



EL METALURGICO

Organo de la Federación Nacional
de Obreros metalúrgicos y similares de España



REVISTA MENSUAL

Redacción y Administración: Plamonte, 2, Casa del Pueblo.

SOBRE TÁCTICA

«Nosotros somos de los que creemos que sólo en la lucha se forja la organización. Y que tan peligroso como dejarse arrancar la iniciativa del momento en que se estima oportuno actuar, es medir de antemano el porcentaje de probabilidades inmediatas de éxito antes de lanzarse a una acción con un criterio puramente de conservación de la organización.»

JULIO ALVAREZ DEL VAYO.

Nos encontramos, sin duda alguna, en los momentos de mayor discusión sobre la táctica que deben seguir la Unión General de Trabajadores y el Partido Socialista a tenor de las circunstancias por que actualmente atraviesa España. El Primero de Mayo—fecha que aprovechan algunos camaradas para exponer su opinión sobre nuestros problemas—ha dado lugar a la publicación de varios artículos, interesantes, a no dudar, de los cuales se han derivado otros que han venido a formalizar la polémica. Séanos permitido a nosotros—a pesar de nuestra insignificancia—opinar también sobre el mismo tema, haciendo constar que terciamos en la polémica, no por otros impulsos, sino aquellos que determinan la responsabilidad derivada de los cargos que, con merecimientos o sin ellos, se nos han confiado.

Nos llama a la polémica, más que ningún otro de los artículos que sobre el tema hemos leído, el que, suscrito por Julio Alvarez del Vayo, apareció en *El Socialista* del día 17 de mayo, y del cual tomamos el párrafo que, como ladillo, aparece a la cabeza de este artículo.

Estamos de acuerdo con Alvarez del Vayo cuando dice que «en la lucha se forja la organización». Pero ¿en qué género de lucha? ¿En esa lucha que él insinúa, en la que, de antemano, se masca la derrota?

Perdone el camarada Alvarez del Vayo. El criterio que respecto del particular sustenta es muy propio de quien, por mantenerse al margen de la actuación de la organización obrera y de la del mismo Partido, desconoce cómo opinan los trabajadores, el trabajo que cuesta hacer organización, las consecuencias de esas luchas en las que no se miden las probabilidades de éxito antes de lanzarse a ellas, y lo que cuesta conseguir que vuelvan a la organización los que fueron baja en ella a consecuencia de una derrota.

Nadie, como los que, por imperativo de las circunstancias y por amor a las ideas, actuamos todos los días del año en la organización obrera, sabe del sufrimiento que se experimenta cuando se observa a los trabajadores enfrascados en cuestiones muy distintas a las que quisiéramos

que dedicaran su atención. Nadie como los que en España constituyeron la Unión General de Trabajadores y el Partido Socialista, y los que después continuamos su obra, puede sospechar lo que representa el contar hoy con una organización, NO PROTEGIDA, SINO RESPETADA, que, a pesar de su reformismo, supo jugarse cuanto jugar podía en agosto de 1917.

Este número ha sido visado por la censura.

¿Es que esta organización se ha forjado en esas luchas, no por idealistas menos impremeditadas, que apetece Alvarez del Vayo?

¡Qué fácil es actuar de orientador cuando previamente no se obliga uno a actuar con arreglo a la orientación que se preconiza!

Quien esto escribe tuvo también sus impremeditaciones, producto de la falta de experiencia. Fruto de ellas fué una huelga general declarada en Gijón en septiembre de 1914, a cuya declaración contribuyó, en primer término, apoyándose en una cuestión de circunstancias y sentimental en grado sumo. Aquella fué una lección que no olvidará jamás, no por las consecuencias que para nosotros haya tenido—un proceso por manifestación ilegal seguido de absolución y sin una hora de prisión preventiva—, sino por las que tuvo para la organización y para el pueblo en general. Cuatro días de huelga general, de intranquilidad para el pueblo, de persecuciones y represalias para muchos, y, al fin de la huelga, volver al trabajo, sin haber conseguido absolutamente nada de lo que se reclamaba. Aquello fué, sin duda, un pequeño ensayo revolucionario a lo Alvarez del Vayo; pero el resultado no pudo ser más negativo.

