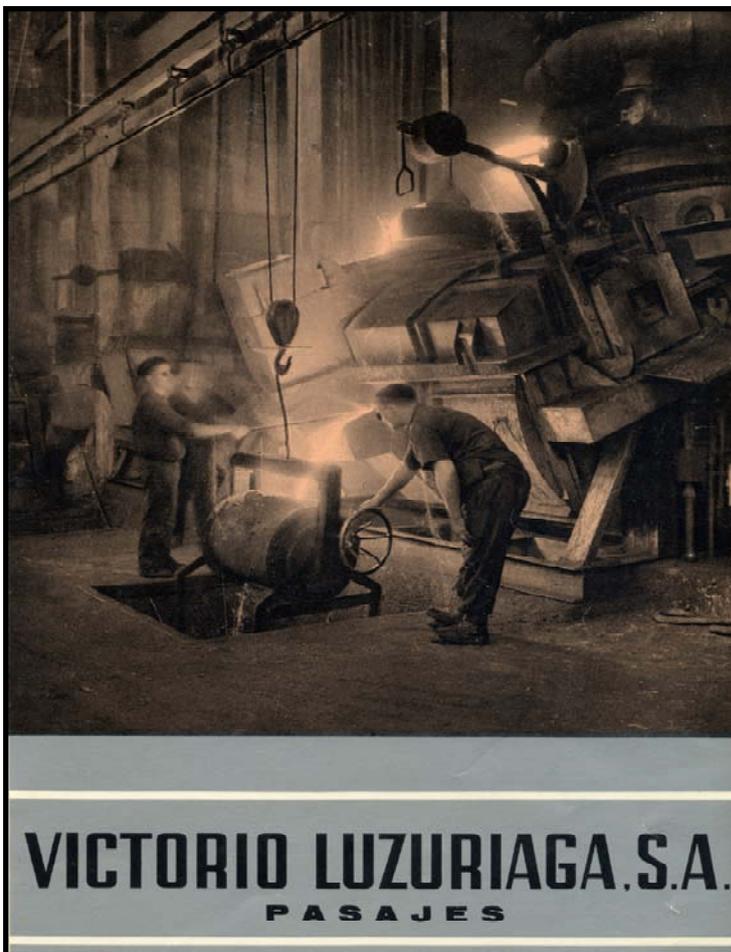
“La antigua y famosa Fundición de Molinao vino a transformarse luego en una magnífica y completa factoría, espejo y orgullo de Guipúzcoa y del País Vasco”

La vida ejemplar de un vasco representativo: Victorio Luzuriaga Iradi

Los Tres Pasajes, nº18. (1960)

Una vez explicada la historia y creación de su entorno, de sus fundadores y sus diversas instalaciones en la zona, es el turno de proceder a ahondar sobre la fábrica en cuestión.

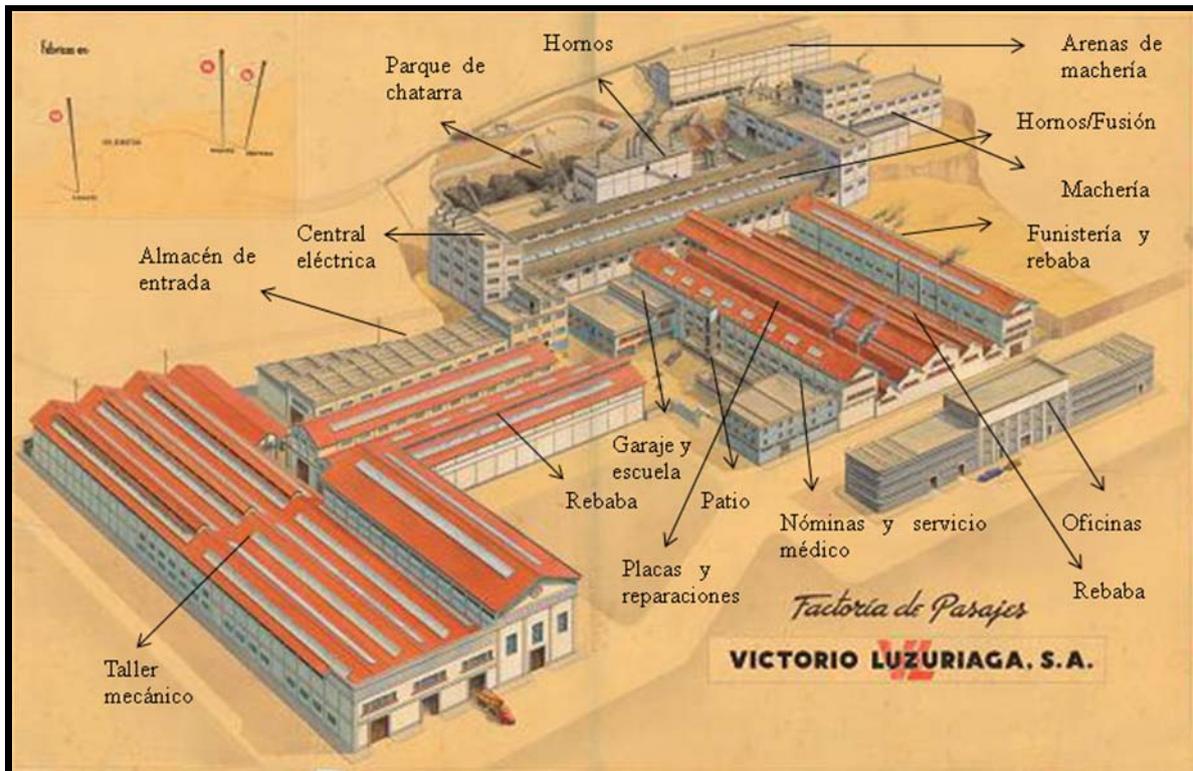
Pese a que en sus orígenes se había caracterizado por realizar únicamente tareas de fundición, Victorio Luzuriaga S.A. florece cuando se añade la sección mecánica, “*el taller*” para los trabajadores en la década de los cincuenta. A partir de ahí, Luzuriaga dejó de llamarse *fundición* para llamarse *fábrica* a secas, aunque los propios trabajadores bautizaron su lugar de trabajo como “*la mina*”, por lo sucios que salían algunos obreros de ella y por su ubicación, encajonada a las afueras del pueblo.



