

LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN ARNEDO

POR

J. GARCÍA PRADO

La actividad industrial de esta pequeña ciudad del Cidacos es un hecho geoeconómico digno de ser conocido, tanto por su importancia como por su complejidad, y por la riqueza de manifestaciones de índole diversa, unas antropológicas y otras económicas, a que ha dado lugar.

¿Cómo Arnedo ha venido a figurar en el campo de esta industria, cuyo mayor desarrollo correspondía a provincias alejadas de la nuestra, como eran Madrid, Barcelona, Zaragoza, Coruña, Huelva, Zamora, Sevilla, León y otras?

Ahora, y precisamente por obra del florecimiento de esta industria en Arnedo y en la capital de la Rioja, hay que incluir entre aquéllas a la provincia de Logroño, y dichas ciudades merecen figurar junto a las de mayor renombre, no sólo por la cuantía de la producción, sino además por la variedad y calidad de los calzados confeccionados, o sea, al lado de Barcelona, Manresa, Sitges (Cataluña); Novelda y Elche (Alicante); Vall de Lixó (Castellón); Almansa (Albacete); Inca, Manacor, Ciudadela, Lluchmayor, Mahón, Andraix y Alaró (Baleares); Montijo, Guareña, Santa Marta, Granja de Torrehermosa y Berlanga (Badajoz); Teba (Málaga); Tarifa (Cádiz); Mijadas (Cáceres).

La industria, en general, experimentó un notable auge como consecuencia de los choques internacionales padecidos por el mundo en lo que va de siglo, y así España, que a principios del mismo tenía una producción de suela alrededor de los 6 millones de Kgs., unos años antes de nuestra guerra había elevado la producción a cerca de 9 millones de Kgs., y en consonancia con ella se mantenía la industria de calzado, alrededor de los 11 millones de pares.

Las necesidades militares fomentaron la producción, y la separación de España en dos zonas favoreció la consolidación de algunos centros que, nacidos con vida no muy próspera, tu-

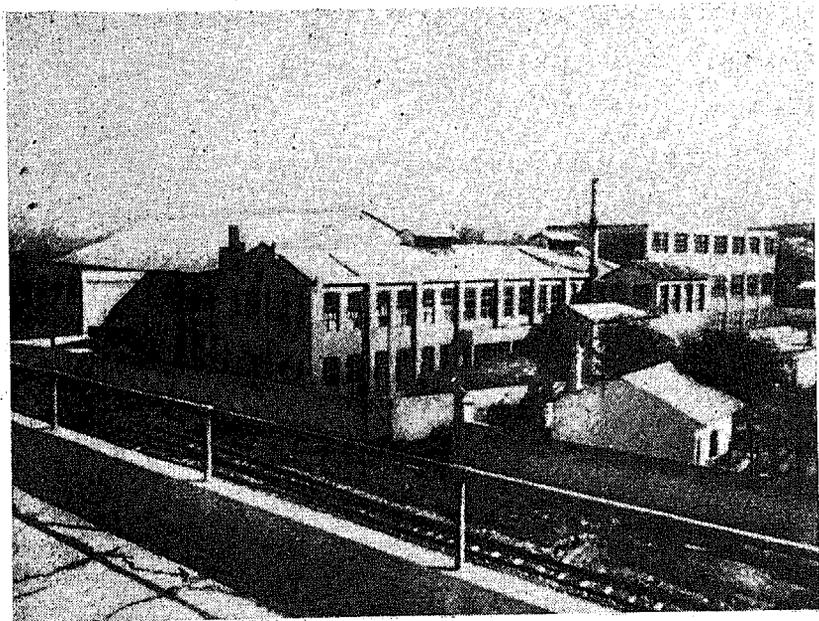
vieron ocasión favorable para consolidarse y prosperar. Este hecho no es suficiente para explicarnos la razón de la creación de dicha industria en Arnedo y menos su actual prosperidad, pues, examinadas sus vicisitudes, conocido su historial y analizadas las circunstancias en que ha tenido que desenvolverse, se advierte una complejidad de hechos, más relacionados con la voluntad humana que con imperativos geográficos o económicos.

En la Rioja existía una cierta tradición en cuanto a la confección de calzado, de modo especial el de campo o borceguf, utilizado por la casi totalidad de nuestros labradores, e igualmente se podía hablar de una industria alpargatera; pero ambas manifestaciones eran más bien domésticas que fabriles. Es verdad que junto a los centros alpargateros de España, tales como Elche, Crevillente, Castellón, Valencia, Alicante, Azcoitia y Vergara, figuraba Cervera del Río Alhama y que también en Logroño, Arnedo, Nájera, Haro y otras poblaciones riojanas se obtenían ambas clases de calzado para abastecer el mercado local y cuando más el provincial; pero hasta que no se establecieron en Arnedo las fábricas de calzado, y en Munilla y Logroño las de zapatillas, no se verificó una importante transformación en el panorama industrial, en cuanto a estas actividades se refiere.