Pero hay más, que Alvarez del Vayo no ignora. Nadie como los elementos anarquistas y sindicalistas ha injuriado a la Unión General de Trabajadores, al Partido Socialista y a sus hombres más representativos, precisamente por no declarar huelgas de éstas en que, según Alvarez del Vayo y ellos, se forja la organización y se crea masa revolucionaria. Los anarquistas y sindicalistas han declarado multitud de huelgas, fueron los que no han sido acusados de oportunismo ni de reformismo. ¿Dónde está la Confederación Nacional del Trabajo? ¿Dónde los anarquistas? ¿Cuál es la

situación actual de la clase trabajadora que en otros tiempos siguió la orientación de esos elementos?

Examinelo Alvarez del Vayo y observará que en aquellas localidades y regiones donde los trabajadores no han venido a la Unión General—Cataluña y Gijón entre ellas—, está completamente deshecha la organización; no hay masa en condiciones de repetir sus ensayos revolucionarios. De aquello no queda más que el recuerdo doloroso de los sacrificios estériles, que hace que los obreros vean la organización con mal disimulado rencor, o quedan los Sindicatos libres, instrumentos eficaces de todos los enemigos de nuestras reivindicaciones.

No le quepa duda al camarada Alvarez del Vayo. La Unión General de Trabajadores y el Partido Socialista, con todo su reformismo, van creando conciencias eminentemente revolucionarias—¿no le dicen nada las campanas que contra ellos y contra sus hombres hacen los elementos reaccionarios?—. Si frecuentase la Casa del Pueblo; si viviera la vida de la organización obrera y del Partido, es posible que opinara de forma distinta a como ahora opina y como opinan otros que tampoco saben de los trabajos de una Secretaría, ni de las juntas generales, ni de nada que se le parezca.

Ni acaso se expondría a que el día que pudiéramos hacer lo que Alvarez del Vayo desea—no más que la Unión General, el Partido y sus hombres—, haya que avisarle para que ponga en relación los hechos con sus pensamientos.

Wenceslao CARRILLO

El hombre-máquina

Erich Robot y sus hermanos

Hace poco, apareció un suelto en un periódico de Washington, en el que se anunciaba que muy pronto se encargaría de regular la circulación en el trayecto comprendido entre el Lexington y la Séptima Avenida de Nueva York un hombre-máquina. «Para fines del corriente año, anadia dicho diario, se espera haber colocado a guardias mecánicos en 242 calles, de una milla de largo, y en 2.001 puntos de cruce. Con motivo de la actuación del primer hombre-máquina quedan ya sin empleo 16 policías del tráfico.»

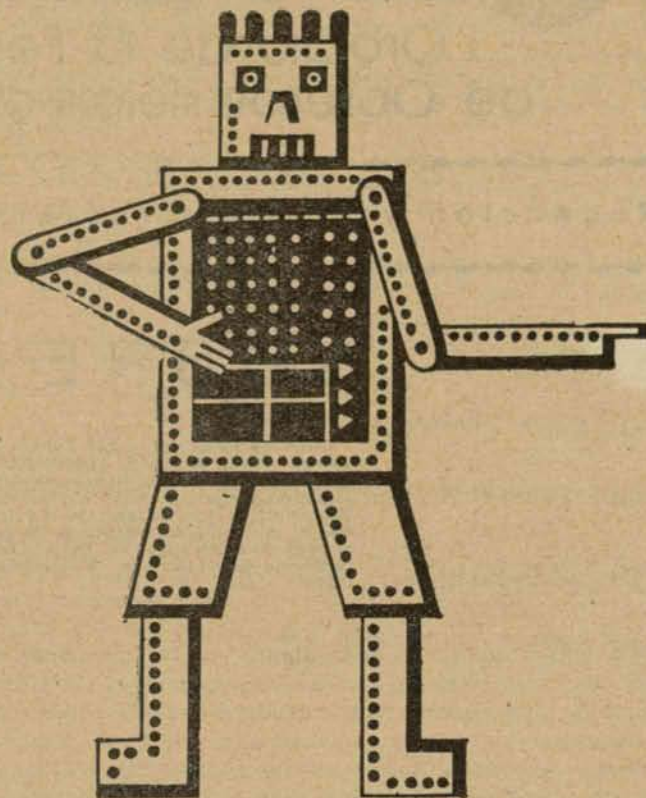
Este policía mecánico que regula la circulación no es, de ningún modo, único en su género. Es, sencillamente, un individuo de la numerosa familia Robot, y quizá no el más hábil. El más apto para el trabajo vino al mundo en Inglaterra. Hace un par de meses llegó a vender, como pudiera hacerlo cualquiera de nosotros, «The Advance», el órgano de la Federación Americana de Obreros de la Industria del Vestido en los Estados Unidos. Puede hablar durante mucho tiempo sin olvidar nunca lo que tiene que decir. Si no sabe contestar algo, Erich Robot responde, muy sencillamente: «No lo sé.» Se dirige al público con las palabras: «Señoras y caballeros: yo soy Erich Robot, el hombre sin alma.» Lo mismo habla desde los más altos edificios de Nueva York, que en el Metropolitano, del alcohol y del matrimonio; de todas las cosas, en fin, que hacen reír a la gente.