Cartel publicitario de V.L. Pasajes

1. ZONAS.

1.2. Plano de la fábrica.



Grabado a mano de la fábrica pasaitarra

2. INSTALACIONES.

2.1. La Escuela de Formación.

Otra instalación importante de la fábrica era la *escuela de aprendices*. Allí los chavales entraban con catorce años y aprendían oficios para desempeñar en un futuro en la misma fábrica.

Este servicio se instaló en 1961, a raíz de una nueva ley de la época la cual obligaba a empresas del calibre de Victorio Luzuriaga a instalar una escuela de formación, un economato...No permaneció en pie demasiado tiempo, pues cuando dicha normativa dejó de estar en vigor, la escuela de la fábrica fue cerrada, a finales de la década de los setenta.

Antes de que existiera la Escuela de Formación, los aprendices solían estar una temporada de dos años aproximadamente, a las órdenes de un industrial, puesto que más tarde desempeñarían ese mismo papel.

Dentro de la escuela, se combinaban las clases teóricas con las prácticas. La jornada de los aprendices también duraba ocho horas; las cuatro primeras las pasaban en

la escuela y las asignaturas que se impartían eran las básicas (física y química, matemáticas, gramática, historia y tecnología mecánica). Se daba una mayor inclusión a asignaturas como las matemáticas mientras que la favorita de los estudiantes era la tecnología.

El paso de los muchachos por la escuela duraba alrededor de cuatro años. Solamente durante el primer curso cursaban religión, dado que no se le daba gran importancia. Durante el funcionamiento de la escuela, también, tal como marcaba la ley del momento, otra asignatura era *Formación de Espíritu Nacional*.

Llegaron a haber cuatro clases de diferentes tamaños, cada una con un total de veinte alumnos aproximadamente. También había un par de profesores fijos que daban clase en ambas aulas.

El material de la escuela, como eran los libros, lo cedía la fábrica con la condición de que debían ser devueltos una vez finalizado el curso (Ver **DOC. GRÁFICOS V.L.4**). En caso de romper el material o discutir con el maestro, se obligaba al aprendiz a ir a trabajar el sábado y limpiar el patio el domingo.

Los aprendices cobraban su sueldo según la escala de salarios de la empresa, que iba aumentando a medida que cambiaban de curso. Entre los aprendices de primer curso y de último había diferencias salariales, dando paso a que se elaboraran tablas de salarios dentro de la escuela.

Si aprobaban los exámenes, los aprendices recibían la titulación de oficiales industriales especializados en mecánica. (Ver **DOC.GRÁFICOS V.L. 5**)

2.2. Almacén de entradas.

El almacén de entradas estaba situado en la parte este del complejo industrial paralelo a la Ría pasaitarra. En su interior se recibían todas las cosas que necesitaba la fábrica, las grandes entradas como chatarra, carbón y arenas, se recibían por el parque de chatarras que estaba ubicado en la Carretera de San Marcos. La plantilla del almacén durante sus mejores tiempos fue de trece personas exactamente.

2.3. Machería y arenas de fundición.

Machería era una sección donde se fabricaban los machos, piezas que se le colocaban a los moldes y que una vez fundida la pieza se les retiraba, quedando hueca esa zona de la pieza.

También se utilizaba arena para fabricar los moldes de fundición, pero también se usaban otros componentes que incluso les cambiaban el color.

Cuando se le asignó un edificio, el encargado del proyecto fue Ricardo Olanar (más adelante se hablará de él en el punto dedicado a las oficinas generales) y lo anexionó al resto de la Fábrica durante el año 1956. Dentro de él trabajaban la mayoría de las mujeres de la Fábrica.,

Esta sección se dedicaba básicamente a la fabricación de machos de arena, y albergaba un total de 300 operarios.

2.4. Central eléctrica.

Situada en la zona centro de la Empresa. la central eléctrica era el lugar donde V.L. recibía y posteriormente repartía la electricidad por las diferentes secciones. La electricidad provenía de la central eléctrica Iberduero, hoy Iberdrola.

2.5. Parque de chatarra.

Era el lugar donde la Fábrica recibía los materiales que iba a utilizar. Pertenecía al almacén de entradas y allí se recibía chatarra, carbón, no demasiado, y la arena. También se solía traer arrabio, producto resultante del los altos hornos y que era la primera transformación del hierro en su proceso industrial.

En el caso de la chatarra, la que la Fábrica utilizaba la obtenía mayormente del Puerto y de desguaces.

Su entrada estaba en la Carretera de San Marcos y estaba a diferente nivel del resto de la fábrica, por lo que solamente se podía acceder hasta él andando.

En el parque de chatarra no trabajaba demasiada gente, y algo característico del lugar era la *grúa de cigüeña*, similares a las que había en el Puerto.

2.6. Hornos.

Los hornos constituían la parte característica de la Fundición. Unos eran eléctricos y otros funcionaban con carbón de coque⁵.

También eran los puestos de trabajos más duros y peligrosos que había en la Fábrica.

Los hornos, además de fundir la chatarra, les aportaba las características necesarias que pedía el cliente, dureza...mediante la aportación de diferentes metales.

2.7. Taller mecánico.

⁵ Se trata de un carbón especial proveniente de ese combustible -coque- y por eso se elabora en la Destilería. A diferencia del carbón vegetal, resiste temperaturas más altas y es fundamental en la industria siderúrgica.