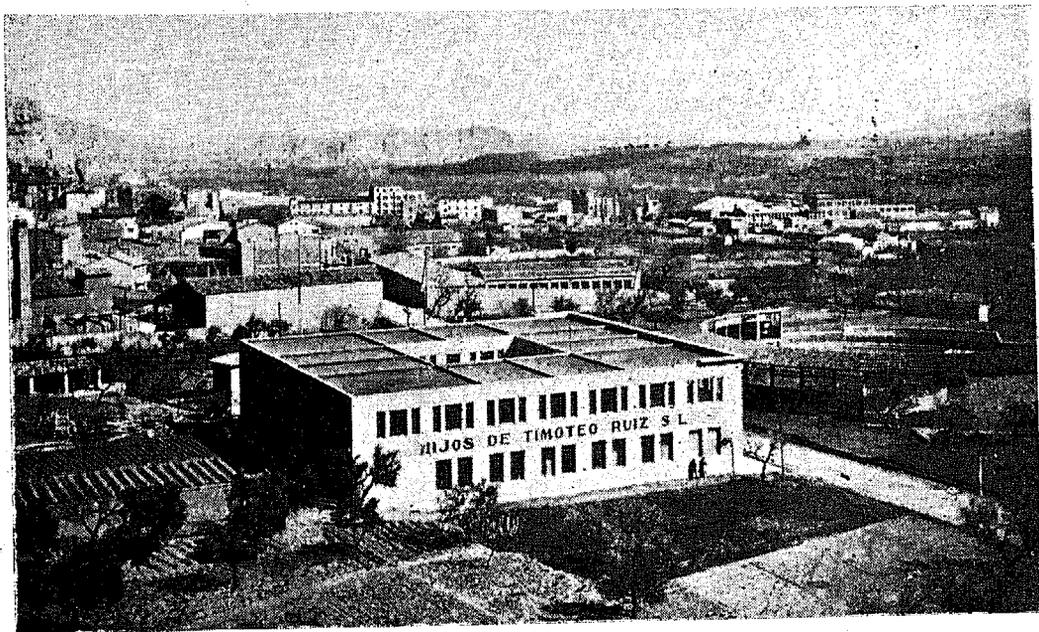
Hoy día esta industria cuenta, en primer lugar, con la obtención de cueros de vacuno y equino que en 1949 se trabajaron 9.229 cueros de dichas especies, si bien en su mayor número eran de peso inferior a 18 Kgs. y con un total aproximado de 140.000. El total de pieles de las diversas clases ascendió a más de 450.000 Kgs. y se valoraron en unos 4 y medio millones de pesetas.

Cuenta la provincia con 18 fábricas de curtidos, atendidas por 60 productores y disponiendo en total 191 noques, 22 bombos, 5 molinos de corteza, 2 máquinas de descomat, 27 molinetes y 37 máquinas de otras clases, elaborándose, por término medio, unos 305.000 Kgs. de cueros vacunos y además 221 pieles equinas, 50.378 lanares y 5.976 cabrías.

Como puede comprobarse, no es suficiente la producción de cueros como para justificar, por la existencia de materia prima abundante, el establecimiento de la industria de calzado y menos su prosperidad o importancia actual. Dicha industria en nuestra provincia se halla representada por 15 fábricas, distribuidas: 7 en Arnedo, 1 en Enciso, 4 en la misma capital y 1 en cada



Vista exterior (parte antigua) de la fábrica «Sevillas, S. A.»



Vista exterior de la fábrica «Hijos de Timoteo Ruiz, S. L.», y aspecto parcial de Arnedo



Sección de guarnecido o aparado de cortes de la fábrica
« Hijos de Timoteo Ruíz, S. L. »



Sección de finisaje en la fábrica de calzado para caballero
de la firma comercial « Gastesi, Domínguez y Pascual »

una de las ciudades de Munilla, Nájera y Santo Domingo, si bien estas dos últimas son más propiamente talleres de artesanos.

En 1949, fecha que como más próxima tomamos para valorizar la importancia actual de esta industria en la provincia, hallaban ocupación en ella 1.391 obreros y por los organismos encargados de la distribución, los cupos adjudicados fueron 314.190 ms. de «vira», 837.015 Kgs. de suela y 239.690 pies de empeine, cantidades a todas luces insuficientes para cubrir las necesidades de la misma.

Las empresas de calzados disponían en la fecha indicada de 7 máquinas de puntear; 4 de montar, del sistema Goodyear; 20 del mixto, 10 de sandalia y 13 cosido Black, más otras 67 máquinas de diversas clases.

Existe un hecho digno de tenerse en cuenta, por lo que al desarrollo de la industria se refiere y en relación con la maquinaria y es que las complicadas máquinas utilizadas en esta industria no pueden adquirirse libremente en el mercado, antes por el contrario se hallan controladas por la «UNITED», casa propietaria de las mismas y única constructora de sus patentes que no venden, sino que alquilan, cobrando según la producción, caso éste que no se da sólo en la Rioja, sino en las más importantes de las fábricas de España y que no puede menos de entorpecer la iniciativa privada y en definitiva el desarrollo general de la industria.