Algunos de sus oyentes se propusieron descubrir las jugarettas del mister Robot llegado de Inglaterra. Para ello, le plegaron y examinaron su interior. Trataban de saber si dentro del muñeco había algún hombre escondido. Esto tiene su explicación. Sus discursos, toda su actuación, es absolutamente como la de cualquier persona. Alarma, naturalmente, que un mecanismo compuesto de aluminio, cobre, acero, alambre y un motor eléctrico pueda hacer todo eso. Sin embargo, quizá sea este inglés, que está metido en su coraza como un caballero de la Edad Media, una de las criaturas más sensibles de nuestro tiempo.

Sin duda alguna, no es menos estimable la labor que vienen desempeñando en los Estados Unidos, desde hace bastante tiempo, los demás hermanos Robot. Tres de ellos, llamados Telex, se hallan expuestos en la ciudad de Washington, en el depósito de aguas. Por medio de un teléfono comunican a un

jefe la exacta profundidad de las aguas. Otro de los hermanos Robot, apodado «Gran cerebro de bronce», dice por adelantado en qué estado se encuentra la marea o el reflujo en todas las partes del mundo. Con arreglo a sus informes se orientan grandes barcos que valen millones y llevan a bordo muchas vidas. Sin embargo, el riesgo que pueden correr las embarcaciones que se orientan por las noticias del cerebro mecánico es mucho menor que antes, cuando se predecía la marea y el reflujo por los hombres. La labor que hoy realiza el «Gran cerebro de bronce» precisaría, por lo menos, un centenar de cerebros humanos bien constituidos.

El Instituto Técnico del Estado de Massachusetts ha consti-



«Yo soy mister Robot, el hombre sin alma.»

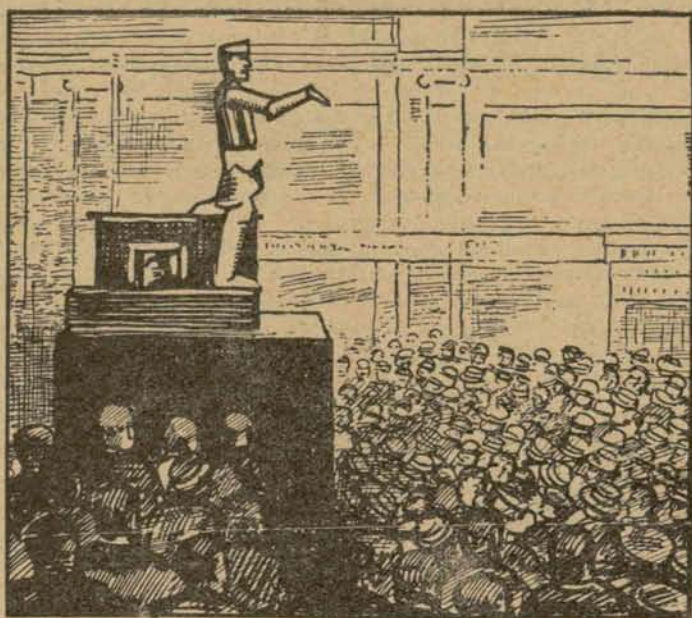
tuído, asimismo, un cerebro mecánico que resuelve cuestiones de alta matemática. Este cerebro es capaz de solucionar en pocos minutos un embrollado problema que un avezado ingeniero tardaría algunos meses en resolver.

