

ANTECEDENTES.-

Esta industria fué fundada el año 1.939 por los que en la actualidad siguen siendo sus únicos socios, Don Cosme Zubizarreta Unamano y Don José Maria I-riondo Leceta, para la fabricación de las herramientas de mano.

Anteriormente, los mismos socios, fueron los titulares de una pequeña fábrica de armas cortas, cuya fundación data de 1.920 y cesando en sus actividades al estallar el Glorioso Movimiento Nacional, para seguir fabricando de 1.937 a 1.939 material de guerra para el Ejército Nacional.

En 1.939 se inició con la fabricación de unas medidas de llaves ajustables tipo "Crescent", mas conocidas por llaves inglesas, y la industria fué progresando lentamente debido a la carestía de materias primas que existía en aquella época y a la falta de eficientes instalaciones industriales para poder dar el impulso necesario, ya que se trabajaba con maquinaria anticuada que se habia empleado 20 años antes en la fabricación de armas cortas.

Hacia el año 1.947 se completó la fabricación de la gama completa de llaves ajustables y con la compra progresiva de nueva maquinaria fué ampliándose gradualmente el negocio en todos los sentidos hasta llegar el año 1.951 en que siendo insuficientes los locales donde estaban los talleres, se construyó un nuevo pabellón industrial de dos plantas, a donde se trasladaron todas las secciones de trabajo y además se instaló la nueva sección de forja por estampación en caliente, debidamente autorizada por la Dirección General de Industrias, con lo que se dió un gran impulso a la fabricación, efectuando el ciclo completa de la fabricación en las propias instalaciones, pasando además a fabricar, aparte de las llaves ajustables que se venian fabricando desde 1.939, las llaves de tubos para fontaneros, llaves de cadena, alicates universales, llaves-pinzas, tenazas, martillos, etc. en lo que se refiere a herramientas de mano.

Porque la instalación de la sección de forja, aparte de dar autonomia total a nuestra fabricación de herramientas de mano, ya que con anterioridad se dependia de varios talleres de Forja para proveernos de material forjado, nos permitió iniciar la estampación de piezas para fábricas de automóviles, motocicletas, camiones, tractores, maquinaria agrícola, etc. y a medida que hemos ido ampliando y modernizando nuestras instalaciones, ha adquirido una gran importancia dentro de nuestra fabricación.

No obstante y debido principalmente a la escasez de materia prima y a la obligada necesidad de aprovisionarnos en el mercado negro del 90% de nuestras necesidades de dicha materia, no se pudo desarrollar la industria debidamente y por lo tanto el ritmo de fabricación fué progresando lentamente hasta llegar el año 1.959 en el que por las normas dictadas por nuestro Gobierno para el logro de la estabilización económica, si bien nos estorpeció algo

momentáneamente, nos despejó completamente el horizonte industrial al eliminar en su totalidad el mercado negro de materiales y demás trabas que existían para el normal desarrollo de la industria, permitiéndonos al mismo tiempo dar una estabilidad a nuestros precios a fin de poder competir en los mercados exteriores en los cuales estábamos ya luchando desde 1.953.

Las cifras de ventas que a continuación detallamos globalmente, muestran palpablemente el desarrollo de nuestra industria a partir de la estabilización económica decretada por nuestro Gobierno en 1.959:

|                                    |                |
|------------------------------------|----------------|
| Ventas totales del año 1.959 ..... | 9.500.000 Pts. |
| " " " 1.960 .....                  | 13.000.000 "   |
| " " " 1.961 .....                  | 19.500.000 "   |
| " " " 1.962 .....                  | 25.000.000 "   |
| " " " 1.963 .....                  | 29.500.000 "   |
| " 1º trimestre 1.964 .....         | 10.200.000 "   |

El número de obreros, que en Julio de 1.959 era de 52, ha llegado en la actualidad a 112. Con el doble número de obreros que el año 1.959 confiamos cuadruplicar la producción en este año 1.964.