Refiriéndonos particularmente a Arnedo, como centro de primer orden en la industria del calzado dentro de la provincia y en España, el primer hecho que llama poderosamente la atención es el señalar las causas o razones a que obedece su propia existencia. No podemos decir de él, ni mucho menos, que sea un gran centro consumidor, como tampoco se halla próximo a buenos mercados, ni está bien comunicado con ellos y además carece de materias primas en cantidad tal que pudieran ellas justificar suficientemente la creación de la industria, y, por otra parte, no existe una tradición industrial de esta índole, ni podía disponer de mano de obra abundante, experta o especializada. ¿Cuáles podrían ser los factores en qué basar la razón de su existencia, consolidación y prosperidad?

Todo lo que podemos decir es que, como ya hemos expuesto anteriormente, existía una industria alpargatera de relativa importancia, acaso iniciada y estimulada por el ejemplo de Cervera del Río Alhama, que se cultivaba, aunque en superficies

cada día más pequeñas, el cáñamo; que no faltaban ni la población obrera ni los espíritus emprendedores; pero no hemos hallado precedentes históricos en la industria arnedana que nos permitan fundamentar en ellos su importancia actual; no se citan por los historiadores locales la industria de zapatos, ni la de alpargatas, aunque la confección de éstas es de suponer sea antiquísima, pero de carácter local y doméstico.

Es cierto que la industria tenía alguna representación en la ciudad y así vemos que la Estadística industrial de la provincia de Logroño, redactada en 1915, reconoce la existencia en Arnedo de dos fábricas de harinas, un molino harinero, una fábrica de jabón, dos trujales de aceite y una fábrica de curtidos, hallando ocupación en las mismas un total de 43 obreros; pero igualmente estos hechos no pueden exhibirse en favor de la creación o establecimiento de la industria del calzado en Arnedo.

No obedeciendo a razones de emplazamiento, ni a razones históricas o económicas: ¿en qué otras que en causas humanas o de la libre voluntad podemos basarlas? Si insistimos en que la voluntad ha de ejercer su principal papel, lo hacemos apoyados en hechos pasados y actuales. La ciudad se distinguió desde antiguo por la tenacidad y firmeza de sus habitantes, en los que se dió siempre un cierto espíritu andariego y aventurero. La población alternaba, en el siglo pasado, las labores del campo con la «arriería» y se daban frecuentes casos de arnedanos que recorrían España, de lugar en lugar, de feria en feria, con la denominación de «quincalleros», por su especial ocupación.

La actividad mercantil fué siempre muy del gusto de estos habitantes, reconociéndose por quienes se han ocupado de la historia de esta ciudad, que aun siendo un pueblo agrícola tuvo siempre un comercio muy desarrollado, incluso importándose de Francia objetos de lujo y ultramarinos y sirviendo como de almacén al que acudían a surtirse, no sólo los de la comarca y región, sino hasta las gentes de provincias distantes.

De esa mezcla, formada con el espíritu emprendedor y decidido que no teme el riesgo y con la pasión por el comercio, se han dado muchos y notables ejemplos entre los arnedanos. Por lo que a nuestro objeto se refiere, don Faustino Muro y Rubio, uno de ellos, está vinculado, necesariamente, a todo cuanto con la industria del calzado en Arnedo se refiera. En su origen fué fabricante de alpargatas, vendedor de ellas en diversas poblaciones españolas y él creó la industria del calzado

en Arnedo, estableciéndose en 1909 en la Calle Mayor, después en la Avenida de Navarra, más tarde en el término de Entreviñas y por último en moderno edificio que actualmente ocupa la Empresa «Sevillas, S. A.» Él fabricó zapatos en sus distintas variedades: «series», caballero y señora, estableció contacto y colaboración con la «UNITED»; modificó, en diversas ocasiones, su firma comercial, hasta que en 1933 su fábrica pasó a la Razón Social «Gastesi, Domínguez y Pascual, dedicándose él, a partir de la misma, a la venta de dichos calzados en magníficos establecimientos que aún hoy lo convierten en el principal consumidor, teniendo la casa central en Zaragoza, donde además tiene establecida una sucursal, tres más en Bilbao y una en San Sebastián.

En 1929 descendieron de Munilla a Arnedo nuevos alientos y estímulos por obra de una familia de industriales que, emprendedores e incansables, implantaron el sistema de vulcanización y dieron un gran impulso a esta industria en la ciudad. Formaron, con el tiempo, la dinastía industrial de los Sevillas.

Esta familia se remonta al año 1847, ocupada en tales actividades y fué su iniciador don Bernardino Sevilla Labarta, que alcanzó el título de tintorero en 1827, y veinte años después se estableció como tal en Munilla, haciéndose cargo del negocio en 1860 su hijo don Cándido, quien amplió la industria de fabricación de paños, y en 1890, a su fallecimiento, sus hijos ampliaron las actividades de la empresa con la fabricación en 1895 de zapatillas de orillo con suela de cuero en el sistema de cosido llamado Black. Nuevamente mejoraron su utillaje en 1906 e instalaron una Central eléctrica para tener fuerza motriz y alumbrado propio. Más adelante, corría el año 1920, se dedicaron a la fabricación de zapatillas de paño, y cuatro años después construyeron un salto de agua con turbina de 40 HP de potencia, a fin de utilizar dicha fuerza en su industria.