Cabe suponer, dada la marcha que siguen los acontecimientos, que dentro de poco se habrán propagado los Robots extraordinariamente. Una Empresa, la Automatic Merchandising Corporation, ha pedido a la casa Schulte que le suministre 50.000 hombres-máquinas, que han de prestar servicio en los grandes almacenes de la firma Warren. La portentosa Compañía drogiera Liggett ha solicitado 2.500 hombres-máquinas, los cuales serán empleados para la venta de cigarrillos y cigarrillos. Hemos de ver en el hombre-máquina un formidable precedente de lo que será la máquina en el porvenir.

Hasta ahora, la mayor parte de estos artísticos mecanismos han sido dedicados, casi exclusivamente, a espectáculos. Pero de aquí en adelante, al perfeccionarse y multiplicarse, serán, como ya estamos viendo, utilizados en otros menesteres. Una parte de ellos abrirán pronto nuevos dominios al trabajo, hasta el momento ocultos para el hombre. Se descubrirán quizá—como con el poderoso telescopio que nos permite la observación de Marte, o como el nuevo termómetro que mide el calor de ese planeta—nuevos mundos en el campo de la ciencia. También traerán estos inventos, como consecuencia lógica, sin embargo, el paro y la miseria.

Es indudable que el ininterrumpido perfeccionamiento de la maquinaria trae consigo una economía de trabajo, con lo cual carece de empleo mayor número de obreros industriales cada día. A nadie se le oculta que, cuando se perfeccione la cortadura de paños, el número de cortadores que hoy se emplea quedará reducido, por lo menos, a la mitad. También es notorio que el teléfono automático deja cesantes a una gran masa de telefonistas. Otro ejemplo lo tenemos si observamos que, al intro-

ducirse las máquinas de descargar buques, han tenido que buscar ocupación en otros oficios unos trescientos hombres en cada punto de tráfico mediano. La hélice, que antes se movía a mano, se mueve ahora, como sabe el lector, automáticamente. Por cierto que, en el mismo tiempo, avanza hoy en una proporción mil veces mayor que antes. La ya mencionada máquina de vender pitillos y el policía mecánico dejan sin trabajo a muchos hombres. Mas lo peor es que cada vez habrá mayor número de parados. Hay que tener en cuenta que la máquina resiste mucho más que el hombre y que puede ser reparada con facilidad relativa. Cada día es más potente la intromisión de la máquina en la vida del hombre. No está mal que así sea. Pero, entiéndase: en esta unión del hombre y la máquina sería lamentable



El Televox.

que el hombre quedara en un plano inferior a ella, que, por otro lado, ha de utilizarse para que el hombre no carezca de nada. Todo el mundo sabe que hoy hay máquinas que nos preparan el desayuno en diez minutos; otras, que en media hora nos llevan a la oficina o taller lejanos; otras, que en un par de segundos nos elevan en el aire cien metros; otras, en fin, que nos planchan el traje y nos hacen la comida. No falta tampoco, claro está, la máquina que nos divierte.

Dado el permanente y continuo desarrollo y perfeccionamiento de la máquina, será cada vez mayor, como ya he dicho, el número de los sintrabajo. En las ciudades industriales, éstos se elevarán a millones. ¿Qué se hará, entonces, con tanta gente sin empleo?

El problema del paro, uno de los más agudos de la actualidad, puede y debe ser solucionado. De poco vale el perfeccionamiento técnico si pierde valor la personalidad humana y se arrinconan a hombres y mujeres como si fueran hierro viejo. Quizá se perfeccione la máquina hasta tal punto, que sean suprimidas las manos más hábiles que hoy las manejan. Sin embargo, no creo que se puedan llegar a desempeñar muchas tareas por un idiota o una figura mecánica. Si eso ocurriera, la máquina sustituiría al hombre en todas las actividades de la vida.

Nosotros no propugnamos una civilización mecánica constituida por Robots y robotizantes, sino una civilización donde la máquina represente el trabajo, y el hombre sea siempre el guía y ejecutor inteligente, el ingeniero, en fin. Y no solamente eso. Está bien que Robots y máquinas produzcan mercancías. Lo que está mal es que muchos millones de hombres no puedan adquirirlas para su consumo. Nada de masas condenadas a la miseria. En resumen: que, por ahora, desgraciadamente, la prosperidad de la técnica trae consigo un numeroso ejército de desocupados.