#### SITUACION DE LA INDUSTRIA.-

En su iniciación la industria fué instalada en el edificio nº 8 de la calle General Mola de esta villa de Ermua, edificio propiedad de esta Empresa. Actualmente se encuentra ocupado dicho edificio para almacén y en la misma se encuentra también instalado una sección de pulimento. En 1.951 se inició la construcción de un nuevo pabellón industrial, previa la compra de 2.000 metros cuadrados en una heredad situada a unos 100 metros de la antigua fábrica, junto a la vía de los Ferrocarriles Vascongados. Consta este pabellón de una planta baja de 37 x 15 = 555 m/2. y una primera planta de 62 x 15 = 930 m/2. En 1.960 en terrenos adyacentes a este pabellón se construyó otro pabellón de 21 x 10 = 210 m/2. para la instalación de una sección de forja pesada y en 1.963 se amplió este último pabellón industrial doblando su capacidad anterior, o sea elevándolo a 420 m/2.

#### PROCESO DE FABRICACION.-

El proceso de fabricación es el que normalmente se realiza en los talleres de forja y estampación en caliente y en los talleres mecánicos. En lo que concierne a la forja por estampación, después de la previa preparación y selección de los materiales, se procede a su calentamiento en hornos calentados a fuel-oil, realizándose la primera operación de preparación para estampado, en martinestres auto-compresores y a continuación el estampado en el martillo de caída adecuado al tamaño de la pieza a estampar, seguidamente el desbarbado en prensa excéntrica y enderezado de la pieza. Una vez obtenida la pieza estampada se le somete al tratamiento térmico adecuado al

material de que se compone la pieza y a continuación en una máquina granalladora se descascarillan y limpian las piezas, las cuales con esta operación ofrecen una magnífica presentación.

Respecto al taller mecánico, se ejecutan toda clase de taladrados, fresados, torneados, etc. dentro de las tolerancias de ajuste que requiere cada pieza. Una vez efectuados todos los procesos de mecanización, se realiza el tratamiento térmico de las herramientas en un moderno Generador de inducción de 20 kva. El ciclo de fabricación de las herramientas termina con el pulimento y con los baños electrolíticos cuando el tipo de herramientas así lo requiere.

#### ELEMENTOS DE TRABAJO.-

Por su extensión se detalla aparte una relación de las principales máquinas, útiles y herramientas de que dispone la industria para su desenvolvimiento.

#### MATERIAS PRIMAS.-

El empleo de materias primas es, como corresponde a los múltiples artículos, variable dentro de lo que es normal en la industria metalúrgica, no obstante detallamos los de mayor consumo:

- Palanquillas, redondos y cuadrados de hierros, aceros al carbono y aceros especiales.
- Aceros calibrados.
- Piezas de fundición maleable.
- Tornillería y remaches.
- Fuel-oil.

Estos son los grupos principales, habiendo otros grupos cuyo consumo no es de tanta importancia.

#### PROVEEDORES.-

Son numerosos los proveedores de los distintos artículos que consume esta empresa, siendo los principales por los distintos grupos de artículos los siguientes:

HIERROS Y ACEROS: OLARRA, S.A.; Aceros de Llodio, S.A.; Acerías y Forjas de Azcoitia, S.A.; Echevarría, S.A.; Forjas y Fundiciones de Beasain, S.A.; Aceros Arbecha, de Ermua, etc.

ACEROS CALIBRADOS: Vicente Gabilondo, S.A. é Hijos de A.Gabilondo, S.A. ambos de Eibar.

PIEZAS DE FUNDICION MALEABLE: Aurrerá, S.A., de Eibar y Belerín, S.A. de E-lorrio.

TORNILLERIA Y REMACHES: Sació, S.A. de Placencia de las Armas.

FUEL-OIL: C A M P S A.

CLIENTES.-

Pueden dividirse en tres grupos los clientes de esta industria:

- A) clientes de herramientas de mano, del mercado nacional.
- B) id. id. id. id. exterior.
- C) id. de piezas estampadas en forja.

En el grupo A) se encuentran mas de 2.000 clientes efectivos repartidos en todo el area de la geografia española, asi como en Baleares, Canarias y plazas de soberania. Entre los clientes mas importantes se encuentran, para citar solamente algunos, los siguientes:

EN MADRID: Roberto Kaufmann; Fer-san; Galerias Preciados; Corte Inglés; Rondo y Garcia, S. A.; ARESA; Vda. de Félix Román; Vicente Román Gil; Ferrería Fuencarral, Ferrería Gran Via, etc. etc.