El taller mecánico era la zona más próxima al Pueblo, el nuevo taller se anexionó al resto de pabellones durante la década de los cincuenta situando a Victorio Luzuriaga S.A. a la cabeza de las industrias europeas.

En él se realizaba la elaboración bienes de equipo, es decir, prensas de mucha potencia, turbinas de agua, piezas gigantes para cementeras, máquinas de inyección además de la construcción de maquinaria para tornos horizontales de gran tonelaje. Aquí se construyeron todas las turbinas y compuestas de la época franquista, la época dorada de construcciones de pantanos.

Disponía de unas instalaciones adecuadas a su volumen, como grúas puente de gran tonelaje y maquinaria capaz de trabajar piezas de gran toneladas, tales como tornos verticales de hasta doce metros de diámetro, mandrinadoras de gran capacidad y un taller de montaje.

Las grúas que había en el taller podían soportar cargas de hasta 75 toneladas. Sus productos se empleaban en cementeras y servían también para la construcción de saltos de agua.

Esta sección, en sus mejores tiempos, llegó a contar con una plantilla de quinientos trabajadores, los cuales eran oficiales industriales y técnicos. La mayoría de ellos se habían formado en la Escuela de Formación de la misma fábrica. En este lugar no había casi mujeres, las pocas que trabajaban en el taller lo hacían en las oficinas.

A diferencia de otros lugares de la fábrica, el taller mecánico era un lugar limpio y luminoso. Cesó su actividad en el año 1986, con un total de 100-120 trabajadores.

2.8. Funistería y rebaba y control.

Después de que las piezas salieran de la Fundición, solían tener taras, rebabas, que debían rebarbarse, esto es, debían ser limadas. Allí también se realizaba el montaje de cocinas y darles el aspecto final antes de dárselas a los clientes.

2.9. Nóminas y servicio médico.

El edificio de nominas y servicio médico constaba de tres plantas y tal y como aparece en el plano, también estaba en el centro de la Fábrica. Allí se desempeñaban dos tareas, por un lado, la administración de pagos de la Empresa, es decir, los salarios de los trabajadores, la reparación de las instalaciones...Allí se llevaban las cosas relacionadas con el personal, allí se encontraba la oficina del jefe de personal, se trataban las soluciones de conflictos. También allí se controlaba, mediante ficheros, la asistencia de los operarios.

En la planta baja se encontraba el botiquín, servicio del que se hablará más adelante.

En la última planta se encontraban los vestuarios y en la entreplanta, el Comité de Empresa.

2.10. Placas y reparaciones.

En ese edificio había dos secciones: placas y reparaciones. Las placas era la sección donde se fabricaba el utillaje para fundir. En esta zona trabajaban personal cualificado procedente de la escuela.

El quehacer de esta sección era arreglar y mantener en el mejor estado posible las instalaciones de la empresa. Estaban en la planta baja del edificio.

Victorio Luzuriaga S.A. disponía de carpinteros, cristalersos, linterneros, soldadores, herreros...algo lógico, dada la magnitud de la empresa pasaitarra.

2.11. Oficinas.

La construcción de este edificio comenzó en el año 1943 y el artífice de su diseño fue Ricardo Olanar Añibarro (1912-1982). Al arquitecto vasco, doctorado en la materia, también se le atribuyen construcciones como el Hospital de San Juan de Dios y la Villa de Victorio Luzuriaga, ambas en Donostia, entre otras obras.

Más adelante, Olanar se convertiría en un destacado accionista de Victorio Luzuriaga S.A.

La estructura de las oficinas resulta atípica por una serie de razones que contribuyen a que la mayoría de la población se oponga a su derribo. No obstante, el hecho de que no existan fotografías ha hecho que se tenga que *reconstruir* a partir de las ruinas que todavía quedan en pie y de las descripciones que han esbozado los entrevistados respecto a las mismas.

Construido a base de hormigón, la fachada principal se encuentra en uno de los laterales, por lo que su longitud es de 101m de largura exactamente. El edificio tiene una entrada principal, situada justo en la mitad de la fachada, pero también consta de un par de accesos secundarios.

El antiguo edificio de la fábrica está dividido en tres plantas, de las cuales solamente dos están a la vista. La primera está bajo tierra desde que unas obras, cuya tarea era elevar el nivel del suelo de la zona, la tapiaron y posteriormente la sepultaron a poco más de dos metros de profundidad. Tiempo atrás, este piso servía de almacén de salidas, de ahí que sus puertas, los dos accesos secundarios que se han mentado antes,

estuvieran mucho menos adornados que la entrada central. En este almacén también se guardaron los primeros aparatos informáticos que utilizó Victorio Luzuriaga S.A.

Para acceder a esta primera planta es necesario entrar en la fábrica, y descender las escaleras que conducen al almacén. Sin embargo, antes de ser tapiada, la primera planta ya estaba plagada de residuos de todo tipo que la gente había ido depositando a lo largo de los años.

Sobre su estado actual solo se pueden hacer suposiciones; teniendo en cuenta lo explicado hasta ahora y añadiéndole el hecho de que carece de luz natural, nadie ha visto exactamente su interior desde hace años.

En cuanto a la entreplanta, en uno de sus extremos se encontraba el laboratorio, donde se analizaban las características de los materiales que se utilizaban después en el proceso de fundición, como fue el caso del hierro y de la arena. En cambio, al llegar al final del pasillo se encontraba el estudio de moldeos, lugar en el que una treintena de personas trazaba planos y desarrollaba las piezas a utilizar.

Las oficinas técnicas y de administración estaban divididas entre los dos pisos superiores, en las primeras se llevaban a cabo los planos de las instalaciones, las piezas...y se desarrollaban los proyectos mientras que en las administrativas se desempeñaban las labores de gestión de la empresa. El despacho del patrón se ubicaba en el centro del edificio junto al del director general de la fábrica. Todavía se nota la zona noble del edificio

La gestión económica y comercial de las cinco fábricas de Victorio Luzuriaga se realizaba en las oficinas de Antxo. Este edificio albergaba algo más de 400 trabajadores diariamente.