Los trabajadores reaccionan distintamente contra la suplantación de que les hace objeto la máquina. Mas hay que convenir en que, para defenderse, no hay más camino que la organización. El tejedor del siglo XIX se declara en huelga ante la amenaza del telar mecánico. Sin embargo, más tarde se ve obligado a trabajar de noche en las fábricas, junto a las máquinas que

le aniquilan. Y acaba enviando al odioso telar a su hijo, porque le dan un salario de dos «groschen», con el que no llega a aliviar su miseria. Hoy se hallan organizados la mayoría de los trabajadores. Estipulan y discuten las condiciones de trabajo, con lo que éste se suaviza, se hace menos penoso. No cabe duda que todavía el trabajo se realiza en muy malas condiciones. Esto se debe, en gran parte, a que la máquina hace al patrono más poderoso que al obrero. La culpa es del propio trabajador, que no tiene todavía la fuerza suficiente para imponerse. No obstante, esto se logrará cuando esté bien educado y organizado, no cabe duda.

Federico KUMMER

Para justificar la revisión del derecho de propiedad individual de los medios de producción, bastaría el hecho demostrado de la expropiación que resulta en su ejercicio para todo hombre de trabajo, la consideración del miserable estado a que esta expropiación reduce a una innumerable muchedumbre, y sus dolorosas consecuencias para todo el cuerpo social.

Seguramente, la revisión de ese derecho nos conduciría a su negación en cuanto es en su ejercicio contradictorio en sí mismo, funesto y contrario a los intereses colectivos de la Humanidad; siendo así que su único fundamento no puede ser otro, como el de todo derecho, que la presunción de su utilidad social, como decía Necker hace un siglo. Y a los que pretendieran atribuir otra base a ese derecho, habríamos de preguntar también con Necker: «¿Está escrito en el cielo vuestro derecho de propiedad? ¿Habéis traído vuestra tierra, vuestras máquinas, vuestro dinero de algún planeta vecino? ¿Qué fuerza tenéis vosotros que de la sociedad no os provenga?»

Mas si esta discusión abstracta del derecho de propiedad individual de los medios de producción demostrara fácilmente que tal derecho no debe subsistir, no nos conduciría a nuestro objeto, que es demostrar que no puede subsistir. En las discusiones de clase y clase, nada tan estéril como la persecución de lo que debe ser. El hombre llega fácilmente a creer justo lo que le conviene, y tan difícil sería convencer al capitalista de que su propiedad de los medios de producción constituye un privilegio contrario al derecho común como hubiera sido al señor de esclavos o de siervos convencerse de lo propio respecto de las leyes que le aseguraban su dominio; y, aun convencidos, no habrían de creer menos natural e inmutable semejante estado de relaciones sociales, tan beneficioso para ellos.

Conviene, pues, demostrar que el sistema económico presente, caracterizado por la producción colectiva y la apropiación individual, no es sostenible como realidad social; que su desaparición va envuelta en la misma ley evolutiva del sistema capitalista; que lleva en sí mismo su propia negación; que, realizada su función histórica, que no es otra que hacer social o colectiva la producción, mediante el acúmulo y concentración de los instrumentos de trabajo, será reemplazado por otro modo económico que dé fin con las antinomias que no pueden resolverse dentro del mismo sistema que las engendra. — JAIME VERA.

(Del folleto «El Partido Socialista ante la Comisión de Reformas Sociales».)

“Informaciones Sociales,,

Interesante en extremo es el último número de «Informaciones Sociales», el órgano de la Oficina Internacional del Trabajo que se edita en Madrid.

Publica de fondo un artículo del profesor Louis Varlez, catedrático de la Universidad de Gante, sobre las condiciones y contratos de empleo de los obreros extranjeros.

Publica también un sugestivo artículo, que ocupa varias páginas, sobre el último Congreso de los Sindicatos rusos, y las acostumbradas informaciones sobre las condiciones de vida, el paro forzoso, la mano de obra, la formación profesional, el trabajo de las mujeres y de los niños, la cooperación, etc.

«Informaciones Sociales» es, sin duda alguna, la revista mejor informada de todas las que se publican en español, tanto por lo que se refiere al movimiento social como al movimiento obrero en particular.

¿Federación Nacional o interés local?