EN BARCELONA: Pedro Admetlla; Federico Barris; Coral, S.A.; Dermetal, S.A.; Ferrería Elhis; Ferrería Furquet; Hijo de H. Marsal; Marsal Hnos.; etc.

EN VALENCIA: Rafael Abad; Ferrería M. Blasco; Cooperativa de Ferrereros; Ernesto Ferrer, S.A.; Ricardo Gil, S.A.; Enrique Izquierdo, S.A.; Ferrería Ligorit; etc.

EN SEVILLA: Apolinar Lázaro y Cia.; José Cáceres Macareno; Garcia y Cia.; Antonio Mesa Lúquez; Juan de Iturri; etc.

EN ZARAGOZA: José Alfonso, S.A.; Lgsilla y Cia.; Julio San Martin, S.A.; Izuzquiza Arana, S.A.; USON, S.A.; etc.

EN BILBAO:-Luis de Erauzquin; Asencio de Ercoreca, S.A.; Cirilo de Gana, Ltda.; Ramón de Goicoechea; La Maquinaria Moderna; José Maria Erice é Hijos; CIME; Casa Mariscal, S.A.; Utiles y Máquinas Industriales, S.A.; etc.

EN LA CORUÑA: El Pote, S.A.; Torres y Sáez; Hijos de C.V. Otero; Hijos de C. Villaverde; Hijo de Juan Romero; Romero Hnos.; etc.

EN BALEARES: Hijo de J. Alberté Salas; Grimalt y Blanch; Socias y Cia.; Antonio Darder; Miguel Nadal; Almacenes Rullán; Socias y Roselló; Sebastián Campins; etc.

EN CANARIAS: Eduardo Beutel; Incomsa, S.A.; Suc. de E. Pérez Soto; RICASA; Las Afortunadas, S.A.; Matías Delgado Garcia; Bolsa de Agua de Tenerife; Ferrería Bazar, Ferrería La Llave; etc.

En todas las capitales y pueblos de cierta importancia contamos con numerosos clientes que nos confían periódicamente sus pedidos de herramientas de mano.

Se puede decir que entre nuestros clientes se cuentan todos los almacenistas que trabajan al por mayor la herramienta y todos los detallistas de la misma especialidad.

Para trabajar a esta clientela contamos con una red de 35 representantes distribuidos en todo el territorio español.

En el grupo B) contamos con numerosos clientes en el mercado exterior que nos confían periódicamente sus pedidos. En Europa, en los países que trabajamos con representante, vamos introduciendo nuestros artículos, así en Bélgica y Luxemburgo que empezamos a trabajar hace tres años contamos ya con más de 60 clientes y en Turquía que venimos trabajando desde hace 10 años son 25 los clientes. Recientemente hemos embarcado el primer pedido para Grecia, donde acabamos de nombrar un representante y tenemos ya en cartera dos nuevos pedidos. También vendemos nuestras herramientas a Francia, Holanda y Finlandia.

En Asia es en Israel donde estamos representados desde hace un año aproximadamente y son ya varios los embarques que hemos efectuado para dicho país, teniendo constantemente en cartera pedidos para la citada nación de clientes que una vez recibido el primer pedido se han hecho adictos de nuestras herramientas. Durante el presente mes vamos a proceder también a efectuar el primer embarque de herramientas con destino a Tailandia.

En América efectuamos envíos desde Canadá a Punta Arenas (Chile). Estamos representados en Chile (con más de 60 clientes), Argentina (25 clientes), Colombia (15 clientes) Estados Unidos (10 clientes) y con menos de 10, Venezuela, Brasil, Paraguay, Perú, México, Cuba y Canadá.

En África solamente hemos efectuado un envío, al Congo, pero constantemente recibimos solicitudes de información y ofertas de nuestras herramientas y confiamos que en un futuro próximo será un mercado muy importante este continente. Los países de los cuales recibimos más solicitudes de información y oferta en la actualidad son Nigeria, Kenia, Angola y la Unión Sudafricana.

Estimamos que modernizando la industria y produciendo herramienta de calidad en grandes cantidades, existe un campo ilimitado en el mercado exterior.