En 1929 montaron en Arnedo una fábrica de calzado vulcanizado, con corte de lona o paño y de una capacidad tal que podía producir 2.000 pares en la jornada de ocho horas. En 1930, y no cesando en su afán de renovación y mejoramiento, introdujeron el cosido «Escarpín» en la fábrica de Munilla, con una capacidad de 800 pares en ocho horas de trabajo.

Don Cándido Sevilla, nieto de su antecesor del mismo nombre, se hizo cargo del negocio en 1932, por cesión de su padre don Liborio y, en 1933 trasladó toda la maquinaria de calzado de Munilla a la ciudad de Arnedo, construyéndose «ad

hoc» nuevos edificios, modernizando otros y mejorando y ampliando la maquinaria y la producción. No paró en esto su afán renovador, sino que en 1939 se instaló una nueva sección textil para paños y forros, dotando a las instalaciones de nuevo edificio para oficinas, vestuarios, lavabos, duchas, salas de lectura y recreo e incluso sala de lactancia y botiquín.

Las dependencias disponen de teléfonos, altavoces, calefacción por vapor, agua, aire y resistencias eléctricas, y también refrigeración por medio de ventiladores y aspiradores.

En armonía con la marcha de sus instalaciones, implantáronse las mejoras sociales, estimuladas por las organizaciones sindicales, y así, en 1945, se constituyó en la empresa el «Grupo Sevillas, S. A.», de Educación y Descanso, y la Hermandad «La Cadena». En 1946 se inició la construcción de 52 viviendas para obreros y dos escuelas, donde reciben educación los hijos de los mismos. A los elementos antedichos, aún hay que agregar la instalación de una sección completa de curtidos, con lo cual la empresa se ha diversificado, ocupándose de varias actividades, conforme diremos a su debido tiempo.

Este ligero bosquejo histórico, a través del señor Muro y de la familia Sevilla, nos permite conocer las distintas fases seguidas por esta industria desde su implantación en Arnedo.

Es indudable que en sus comienzos la industria del calzado se limitó a la confección de alpargatas de cáñamo y lona, sustituyéndose, a comienzos de siglo, aquél por el yute, hasta casi llegar a desplazarlo totalmente.

Más adelante se inició la industria de zapatilla con suela de cuero, y al señor Muro se debe el establecimiento de la industria del calzado de suela, en sus modalidades «series», caballero y señora.

Nuevo incremento se experimentó por esta industria con la confección de zapatillas con suela de paño y un horizonte insospechado se le abrió al utilizar la vulcanización en el calzado, empleándose indistintamente corte de lona o de paño.

En este proceso de mejoramiento se utilizaron los diversos cosidos sistema Black, Escarpín y Goodyear.

En la vulcanización se utilizaron procedimientos perfeccionados por don Timoteo Ruiz, merced a los cuales prestigió la marca TAO.

La capacidad creadora de los señores Sevilla llevó la industria a una diversificación en secciones, a las cuales atienden en todos sus aspectos, eliminando intervenciones ajenas y tra-

tando de controlar las materias primas, la transformación y el transporte, habiendo para ello montado secciones de curtidos, tejidos, regenerados de goma e incluso colas y pegamentos.

En este examen es necesario fijar la atención en un hecho de asociación y cooperación industrial muy interesante y que revela la inteligencia y dotes económicas de los asociados. Se trata de los señores Gastesi, Domínguez y Pascual, quienes sucesores del señor Muro, forman parte en común de la empresa que gira con la Razón Social «Gastesi, Domínguez y Pascual» en su fábrica de «Entreviñas», destinada a la fabricación de calzado de caballero y cadete por los sistemas goodyear y mixto, bajo la marca comercial «GADOPA», mientras Pascual y Gastesi, nuevamente asociados, confeccionan en otra fábrica el calzado de señora, de tipo sport con preferencia y con la marca «Pasigas», y el señor Domínguez trabaja por sí mismo en la producción de «series y cadete» con las marcas «Luci y Link» e incluso confecciona el zapato de niño denominado «Chicarro». Como puede verse, las actividades en conjunto o aislados son distintas y de tal forma que no se interfieren, ni pueden entablar entre sí competencia, sino que, por el contrario, pueden realizar en común todas las actividades de propaganda, difusión, adquisición de nuevos mercados, etc.

Volviendo a las modalidades de esta industria y separándola por sus secciones principales, diremos con respecto a la confección de alpargatas, que a fines del siglo pasado y principios del actual el cáñamo utilizado en la suela de las mismas se adquiría en Monteagudo, Cárcar, Azagra, Andosilla y Lodosa preferentemente, e incluso en los Fayos, Torreñas y Tarazona.