Nuestro espíritu de iniciativa, nuestro afán de innovar, no puede ser móvil suficiente para desconocer o menospreciar hechos acaecidos fuera de nuestro país. Tengo muy presentes en la memoria dos hechos, que constituyen una gran lección social. ¡Oh!, yo no diré «tras eso, el diluvio»; mas considero estos hechos como los postes indicadores: «¡Ojo! Se puede pasar; mas que sea con plena conciencia de todo cuanto arrostráis, y no os lamentéis de lo que pueda ocurrir.»

Vamos a ver. En Francia, al terminar la guerra, y antes de que el Estado promulgara la ley de la Jornada de ocho horas, el Comité de la Federación de Metalúrgicos se puso en relaciones con el Comité des Forpes, entidad representativa del capitalismo metalúrgico y siderúrgico de Francia; y tras muchas deliberaciones con los magnates del capitalismo francés, que al terminar la guerra gozaban de una gran influencia política y social (se hallaba Clemenceau en el Poder), se consiguió arrancar toda una serie de concesiones a cual más importantes en torno de la implantación inmediata de la jornada de ocho horas. La más importante de estas concesiones, con el reconocimiento de la organización, era que se implantaba la jornada de ocho horas en todos los talleres metalúrgicos de Francia, dejando a los organismos locales de ambas partes la reglamentación de los salarios conforme a ciertos principios generales estipulados en el contrato, con esta particularidad importante: que, en caso de desavenencia grave, resolverían los órganos centrales de representación.

Ocurrió entonces una cosa muy singular: la rebelión de los Sindicatos contra el Comité de la Federación de Metalúrgicos. Se le desautorizó. El Sindicato de París quiso ir más allá, ser más «revolucionario», imponer toda una serie de pretensiones de una lógica insuperable teóricamente; pero tuvieron como consecuencia una huelga general que produjo un verdadero desastre. La primera semana, mucho entusiasmo; no se llegó a la ocupación de las fábricas; mas el deseo estaba latente. La segunda semana de huelga general, los huelguistas, y sobre todo sus directores, se hallaban en el paroxismo de jóvenes enamorados, dueños de algunas pesetas. Lo que la «cobardía» y el «reformismo» del Comité de la Federación no supieron conseguir lo obtendría el Sindicato de París, dando ejemplo a todos los demás. A la tercera semana de huelga comenzaron a faltar los recursos y hubo unas cuantas defecciones. ¡Nada de alarmas!, dijeron los directores de la huelga. Mas, por si acaso, un día cogieron a Merrheim, el secretario general de la Federación, le pusieron dentro de un «auto» y lo llevaron a una reunión bulliciosa y agitada de huelguistas, instándole en la tribuna para que los arengara, a fin de continuar la lucha hasta el final. Merrheim, hombre de una entereza formidable, no obstante la amenaza de una agresión de aquellos jacobinos sociales, irritadísimos, se negó rotundamente a hablar.

Llegó la cuarta semana de huelga, y el desaliento se hizo más general, pues empezaban a faltar los recursos; defección ésta que el Comité de huelga se empeñaba torpemente en negar. Había que mantener a toda costa el entusiasmo de los huelguistas; pero al final de la semana la huelga estaba vencida, y al lunes siguiente, los 250.000 huelguistas metalúrgicos del Sena se habían rendido, y entraron, los que pudieron, a trabajar, pues la clase patronal no se privó de tomar represalias, como suele ocurrir en estos casos.

Muy lejos de enmendarse, los jacobinos la emprendieron contra el Comité de la Federación, y, endiosados de popularidad y tamaños ante las responsabilidades, dejaron que por los talleres corriese la infamia de que el Comité había traicionado, y que si no estaba vendido, lo parecía. Unos meses después, al reunirse en Lyon el Congreso de la Federación de Metalúrgicos, donde el público, excitado, quiso agredir a Merrheim y a Lenoir, aunque hubo una pequeña mayoría que aprobó a aquellos amigos nuestros, el localismo, la incomprensión y el apasionamiento imbécil habían dado la puñalada trágica a la obra de los miembros del Comité Nacional.