Los obreros ajenos a la empresa no solían frecuentar las oficinas así como tampoco los directivos regentaban el resto de las instalaciones asiduamente. Estos trabajaban a jornada partida, cuatro horas a la mañana y otras cuatro a la tarde. 8-1-2-6 Según algunas personas entrevistadas, en las oficinas se escuchaba continuamente el ruido de administrativos aporreando máquinas de escribir.

El edificio también se caracteriza por estar muy iluminado, cosa que contrasta con la imagen de oscuridad que caracteriza a la mayoría de instalaciones industriales este factor fue aprovechado en el estudio de moldeos, donde hay grandes ventanales.

Por último, con idea de evitar las dilataciones y contracciones que conllevaban los cambios de temperatura en las estructuras de hormigón, los tejados contenían agua.

Esta técnica, muy usada en las construcciones industriales, también servía para regular la temperatura de los pisos inferiores.

2.12. El Patio.

El Patio estaba situado a la entrada de la Fábrica, rodeada por nóminas, placas y reparaciones, garajes y rebaba pesada. Aquí se cargaban los camiones con los bloques y eran un lugar donde había mucha vida, al igual que una plaza de pueblo.

(Para ver las fotos de éstas instalaciones, **Doc. Gráfico de V.L. Reportaje Fotográfico I Derribo y ruinas de las instalaciones de V.L. Pasajes**)

3. SERVICIOS.

3.1. Comedores y ambigú.

Desde su puesta en marcha, la fundición también instaló en el pueblo unos comedores para los trabajadores y directivos de la misma. El hecho de haber construido estas instalaciones radicaba en que, al disponer únicamente de una hora de descanso para comer, muchas personas no contaban con el suficiente tiempo como para ir a su casa. En cambio, como es de esperar, la mayoría de pasaitarras volvía a su casa a la hora de comer.



Interior del recinto



Foto del personal del comedor al completo

Los comedores de Victorio Luzuriaga se construyeron en la actual calle de Gure Zumardia, en el mismo emplazamiento en el que hoy puede encontrarse el supermercado pasaitarra Super BM. Tras el cierre de la

fundición, en el local se llevó a cabo tal reforma que al ver alguna fotografía resulta mentira que allí antes hubieran estado estos comedores.

Este espacio albergaba alrededor de medio millar de personas a diario, sobre todo al mediodía. Al disponer tan solo de una hora, los trabajadores solían acudir al lugar con la ropa de trabajo.

Para acceder al comedor, había que comprar en el mismo una especie de tickets semanales que según señalaron los trabajadores que los adquirían, eran de un precio módico.

Tanto los obreros como los patrones de la fábrica solían sentarse en mesas diferentes, no era usual verles mezclados. Sin embargo, son bastantes las personas que han afirmado que el ambiente en el lugar era muy familiar. Respecto a la comida que allí servían, se han obtenido diversas opiniones durante las entrevistas, aunque la gran mayoría coincidía al afirmar que dispensaban un buen trato y que al trabajador que no podía ir a casa le merecía la pena acudir allí.

Estos comedores servían de punto de encuentro de los integrantes de la fábrica, por lo que dentro de ellos se celebraban las asambleas de la fábrica.

El ambigú era una especie de bar que abría a la hora del bocadillo a cada turno, de 8:00 a 9:30, de 17:00 a 18:30 y de 1:00 a 2:30. En él se vendían bocadillos y bebidas para los trabajadores. Cada dos días solían venir camiones con vino y

leche. Se permitía la venta de vino y cerveza a precios razonables para soportar mejor el trabajo.

3.2. Economato.

Como la mayoría de fábricas importantes de la época, V. L. también disponía de un establecimiento donde los trabajadores podían adquirir productos más baratos que en otras tiendas.

El economato de la fábrica se construyó a mediados de los años sesenta, en la Plaza Alameda, donde está la entidad bancaria BBVA pero más adelante sería trasladado a la actual calle Zumalakarregi, donde hasta hace poco estaba el supermercado Eroski, pero que ahora permanece vacío. Esta tienda se dedicaba a la venta de alimentos y de textiles.



**Bono semanal del
comedor**

El local constaba de dos plantas, en la primera se encontraban la frutería, la pescadería y la charcutería. También se vendía aceite de oliva y vino a granel. En cambio, en el piso superior se vendía ropa, toallas, mantas...

El economato se convirtió en la tienda más concurrida del pueblo, pues aparte de salir rentable a los socios, disponía de una gran variedad de productos de la que el resto de tiendas de ultramarinos del pueblo carecía. Como reflejo de su intensa actividad puede decirse que disponía de tres dependientes trabajando permanentemente en el establecimiento.

Aunque eran empresas distintas, los trabajadores de Astilleros Luzuriaga también compraban en el economato pasaitarra. En cambio, las plantas V.L de lugares como Lasarte-Usurbil y Errenteria, tenían sus propios economatos

3.3. Botiquín.

El botiquín de la fábrica no era un servicio del que solo pudieran hacer uso los trabajadores, sino que también podían acceder al mismo familiares de los obreros y gente ajena a la fábrica.

El permiso de poder utilizar este otro servicio de la empresa surgía a causa de que, al no permanecer el ambulatorio de Pasaia abierto todo el día, en caso de que haber alguna emergencia el único sitio al que se podía acudir era el botiquín de Luzuriaga.

La mayoría de veces los obreros solían acercarse a él para que les curaran las heridas que se producían en los puestos más duros. En cambio, los antxotarras acudían allí para ponerse inyecciones.