En aquellos años, numerosos alpargateros de los llamados «de portal», con su rústico banco, hacían las suelas con la trenza preparada por mujeres que, en su domicilio y a destajo, daban dicha forma al cáñamo, mientras otras cosían los cortes de lona a las suelas, ganando como los demás un tanto por docena. Los llamados fabricantes eran más bien distribuidores del material y del trabajo, convertidos en verdaderos almacenistas de las alpargatas confeccionadas, las cuales vendían después en la plaza o fuera de ella.

La producción era bastante normal y del orden de las 300 docenas diarias, siendo los precios muy reducidos, máxime si los comparamos con los actuales, pues el par de alpargatas con suela de cáñamo y lona terliz una cara se vendía a 1'25, y las

de suela de yute, que como hemos dicho desplazó al cáñamo a partir de 1910, entre 80 céntimos y 1 peseta.

En la actualidad, la falta de yute y el elevado precio del cáñamo han provocado una grave crisis en la industria alpargatera arnedana, crisis que se traduce en la disminución del número de fabricantes, en el cambio de ocupación de los mismos y aun en la obligación en que se han visto de ausentarse de la localidad y algunos de España. Ni que decir tiene que la producción ha disminuído notablemente, ya que no llega a 100 docenas diarias. Los precios son muy elevados, pues oscilan entre 10 pesetas para las de trenza encapada y 15 pesetas para las de cáñamo.

La trenza encapada es de esparto con una cubierta de cáñamo, y al mal resultado de la misma se atribuye la crisis sufrida por dicha industria.

La trenza se adquiere preferentemente en Callosa del Segura (Alicante) y Cieza (Murcia), mientras que la mecanizada procede de Valencia, Azcoitia y Azpeitia; la lona, de Zaragoza y Cataluña; la cinta, de Manresa; el hilo de algodón usado para «carreteras y morrión», de Cataluña, y los cercos de cuero, de Salamanca, Manresa, Barcelona y otras fábricas de curtidos.

Existían no hace un par de años alrededor de la docena de casas dedicadas a la alpargata de cáñamo, pero han venido disminuyendo hasta quedar reducidas primero a cinco y por último a tres, que son: Hijos de Manuel Abad, Felipe Ucha y Manuel Serván.

Otra consecuencia lógica de dicha crisis es la pérdida de los mercados. El local es bien escaso; la provincia consume menos que en años anteriores, y fuera de ella se limita a ciertas ventas en las de Navarra, Soria, Burgos, Aragón y Cataluña.

Ahora bien, la alpargata ha evolucionado a otro tipo con suela de goma, existiendo diversos fabricantes de alpargata vulcanizada con piso de llanta, como son «Hijos de Timoteo Ruiz» y Santiago Viguera; a la de piso de llanta y cosido Black se dedican Santiago Viguera y Juan Fernández. La alpargata vulcanizada con piso de goma corriente es confeccionada por la firma Martín Primicia Remón, y la de cosido escaarpín con piso de goma corriente, por José Domínguez Gil Muro y Primo Agustín Ruiz.

Clasificando los productores por la clase de calzado confeccionado distinguimos tres grupos:

I.—Fábricas de calzado con piel

- a) *Para caballero* :
Gastesi, Dominguez y Pascual.
Joaquín Jaén Irlles.
- b) *Para señora* :
Pascual y Gastesi.
Angel Arpón.
- c) *Series y cadete* :
Demetrio Domínguez Hernández.
- d) *Chicarrillo o calzado de niño* :
Demetrio Domínguez.
- e) *Zapatillas de cosido Black y piso de suela* :
Victor Cordón.

II.—Fábricas de calzado con lona

- a) *Zapatos vulcanizados* :
Hijos de Timoteo Ruiz.
Roldán y Ruiz de la Torre.
Demetrio Garrido Muro.
- b) *Zapatilla de paño vulcanizada* :
Demetrio Garrido Muro.
Roldán y Ruiz de la Torre.

III.—Fabricación diversa

Hijos de Timoteo Ruiz.
Roldán y Ruiz de la Torre.
Demetrio Garrido Muro.
«Sevillas, S. A.».

Por su importancia y como cosa especial notoria en la fabricación compleja, vamos a ocuparnos de las diversas secciones de la empresa «Sevillas, S. A.», expuestas en su memoria conmemorativa del Centenario en la siguiente forma :

«*Elementos de fabricación en 1947.*—Las instalaciones de la Empresa en Arnedo forman un conjunto de siete edificaciones, una de ellas con tres plantas, con un total de 12.082 metros cuadrados de superficie. Adyacentes a ellas existen dos viviendas para porteros y serenos.

Sección textil

Esta sección está instalada de la manera más moderna y completa de España en su género, y comprende :

Purificadores de agua.

Batuá o Diablo, para abrir la lana antes de ser lavada.

Batidora para hacer el jabón, con grifo de vapor acoplado a la misma.

Lavadero de lanas (las cuales en su mayor parte proceden del pelado de nuestra sección Curtidos), sistema leviatán, con secadero sistema Mehl.