Finalmente en el grupo C) contamos con muchas firmas que normalmente nos pasan pedidos de sus necesidades de material estampado en forja. Aunque, como es natural, no tan numerosos como en herramientas, pero sí de un consumo muy importante. Nuestra producción en este ramo alcanza el 40% de la producción total.

Los principales clientes son: Pegaso, S.A.; Ruedarsa, S.A.; Moto-Vespa, S.A.

las tres firmas de Madrid; SAVA, de Valladolid; Pegaso, S.A. y Mototrans, de Barcelona; UVIGAR, Lino de la Serna y TAIM, de Zaragoza; Vda. de J.Sa-noguera y Construcciones Mecánicas F.M., de Valencia; Ayra-Durex, S.A., + MEGA, S.A., Ochandiano Hnos., Larzep, de Eibar; etc. etc.

#### MANO DE OBRA.-

Forman la plantilla del personal actualmente 110 productores, entre obre-ros y empleados, ocupándose cinco en la oficina administrativa, tres en la sección del control de la producción, dos jefes de taller, dos encargados y cinco en el almacén de expediciones, dedicándose noventa y uno a la fabri-cación. Sus retribuciones básicas están de acuerdo con la vigente reglamen-tación de trabajo en la industria sidero-metalúrgica, pero desde el año 1.959 est'a establecida la prima a la productividad de acuerdo con las nor-mas de RASA. Además de las pagas extraordinarias reglamentarias la empresa concede a toda su personal dos pagas voluntarias de 10 días cada una a los obreros y de un mes a los empleados.

#### PRODUCCION QUE SE PRETENDEN OBTENER DESPUES DE LA AMPLIACION PROYECTADA.-

Debido al progreso realizado en los últimos años nuestras instalaciones in-dustriales son insuficientes y con vistas a un futuro próximo, especialmen-te a la exportación donde existe un amplísimo campo, es indispensable efec-tuar una ampliación en el edificio, consistente en elevar una planta par-cialmente, con lo que se lograría una nueva superficie cubierta de 42 x 15 ms. o sea, 630 m/2. suficientes para esta primera fase de ampliación. Ade-más hay que sustituir y modernizar parte de la maquinaria a fin de ponerse a la altura de la competencia extranjera y practicar las nuevas técnicas de fabricación, tales como el brochado que en lo que respecta a la fabricación de herramientas sustituirá en gran parte en el futuro al fresado; la forja a base de martillos neumáticos de doble efecto; así como el corte en frío de grandes secciones de palanquillas de aceros a base de modernas cizallas de gran potencia, vital para la forja; el pulimento automático de las herra-mientas, eliminando así los engorrosos problemas del pulimento a mano actual; y por fin la sustitución de parte de las anticuadas fresadoras actuales por modernas fresadoras de producción.

Con la instalación de las nuevas máquinas, se pretende incrementar en un 60 a 70% la producción actual y cuadruplicar las exportaciones del año 1.962 en un plazo muy breve.