El personal del botiquín lo formaban el médico, dos o tres practicantes y enfermeras y el conductor de la ambulancia. Éste vehículo era un Seat 1500 con las iniciales V.L. que siempre permanecía cubierto bajo una lona.

4. CONDICIONES LABORALES.

Como es natural, las condiciones laborales fueron mejorando al mismo tiempo que evolucionó la Fundición antxotarra. Durante las entrevistas, en más de una ocasión se ha recalcado el hecho de que la fábrica mejoró notoriamente en este aspecto. A partir de los años ochenta, la Fábrica fue estricta con las normas y ofrecía y exigía lo que decía la ley. Tras la creación del Departamento de Seguridad e Higiene (1976)

4.1. Duración de las jornadas laborales.

La duración de la jornada laboral en la planta de Luzuriaga en Antxo variaba básicamente según el puesto que cada cual desempeñaba y de la época de la que se pretendía referirse. Comenzando por todos aquellos trabajadores cuyo puesto de trabajo no se encontraba en las oficinas, hasta principios de los setenta la jornada laboral era de 44 horas semanales, es decir, había que ir un sábado sí y otro no a trabajar. Había años en los que la jornada laboral era de horas y minutos.

Sin embargo, había otro modo por el que no era necesario ir a trabajar los fines de semana, éste consistía en trabajar una hora diaria más, eso equivalía a recuperar las horas que no se iban a trabajar el sábado.

Durante la primera época de la fábrica sus obreros llegaron a trabajar jornadas de doce horas siempre que metieran más horas con dos descansos que en total sumaban cuarenta y cinco minutos, quince para el descanso y media hora para comer.

Como en la mayoría de las fundiciones, tanto los trabajadores de la fundición trabajaban a tres relevos, puesto que los hornos debían permanecer siempre encendidos. En cambio, en el taller mecánico los obreros trabajaban a dos turnos: mañana y tarde, respectivamente.

Aunque el último turno en incorporarse al horario fuera el nocturno, los directivos y la gente cuyo puesto de trabajo estaba en las oficinas mantuvo siempre aquello de la jornada partida. Estos fichaban a las ocho de la mañana y salían a comer a una de la tarde. Después, entraban a las dos y terminaban a las seis. Trabajaban un total de nueve horas, ya que una de ellas también iba destinada a recuperar el sábado. Más adelante, alrededor de los setenta, el sábado también se convirtió en un día festivo para todos los operarios de la Fábrica, conocido como el sábado inglés⁶.

Por lo general, cada jornada duraba ocho horas y justo en la mitad se hacía el descanso de una hora para comer. Debido a la cercanía de los comedores, a los obreros les sobraba tiempo del descanso. Los obreros pasaitarras solían ir casi siempre a su casa a comer. Sin embargo, para los trabajadores que no eran del pueblo ni utilizaban los comedores porque traían su propia comida, también tenían un lugar reservado en la fábrica, conocida como el *ambigú*. Los turnos iban cambiando semanalmente y los trabajadores tenían la posibilidad de cambiarlos entre ellos, garantizando siempre, la

⁶ Descanso semanal desde el sábado a la tarde hasta el lunes, inspirado en la legislación inglesa de 1911, por lo que se conoció como sábado inglés. Su jornada laboral es de 40 horas semanales.

asistencia y la eficiencia en el trabajo. En cambio, el personal de las oficinas tenía un único horario.

Algo inusual, en cambio, son los horarios de entrada y de salida de la fábrica. Anteriormente se ha apuntado que se trabajaba a tres turnos y relevos, pero más de una persona entrevistada ha señalado que en vez de entrar, por ejemplo a las seis en punto de la mañana, debían fichar a eso de las seis menos cinco horas. De todas maneras, puede que estos horarios no sean en verdad tan dispares, puesto que la sirena sonaba dos veces; la primera cinco o diez minutos antes de la hora para recordar a sus integrantes que debían fichar y la segunda, en hora punta para recordar que todos los trabajadores debían estar ya dentro cuando ésta hubiera sonado. Como detalle curioso, se puede mentar que tal sirena tenía se escuchaba en todo el entorno, por lo que había pasaitarras ajenos a la fábrica que se despertaban al escucharla, era conocida como *el tuto*.

4.1.1. Días festivos y vacaciones.

Los días festivos de la Fábrica podían clasificarse en dos ramas distintas: los recuperables y los no recuperables.

Los no recuperables eran aquellos como Navidad y Año Nuevo. Éstos días eran festivos que no se tenían que recuperar.

Los recuperables, en cambio, eran días por los que había que trabajar una hora diaria más. Esto es, a menudo la jornada laboral duraba nueve horas diarias, y una de ellas iba destinada a la recuperación del sábado. En caso de trabajar ocho horas, era obligatorio acudir al puesto de trabajo el sábado. Los puentes también eran días recuperables.

El 7 de julio, San Fermín, patrón de Antxo, no siempre fue un día festivo y los entrevistados han referido que los trabajadores solían acudir a sus puestos con el pañuelo rojo. Durante la Dictadura, el 1 de mayo fue un día no recuperable, pero no conocido como el Día del Trabajador, sino con el nombre de San José obrero.

En cuanto a las vacaciones de verano, en agosto todos los trabajadores tenían 26 días de fiesta más cuatro domingos, lo que hacían un mes entero. Durante aquel periodo, solamente los trabajadores de la sección de reparaciones solían acudir al trabajo, pues aprovechaban ese periodo en el que Luzuriaga permanecía cerrada para reparar la maquinaria e instalaciones y prevenir también posibles averías, porque era imposible hacerlo el resto del año, debido a la intensa actividad.

4.2. Huelgas y sindicatos.

Victorio Luzuriaga Pasajes fue una fábrica importante a la hora de la convocatoria de huelgas de los alrededores, debido al gran número de sus trabajadores.