Desmontadora, para eliminar las motas y cardillos de la lana lavada ahuecándola.

Bolón, para sacudir y quitar el polvo de los trapos.

Diablos trituradores, para triturar y abrir los hilos y trapos.

Ratera para limpiar los desperdicios de lana.

Batuá mezclador, para mezclar la materia antes de ser cardada.

Diablo abridor, para abrir la lana antes de ser cardada.

Surtido equipo de máquinas de hilatura de carda, el más grande de España (dos metros de ancho).

Continuas de hilar, para hacer hilo, torciéndolo, estirándolo y enrollarlo en husadas.

Bobinadoras, para hacer bobinas con el hilo de madejas o husadas.

Canilleras, para llenar de hilo las canillas que se acoplan a las lanzaderas de los telares y que forman la trama del tejido.

Urdidores, para enrollar previamente la urdimbre, en plegadores, para el telar.

Telares automáticos, para tejer las piezas de paño o forro.

Batanes, para batanar, infurriendo los paños.

Lavadoras, para lavar los paños, con motor acoplado.

Centrifugas, para escurrir los paños, con motor acoplado directamente, de eje vertical.

Tinte, aparatos de teñir en piezas, a vapor, cerrados para no perder calor por evaporación.

Rame, para ensanchar o alargar los paños y secarlos.

Percha, para felpar los paños y forros.

Tundosa, para cortar, igualando las fibras que sobresalen en los paños.

Batidora y molino, para hacer engrudo y gomas.

Engomadora, para engomar tejidos y para doblar, pegando dos piezas, saliendo secas y vulcanizadas.

Sección de gomas

Gomas usadas:

Seccionadoras y trituradoras de gomas.

Molinos, para la goma triturada.

Autoclaves, para regenerar la goma en polvo.

Lavado.

Refinado.

Cilindros mezcladores, para pastar las gomas.

Prensas, para vulcanizar la goma, hasta 14 pisos.

Gomas nuevas:

Cilindros mezcladores y calandrado, para plastificar y calandrar las gomas.

Mezcladora, para mezclar el látex.

Molino coloidal, para las pastas, de donde pasa a las máquinas engomadoras de tejidos y suelas.

Batidoras, para hacer disoluciones de goma.

Sección de curtidos

Dividida en dos subsecciones: Una para curtir pieles lanaras, cuya lana pasa a la sección textil para la fabricación de paños, utilizándose la piel para hacer zapatillas. En la otra subsección se curte la piel vacuna destinada a las suelas de las zapatillas.

Comprenden, la parte de pelado de las pieles, bombos para curtir, bombos para cromo y bombos para teñir; molinetas de curtir, molinetas de pelambre y lavado. Máquinas para descarnar, raspar y afelpar, paletear, abrillantar, para desvenar cueros vacunos y cilindro para cilindrarlos; todas las máquinas son muy modernas y tienen los motores acoplados. Sección de pintar pieles, secadero para pieles moderno, etc.

Sección de zapatillas

Está dividida en cinco subsecciones: de fabricación de cortes, de suelas y de zapatillas por procedimientos Black, para suelas de cuero y Escarpín y Vulcanizado para suelas de goma.

Todas reciben las primeras materias diariamente de las secciones respectivas.

La sección Cortes comprende: el cortado de tejidos y pieles, a mano y a máquina, según los casos, y el guarnecido, en máquinas de coser Singer, especiales para cada costura.

La sección Suelas comprende:

Troqueladoras, para troquelar suelas, tacones, plantillas, palmillas, topes, contrafuertes, etc.

Rebajar o igualar las suelas y tacones, topes, contrafuertes, etc.

Hacer y levantar hendidos, para coser por ellos las suelas.

Marcar, con tamaño y marca, las suelas.

La sección Black comprende :

Centrar los cortes sobre la horma.

Montar los cortes sobre la horma.

Fijar las suelas a los cortes.

Coser las suelas a los cortes.

Cerrar hendidos de la suela.

Clavar tapas o tacones a las suelas.

Alisar las suelas.

Desvirar, lujar y lijar las suelas y tacones.

Boca tapa para igualar el tacón.

Cepillar, abrillantar, etc., las zapatillas.

Todos estos elementos están dispuestos para una producción de 150 pares por hora.

La sección Escarpín comprende:

Engomar cortes y suelas.

Coser suelas, uniéndolas al corte.

Coser plantillas almohadilladas.

Volver y ahormar las zapatillas.

Correa transportadora de las zapatillas.

Secadero de aire caliente.

Todo ello con motores acoplados, siendo capaz para una producción de 500 pares por hora.

La sección Vulcanizado comprende:

Máquinas para aplicar goma a los cortes y suelas.

Aparatos de vulcanización de los más modernos.

Todo ello para una producción de 500 pares por hora.

Almacén de zapatillas, de 1.000 m³., con capacidad para 500.000 pares clasificados.