MAQUINARIA - SECCION DE FORJA

- 2.650,00 - 12-2-63  
-Un martillo de caída para estampar y forjar, marca "MASSEY", de 1.500 kg. de peso de maza y 3.850 kgmts. de potencia. Peso de la máquina: 47.250 kg.
- 1.400,00 - 9-6-61  
-Un martillo de caída para estampar y forjar, marca "MASSEY", de 750 kg. de peso de maza y 1.760 Kgmts. de potencia. Peso de la máquina: 24.000 Kg.
- 450,00  
-Un martillo de caída para estampar y forjar, de construcción propia, de 1.000 kg. de maza y 2.250 Kgmts. de potencia. Peso: 25.000 kg.
- 75,00  
-Un martillo de caída para estampar y forjar, de construcción propia, de 450 Kg. de maza y 1.000 kgmts. de potencia. Peso: 8.500 kg.
- 875,00 - 12-5-62  
-Un martinete auto-compresor marca "TITAN", de 280 kg. peso de maza.
- 180,75  
-Dos martinetes auto-compresores, marca "TITAN" de 125 kg. de maza.
- 60,00  
-Un martinete auto-compresor, marca "TITAN" de 35 kg. peso de maza.
- 1.800,00 - 13-11-62  
-Una prensa excéntrica de doble montante con cuchilla lateral, marca "ARISA" de 150 Tm. de presión.
- 725,00  
-Una prensa excéntrica de doble montante con cuchilla lateral, marca "ARISA" de 100 Tm. de presión.
- 190,00 - 2-10-61  
-Una prensa excéntrica de doble montante con cuchilla lateral, marca "BLANCH" de 80 Tm. de presión.
- 75,00  
-Una prensa excéntrica de doble montante con cuchilla lateral, marca "ESTARTA Y ECENARRO" de 70 Tm. de presión.
- 140,00  
-Una prensa excéntrica rígida, marca "ARISA" de 80 Tm. de presión.
- 65,00  
-Una prensa excéntrica rígida, marca "TALLERES DE GUERNICA" de 60 Tm.
- 30,00  
-Una prensa excéntrica rígida, marca "TALLERES DE GUERNICA" de 30 Tm.
- 140,00  
-Una prensa de Fricción, marca ESTARTA Y ESCENARRO, de 130 Tm. presión.
- 627,75 - 24-2-67  
-Una cizalla marca "GAIRU" con capacidad de corte de 40 mm.  $\phi$ .
- 156,00 - 27-6-61  
-Una máquina de limpieza por granalla centrifugada, marca "CASTAN".
- 4,00  
-Siete hornos de forja, con quemadores de fuel-oil.

..//...  
-Un taladro de columna marca "ASA" con capacidad para broca de 35 mm. con m/a. de 3 HP.

15.000 x 2 -Dos taladros de columna marca "JUARISTI" con capacidad para broca de 30 mm. con m/a. de 2 HP.

-Cinco taladros sensitivos de sobre-mesa, con capacidad para broca de hasta 10 mm. con motor acoplado de 1 HP. cada uno.

15.000 -Una prensa excéntrica de 20 Tm. de presión con m/a. de 2 HP.

20.000 -Una brochadora horizontal, para brochados interiores con m/a. de 2 HP.

-Dos sierras circulares hidráulicas marca "ELGO" con avance de la sierra y del material completamente automáticos, con m/a. 8 HP. cada una.

15 x 3 -Dos sierras alternativas marca "SABI" con m/a. de 2 HP. cada una, de 18".

10.000 -Una sierra de 14", alternativa, marca "ABC", con m/a. de 1,5 HP.

15.000 -Una máquina roscadora marca "ALBERTIA" con capacidad de rosca hasta una pulgada, con m/a. de 3 HP.

25.000 -Una afiladora universal de herramientas marca "ELITE" con motor de 0,665 HP.

-Una taladradora con tres cabezales de ciclo automático marca "ETXETAR" con capacidad de broca hasta 10 mm. con m/acoplado de 2 HP.

-Una máquina eléctrica de soldadura a tope.

-Ocho tornillos de banco.

#### MAQUINARIA - SECCION DE PULIMENTO

-Una desbastadora bilateral, marca "SIEPPMANN" de procedencia alemana, con dos motores acoplados de 7,5 HP. cada uno.

-Una esmeriladora doble, para muelas de 600 mm.  $\phi$  con m/a. de 5 HP.

-Seis pulidoras dobles, accionadas por un motor de 10 HP.

#### MAQUINARIA - SECCION DE TRATAMIENTOS TERMICOS

-Un generador electrónico de 20 kW. para temple por inducción de herramientas.

-Un horno eléctrico para revenido.

#### UTILES Y HERRAMIENTAS

-Un detector de grietas marca "DELTA".

-Un durómetro marca "GALILEO" de importación italiana.

-Un pirómetro óptico.

-Una centrífuga.

-Tres platos universales

-Báscula automática hasta 250 kg.

-Un diferencial de 10 Tm.

-Un diferencial de 2,5 Tm

-Un aparato de calefacción "TERMOBLOK"

1 Juegos de calibres, micrómetros, relojes comparadores, escuadras, mármoles, nivel, tacómetro, taladros portátiles eléctricos, plato magnético. etc.

-147 juegos de troqueles de forja con sus correspondientes cortantes.

-Fresas, brocas, machos de roscar, terrajas, cuchillas, sierras, etc.