Las primeras huelgas que recuerdan los entrevistados datan de comienzos de la década de los cuarenta. De la primera que se tiene constancia, se sabe que duró tres días. El motivo no está demasiado claro, pero teniendo en cuenta que las siguientes fueron por la mejora de las condiciones salariales, puede que aquella también defendiera eso.

La mejora salarial siempre estuvo presente, pero a ella también se le sumaron las mejoras por las escasas medidas de seguridad. Ya había habido varios accidentes mortales en la Fábrica y era hora de tomarse las cosas en serio.

Las huelgas las convocaba el comité de sindicatos de Victorio Luzuriaga Pasajes: Comisiones Obreras Euskadi (CCOO-Euskadi), y Eusko Langile Alderdia/Solidaridad de los Trabajadores Vascos (ELA-STV), Unión General de Trabajadores, (UGT), Langile Abertzaleen Batzordea (LAB) y Ezker Sindikalaren Konbergentzia/Coordinadora Unitaria de Izquierda Sindica (ESK-CUIS). Entre sus miembros, había bastantes trabajadores de la Empresa. Las huelgas no siempre fueron seguidas al 100% y como es lógico, aquellos días los huelguistas no cobraban.

La mayoría de las últimas huelgas fueron de carácter político y casi todas se registraron a mediados de la década de los setenta. La huelga más larga de Victorio Luzuriaga S.A. Pasajes fue de 23 días.

4.3. Medidas de seguridad.



Obremos con boinas y sin guantes en la Fundición.

Las condiciones de seguridad dieron un gran cambio. Hasta alrededor de los años cuarenta, no se impusieron con demasiada seguridad las precauciones para que no ocurrieran desgracias.

Al igual que se hacía en Fundiciones Molinao, en sus primeros años, los trabajadores de Luzuriaga desempeñaban sus labores cotidianas con alpargatas, entre otras imprudencias. Pero al no estilarse en el resto de fábricas aquello de protegerse, no se le daba la importancia necesaria. A raíz de esto, ocurrieron numerosos accidentes, que en



Gafas de seguridad después de haberseles derramado unas gotas de hierro fundido

más de una ocasión se cobraron la vida de algún trabajador. Hasta entonces, cada trabajador quien buscaba sus propias medidas de seguridad.

En Luzuriaga, los obreros estaban expuestos a no pocos accidentes laborales; por ejemplo a que el hierro fundido a 1500° les abrasara. Por tanto, se creó el Departamento de Seguridad e

Higiene, que obligaba a los trabajadores a cumplir las medidas de seguridad. Una vez creado esta agrupación, para desempeñar algunos puestos de la fábrica, era necesario llevar casco, gafas y botas de seguridad. Con ellas en vigor los riesgos disminuyeron considerablemente. Según algunos entrevistados, en algunos casos los patrones resultaban cargantes pues no paraban de imponer las nuevas medidas de seguridad. Hasta acostumbrarse resultaban modestas, producían calor.

4.4. Remuneraciones.

Respecto a los salarios que recibían los trabajadores, no todos eran iguales puesto que había diferencias entre la mayoría de los puestos. Había gran cantidad de categorías, dentro convenio. No era lo mismo el sueldo de alguien que trabajaba en las oficinas y alguien que lo hiciera en el taller mecánico, aunque dentro de las oficinas y del taller estos tampoco eran iguales. Los sueldos más bajos eran los de los aprendices.

Todas las personas que han sido entrevistadas coincidían al decir que los sueldos de la fábrica, pese a no ser demasiado altos, daban para vivir holgadamente. No obstante, si los sueldos eran dignos, era porque los obreros trabajaban duro para conseguirlos.

Luzuriaga encabezaba la lista de fundiciones de la zona que mejores salarios. También fue en algunos casos la referencia para establecer los mismos. Estos datos podrían resumirse en pocas palabras afirmando eso de que los obreros se ganaban el pan con el sudor de su frente.

5. SITUACIÓN DE LA MUJER EN LA FÁBRICA.

Desde la Industrialización, con frecuencia sucede que se tiende a relacionar a los componentes del movimiento obrero con el colectivo masculino, pasando por alto el papel que jugó en ella la mujer. En la Fábrica, la situación de la mujer fue cambiando a medida que transcurrieron los años, distando bastante si se compara con la que ocupó al cerrarse la fábrica.

Sin embargo, antes de describir su papel en Luzuriaga se ha procedido a señalar, sin profundizar demasiado, el tipo de labores que desempeñaron las mujeres en Fundiciones Molinao; ya que al volver la vista atrás el lector se encuentra con que durante todo el tiempo en que se mantuvo en funcionamiento, la plantilla obrera estaba únicamente compuesta por varones. Las mujeres solamente ocuparon puestos administrativos, la mayoría de veces de secretariado. Aunque el número de éstas no sobrepasaba la quincena. En este caso, hay que tener en cuenta las condiciones laborales, la dureza de las tareas restringieron el acceso de la mujer a algunos puestos y además la población del distrito a finales del siglo XIX no sobrepasaba los 1000 habitantes.

Cuando en 1918, Francisco Luzuriaga se hace con el control de Fundiciones Molinao para fundar Fundiciones Luzuriaga, la Fundación antxotarra continuó con la misma tónica. Durante los primeros años, el deber de la mujer también siguió limitándose a los puestos administrativos y servicios. Los hombres continuaron imperando en cuanto al desempeño de las labores físicas.

Según han afirmado mujeres entrevistadas que desempeñaron puestos referentes a la administración, de lo primero que se les avisaba al pasar la prueba psicotécnica de acceso, era que tuvieran claro que sus salarios nunca estarían equiparados a los de los hombres pese a que realizaran el mismo trabajo y estuvieran en el mismo puesto.

Pero eso se tomaba como una condición legal más de la época y nadie la cuestionaba.