Agregados a estas secciones tiene instalados:

Un laboratorio de análisis y ensayos, y aparatos para ensayar nuevos procedimientos.

Un taller mecánico para las reparaciones y piezas de recambio.

Un taller de carpintería.

Un taller de pintura y cristalería.

Un taller de electricidad para nuevas instalaciones, cuidado y reparaciones de las instalaciones existentes, y equipado también para el bobinado y cuidado de los 170 motores instalados.

Calderas de vapor y calefacción, que suministran vapor a las máquinas que lo necesitan y calor por aire caliente a los salones de trabajo, encargándose esta sección de las tuberías de agua fría y caliente, instaladas en toda la fábrica.

Botiquín de urgencia donde un practicante hace dos veces al día las curas a los heridos.

Todo ello está atendido por 560 productores, en condiciones de producir 1.150 pares por hora, con la mayor parte de sus primeras materias».

La valoración general de las distintas manifestaciones de la industria del calzado y de aquellas otras que con ellas se relacionan, se pone en evidencia con esos 1.300 operarios, técnicos, empleados y oficinistas en ellas colocados; las cifras de producción y el capital en las empresas invertido.

La industria del calzado con piel produce normalmente 1.200 pares diarios, en jornadas de ocho horas, con lo cual se advierte igualmente su considerable capacidad de producción.

La producción de las fábricas de calzado de lona, bien sea zapato o zapatilla vulcanizada, produce muy cerca de los dos y medio millones de pares anuales, en jornada normal, y los de cosido Black y Escarpín 1.750.000.

El capital empleado por las diversas empresas se halla por encima de los 20 millones de pesetas, sin que se pueda precisar su totalidad.

La energía eléctrica procede de la empresa de Cárcar y de la Iberduero, especialmente de la central del Moncayo, que en la

localidad distribuye Ruiz de la Torre, utilizándose algunos grupos electrógenos propios.

El intercambio comercial, originado por esta clase de actividades, es verdaderamente extraordinario. Téngase en cuenta la abundancia de materias primas y su variedad, tanto en la fabricación de zapatos de piel como en las de suela de goma. Para los primeros se requieren cueros, suelas, dónoglas, box-calfs, goma, ante, clavazón, cordones, tejidos, tintas, ceras, pegamentos, hilos, cartón, embalajes, etc., etc. La principal región abastecedora es Cataluña, siguiendo Guipúzcoa, Navarra, Vizcaya, Santander y otras.

Una importante manifestación del tráfico, intensificado por el florecimiento de esta industria, es el que se verifica por el F. C. Calahorra - Arnedillo, cuyo volumen se evidencia con las siguientes cifras del año 1950.

Mercancías facturadas Gran Velocidad . . .	657 Tm.
» recibidas » » . . .	463 »
» facturadas Pequeña Velocidad . . .	3.436 »
» recibidas » » . . .	6.411 »
Viajeros salidos	44.827
» llegados.	48.230

Esta clase de calzado tiene un amplio mercado, casi podría decirse que toda España, con excepción de Levante; pero las principales zonas son Vizcaya, Galicia, ambas Castillas, Guipúzcoa, Cataluña y Asturias. Las ciudades de mayor consumo son Bilbao, Zaragoza y San Sebastián, siguiendo a continuación aquellas poblaciones de mayor número de habitantes de Galicia y las dos Castillas.

Las materias primas empleadas por las fábricas de calzado vulcanizado son muy numerosas, superan, especificadas por clases, al centenar y medio, y para citar algunas indicamos las más importantes. Tales como aceites, suministrados por la Campsa; algodón y anilinas, procedentes de Cataluña; benzol, de los Altos Hornos de Vizcaya; borras de lana, de Cataluña; lanas, de la región; botones, cartón, procedente de las fábricas de Cataluña y Vascongadas; carbón, de la zona minera asturleonera; cintas de seda y pompones, de Burgos y Cataluña; clavazón, de Vizcaya y Santander; colas para pegar, de Cataluña; correas, de Cataluña y Zaragoza; desengrasantes para el lavado de la lana, de la provincia de Santander; los desperdicios de goma, en grandísimas cantidades, se adquieren en toda España;

elásticos, fieltros, hilos, lonas y hormas, en Cataluña, preferentemente y también en Guipúzcoa y Navarra; jabones, de Navarra; el látex o caucho líquido es de importación; la oleina, del Norte de España; los sacos de yute, de Azpeitia y Alicante, y además óxido de zinc, silicato de sosa, sosa solvay, sosa cáustica, etc.

Los mercados principales para esta clase de calzado se distribuyen por todo el Norte de España, desde Galicia a Vascongadas, siendo las provincias de mayor consumo Oviedo y León, pero puede decirse que en mayor o menor cantidad se remiten a todas las poblaciones importantes de España.

Las anormales circunstancias en que se desenvuelve el mercado del calzado en general, no son las más indicadas para hacer un estudio económico basado en los jornales, precios de coste, venta en plaza y venta al público, basta decir que de un año a otro se han producido variaciones en los precios de oferta hasta del 50⁰/₀.