Otra cosa que provoca mal sabor de boca actualmente es que una vez hubieran contraído matrimonio, ellas dejaban sus puestos de trabajo a cambio de indemnizaciones que por lo que se ha constatado, generalmente no sobrepasaban el año.

Para acceder a los puestos de oficinas, se daba por sentado que las candidatas sabían leer y escribir, por lo que además de eso se les exigía un mínimo de estudios básicos y manejar con soltura la máquina de escribir.

A diferencia de ellos, las mujeres entraban con 16 años, no a la escuela de aprendices, algo que tenían prohibido, sino que realizaban una especie de cursillos para acceder a sus puestos.

Más adelante, entre las décadas de los años treinta y cuarenta, la plantilla obrera comenzó a ser mixta en la fábrica. No obstante, seguía presente aquello de designar un puesto concreto a cada género, pues la mayoría de obreras se concentraban en el sección de machería. Según varias entrevistadas aquellas tareas requerían “más maña que fuerza”.

No se debe pasar por alto tampoco que las mujeres realizaban otros papeles a parte de los ya mencionados. Por norma general, ellas también se solían encargar del economato y comedores.



Tres trabajadoras durante el año 1956

Finalmente, una vez afianzada la presencia de la mujer en Luzuriaga, fueron surgiendo no pocos matrimonios, ya que algunos trabajadores encontraron a sus cónyuges dentro de la misma fábrica; así como existieron casos en los que coincidieron dos generaciones de la misma familia trabajando en el mismo lugar.

6. PRODUCTOS DE V.L. PASAJES.

6.1. Maquinaria hidráulica.



Victorio Luzuriaga se destacó por ser una fundición dedicada a la fabricación de todo tipo de productos acabados de hierro fundido o colado. Algunos de ellos relacionados con el abastecimiento de aguas:

Fabricación de cámaras espirales de turbinas hidráulicas

tuberías, válvulas, bocas de riego, fuentes, sumideros, registros y accesorios para canalizaciones y saneamientos, compuertas, aliviaderos, depósitos, sifones, etc, elementos cuyas formas se prestan con facilidad a su fabricación mediante el simple vaciado de un molde. Del diseño de estas piezas se encargaban los delineantes, en el estudio de proyectos.

6.2. Piezas de automoción.

Victorio Luzuriaga S.A. Pasajes también fabricó piezas para vehículos, ya fueran turismos o maquinaria agrícola. Las marcas más importantes para las que producía eran: Donde va todo el motor, de diferentes marcas Renault, SEAT, Ford, SIMCA, IVECO, LAND ROVER, Mercedes y Pegaso.

Las piezas de automoción venían a ser las siguientes: bloques de motor, cigüeñales, culatas, árboles de levas, discos de frenos, pinzas de frenos, piezas de transmisión, brazos en suspensión y porta manguetas.

6.3. Fundición pesada.

Bancadas para máquinas de tejer, tornos, fresadoras, básculas, farolas, estufas, barandillas y otras máquinas. En serie o en lotes individuales.

6.3. 1. Fundición en serie: Telares MATESA.

El caso MATESA fue uno de los escándalos político-económicos más importantes de España, acaecido en julio de 1969. MATESA, fundada en 1956, mantenía una deuda de 10.000 millones de pesetas con un banco público (el Banco de Crédito Industrial). La empresa había adquirido en 1957, las patentes de fabricación de un telar francés sin lanzadera (rebautizado por la empresa como IWER), capaz de tejer cualquier clase de material. Este suceso estalló el 23 de julio cuando el director general de Aduanas denunció a MATESA (Maquinaria Textil del Norte S.A.) ante el Tribunal de delitos monetarios, que intervino la empresa y encarceló al principal accionista de la sociedad, Juan Vilá Reyes. Luzuriaga se dedicó a partir de 1962, a fabricar sus productos, que en aquel momento fueron una importante fuente de ingresos. En el área de fundición, se elaboraban los soportes de las máquinas y en el taller mecánico la maquinaria y posteriormente se procedía a su montaje. Uno de los entrevistados que trabajó en el taller mecánico recuerda que, de la noche a la mañana, los encargados de cada sección ordenaron el cese inmediato de todos los productos que tuvieran que ver con MATESA.

Tras este incidente, Luzuriaga perdió una gran cantidad de dinero y nunca volvió a entablar negocios con fábricas textiles.



A la izquierda, Francisco Luzuriaga, y el segundo hombre por la derecha, Juan Vilá a mediados de los 60

6.3.2. Fundición en lotes individuales: Farolas del Puente de la Zurriola.

Antes de dedicarse también a la fabricación de piezas de automoción, Victorio Luzuriaga S.A. se dedicó a la fundición bajo pedido, esto es, series cortas de productos.

Ejemplo de estos pedidos que se hicieron hasta finales de los años sesenta, son las farolas del Puente de la Zurriola, próximo al Kursaal. También diseñó las farolas del Puente de Santa Catalina que a su vez es el más antiguo de los cuatro puentes que cruza el río Urumea en la capital donostiarra.



Las farolas fabricadas por Victorio Luzuriaga Pasajes, y a la izquierda parte del Kursaal.

(Para ver los productos que fabricaba la Fábrica, ir a **DOC. GRAFICOS V.L.**

Reportaje fotográfico II Productos de V.L.)

7 .RESTO DE FÁBRICAS VICTORIO LUZURIAGA.

7.1. Tafalla.

Situándola después de la fábrica antxotarra, V.L. Tafalla era la fundición más importante de la cadena. Se fundó en el año 1969 dedicándose a la fundición de piezas pesadas, como podían ser los bloques, que alcanzaban un peso superior al de 10 toneladas.

Nada más ponerse en funcionamiento logró gran éxito ya que se encontraba en una zona completamente agrícola. Por esas fechas, entre Tafalla y Olite ésta era la única nave industrial. Además, el hecho de haberse construido más tarde contribuyó a que se pusiera por delante de otras fundiciones debido a que su maquinaria era más moderna.

La empresa navarrica daba empleo a un total de setecientas personas. Muchas de ellas solían acudir a la fábrica de Antxo para recibir su formación. En varias ocasiones se dio el siguiente caso; aprendices de Tafalla ingresaban en la Escuela de Formación de Pasaia para luego volver a trabajar en la factoría de Navarra junto a sus padres.

Quince años después de su fundación, Francisco Luzuriaga duplicó el tamaño de la empresa, valiéndose de un nuevo Plan de promoción industrial en Navarra.

Tras el cierre de Luzuriaga en Pasaia, un centenar de los trabajadores fueron recolocados en ésta fábrica. Actualmente continúa en pie habiendo pasado a formar parte de Fagor-Ederlan. Sin embargo, alrededor del 60% de su producción es exportada al extranjero, el país con



V.L. en Tafalla

el que más comercializa, Francia, con un 40%.

7.2. Huesca.

La trayectoria industrial de Victorio Luzuriaga dejó huella hasta en la provincia de Huesca. Comparándola con las dos anteriores y con la planta en Antxo, esta fábrica quizá pasaría a un segundo plano. De todas maneras, era la única que realizaba actividades como el tallado de engranajes y la construcción de maquinaria ligera para obras. Este pabellón también estaba situado en un entorno agrícola, pero a diferencia de las anteriores, su plantilla se reducía a doscientos trabajadores aproximadamente.



Muchas de las piezas que elaboraban eran traídas en camiones hasta Pasaia, la mayoría de éstas iban a parar al taller mecánico La factoría de Huesca fue la segunda en cesar para siempre su producción, ya que fue cerrada en 1987 en el proceso de reconversión del sector siderúrgico.

Planta de V.L. en las afueras de Huesca

7.3. Erreterria.

Al contrario que Tafalla y Huesca, Erreterria fue, y continúa siendo en menor nivel, un territorio muy industrializado. Esa es la razón por la cual la gente del lugar la bautizó con el sobrenombre de *la Pequeña Manchester*.

Las instalaciones de la fábrica estaban situadas en la margen derecha de la ría, en la zona más industrial de la villa, concretamente en la calle Santa Clara N°46. Los terrenos donde iba a construirse fueron comprados a José de Orueta S.A. por un valor de 10 millones de las antiguas pesetas.

Con la creación de una nueva planta, Victorio Luzuriaga S.L. pudo dedicar la fábrica de Lasarte-Usurbil al acero moldeado para piezas y bienes de equipo exclusivamente.

Comenzó su actividad industrial en 1945 dedicándose al desbarbado y tratamiento térmico de las piezas de pequeña dimensión fundidas en la planta de Pasaia,

esto es, quitarles las rebabas a las piezas de automoción. En sus orígenes, el pabellón había sido una fundición por lo que utilizaron los hornos que ya había allí para tratar las piezas que más tarde llevarían hacia Antxo. Durante sus primeros años, la factoría dio empleo a 40 trabajadores, y en su última época, la plantilla llegaría a alcanzar los 550.

Durante sus casi cuarenta años de funcionamiento, la fábrica no dejó de causar problemas: intenso tráfico entre Antxo y Errenteria, cuya distancia es de 2km., contaminación acústica y emisión de los vertidos industriales al río Oiartzun.

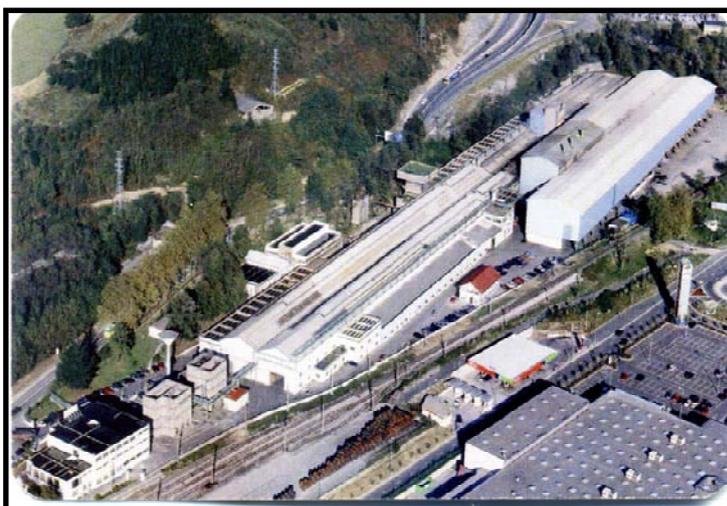
Siguiendo el ejemplo de Pasaia, también se fundó en 1970 la “Cooperativa de consumo Molinao” para uso exclusivo de los trabajadores de V.L.

V.L. de Errenteria fue la primera fábrica de la cadena que cerró en verano de 1983 como antecedente al Plan de Reconversión que se pondría en marcha un año más tarde.

Tres años después, 1986 fue vendida al Gobierno Vasco por 42 millones de pesetas. Ésta fundición fue la última en cerrarse del municipio industrial.



Planta de V.L. en Errenteria



La fábrica de Usurbil, Enero 2008

7.4. Lasarte-Usurbil.

En sus comienzos, a principios del siglo pasado, la fábrica se llamaba *Hornos Lasarte*, era una fábrica de laminación.

Tras ser comprada por Victorio Luzuriaga, continuó dedicándose al laminado de aceros especiales, añadiendo a

sus instalaciones el taller de calderería que se dedicaba a la fundición pesada. En su época dorada, llegó a contar con ochocientos trabajadores.

Junto a V.L. Tafalla fue comprada por Mondragón Corporación Cooperativa a principios de los noventa. Es la única fábrica de la cadena que sigue activa en Euskadi, con un total de cuatrocientos obreros aproximadamente.