Sólo a título de información damos algunos precios en vigor en 1.º de junio de 1951. La alpargata vulcanizada en los colores negro y azul se vendía entre 9 y 14'60 pesetas de los números 25 al 43, variando el precio unas dos pesetas aproximadamente cada cinco números de tamaño a partir del 25. El zapato vulcanizado «modelo Bebé», números 16 a 33, entre 12 y 19'50 pesetas, con una variabilidad casi análoga a la de la alpargata vulcanizada; la Sandalia entre 12'85 y 20'35 pesetas, y el «modelo inglés» para los números 22 a 33, entre 17'60 y 21'35 pesetas.

Dado el incremento adquirido por esta industria, se ha creado a sí misma una serie de necesidades para atender a las cuales se han instalado nuevas industrias o incrementado otras ya establecidas. Tales como las de regenerados de goma, fabricación de suela y tacones de goma; las de tacones de madera, «pernios», disoluciones y pegamentos. La de moldes para la fabricación del calzado vulcanizado; laserrerías para embalajes de madera y las fábricas de cajas de cartón.

La influencia de la actividad industrial se ha dejado sentir en la población, no sólo en el número de habitantes, sino en el género de vida y en la propia estructura urbana.

Esta ciudad, que aparece citada documentalmente en el año 928, tenía en el siglo XV unos 500 vecinos, careciéndose de datos hasta el año 1846, que la estadística provincial le asigna 801 vecinos, mientras que en 1850 la población era de 3.335

almas, y al comenzar el siglo XX, 4.341. A partir de este momento, en consonancia con su desarrollo industrial, no ha cesado de aumentar la población con ritmo acelerado, contando en 1940 con 6.046 habitantes, y en el censo cerrado el 31 de diciembre de 1949, 6.993. Tal aumento no es sólo debido al crecimiento natural de la población, sino a la atracción ejercida por la industria, necesitada de brazos, sobre los pueblos del valle del Cidacos.

Esta ciudad, que tenía un marcado sello de núcleo rural como consecuencia de su rica huerta y de los cultivos del término municipal, especialmente cereales, vid y olivo, ha modificado en gran número de sus habitantes el género de vida, pues, ocupados en la industria del calzado, ya sólo pueden destinar parte del tiempo a las faenas de la huerta o de la tierra de labor, habiendo adquirido nuevas costumbres, impuestas por su cambio de ocupación, modificado su forma de vestir, ahora menos aldeana, y disponiendo de una mayor cantidad de dinero, por el valor de los jornales y por los beneficios que obtiene en las ocupaciones agrícolas, lo gasta más fácilmente y se ocupa en diversiones que en otro tiempo no tenía.

La misma estructura urbana ha experimentado cierta transformación, reflejada en los nuevos edificios destinados a fábricas, en las viviendas de nueva construcción, al estilo de las ciudades más populosas, construídas muchas de ellas con los beneficios obtenidos en la producción de los calzados, y en los bloques de viviendas para obreros y empleados, construídos de nueva planta.

Únase a ello un tráfico más intenso, la mejora de las calles y la pavimentación especial de la carretera que cruza la población, y por donde la circulación rodada es mucho más activa que en otros tiempos.

La vida de la ciudad ha adquirido nuevas facetas, tanto en los días de labor como en los festivos. En aquéllos, a las horas de entrada y salida del trabajo, puede apreciarse la afluencia de los obreros en gran número al lugar donde se encuentra emplazada su fábrica, de modo más espectacular a la salida, pues al coincidir los de todas las fábricas forman dos verdaderos ríos humanos, que procedentes de las calles del General Mola y del General Franco se cruzan en la unión de ambas, destacando el colorido de los vestidos femeninos, muy abundantes por hallarse ocupadas en las fábricas las mujeres en cantidad superior al de los varones.

En las horas de asueto y en los días festivos, los bares, salas de bailes y espectáculos tienen una concurrencia muy nutrida y superior a la de otros tiempos.

Los cines y espectáculos son insuficientes y se construye un tercero de aquéllos en la actualidad. Los propios bares y cafés se convierten en salas de baile, y los adinerados fabricantes tratan de construir un casino, donde dispondrán de toda clase de comodidades para ellos, sus empleados y los comerciantes de la ciudad, libres del bullicio de la gente joven.

Un mayor número de establecimientos comerciales, de las más diversas especies, prueba, no sólo la influencia de la industria, sino la atracción que la población ejerce sobre los pueblos de la comarca, entre los que actúa como centro abastecedor.

Las obras sociales, culturales y artísticas e incluso de caridad, nacidas de la vida industrial, dan lugar a escenas desconocidas o poco frecuentes en otro tiempo, tales como las competiciones deportivas, veladas, cabalgatas, asambleas, hermandades, etc.

En suma, aquel sello rural que Arnedo tenía al comenzar el siglo va perdiéndolo día a día, dando paso, cada año que transcurre, con mayor intensidad como consecuencia lógica de su industrialización, a manifestaciones propias de un centro urbano, en su más puro sentido geográfico.