Resultado: Que nunca más se ha respetado la jornada de ocho horas en la república francesa, y aun hoy no se cumple en los talleres metalúrgicos. En todas partes se trabajan «horas extraordinarias», que se pagan con un ligero aumento; pero, así completado, el jornal no llega al mínimo estipulado en 1918 en

el pacto de referencia; y a la Federación, de los 150.000 afiliados que llegó a tener en 1919, no le queda hoy, a pesar del esfuerzo de sus militantes, un número superior al que tenemos nosotros. Y peor que todo esto es que el Comité des Forpes no aceptó ya el negociar con el Comité de la Federación.

El otro ejemplo es de Alemania. Al terminar la guerra también, y entrar en funciones los Consejos de fábrica, algunos se confabularon con los patronos, estableciendo elevados precios de venta, con objeto de que los trabajadores fuesen más remunerados. El caso no refleja, ciertamente, inquietudes idealistas en los culpables de tal acción; pero el verdadero culpable es el espíritu localista. Primero, yo; antes, yo; siempre, yo. Aunque Alemania es uno de los países, quizá el primero que inició la constitución centralista de las Federaciones de industria, es donde más lentamente, debido a su enorme población obrera, se operó la concentración de fuerzas. Pero ahora se lleva a rajatabla, hasta el punto de ir hacia la cotización única, no ya en el interior de un organismo nacional de industria, sino que, también, entre varios, se aspira a establecer la cuantía y sistema de cotización único entre todos los afiliados a la Central de Sindicatos.

Volvamos a nuestros carneros. Ocurrió, pues, que algunos Consejos de fábrica, llevados en pos de sus intereses locales, hicieron pactos onerosos con los patronos, perjudicando al interés general, conducta condenada enérgicamente por el Comité de la Federación. Y ya sea que sus miembros obraran con mayor energía o que los afiliados se mostrasen más disciplinados, sucedió que esos pactos fueron anulados, y el último lockout del Ruhr demuestra que los hombres que están al frente de la Federación tienen entre sus manos la dirección suprema del movimiento, pues ha de conocer incluso las cuestiones de detalle.

Resultados: Un millón de asociados en la Federación, la que tiene una autoridad considerable entre la clase obrera, ante la clase patronal y ante los Poderes públicos, y los obreros aprecian esta situación, en que sus condiciones de trabajo son todo lo favorables que las circunstancias permiten.

Yo declaro aquí, con toda la responsabilidad de esta declaración, que es inadmisibile, y estimo que no debe ser tolerada, la línea de conducta observada hasta el presente por Secciones tan importantes como la de Madrid y la de Vizcaya, las cuales, no obstante la importancia de su actuación y lo mucho que se mueven, tienen a la Comisión Ejecutiva de la Federación ignorante de sus luchas y de los resultados que obtienen en ellas.

Se dirá que los secretarios de ambas Secciones, camaradas Lacort y Muñoz, para quienes tenemos todo nuestro afecto y cordial amistad, se hallan abrumados por el trabajo que les proporciona la actividad creciente de los organismos que dirigen, y que difícilmente pueden ya hoy, con lo que hacen, atender a todo. Está bien; pero la cuestión no es ésta, porque, si no ellos, otros pueden hacerlo.

Hace falta saber si debe llevarse a cabo o no la labor de relación constante que preconizamos. Si las Secciones deben dirigirse únicamente a la Ejecutiva cuando tengan que reclamar de ella alguna gestión o simplemente para pago de las cuotas, sin tomarse la molestia de especificar el porqué de las altas y bajas o de la estabilidad. En una palabra, hace falta saber si la Ejecutiva ha de ser o no órgano de dirección y de orientación; y si las cosas debieran continuar como hasta aquí, es inaudito que se busquen responsabilidades a la Ejecutiva, que incumben sólo y exclusivamente a las Secciones y militantes directores de éstas.

Para nosotros, para los que estamos en la Ejecutiva de la Federación, fuera infinitamente preferible, por ser mucho más cómodo, que todo siguiera como hasta aquí. Pero si se quiere que las cosas cambien, ateniéndonos al imperativo de las necesidades y de la evolución industrial, es preciso que se nos den medios (si es que merecemos la confianza de los federados) para que podamos actuar. Y lo primero, pues lo consideramos esencial, es que nuestro órgano periodístico llegue a manos de todos los federados, no del 50 por 100 ó menos; hemos dicho de todos cuantos pertenecen a la Federación. No es para almacenar dinero para lo que pedimos el aumento de cuota, sino para tra-

bajar, para organizar a los metalúrgicos españoles, que sólo lo están en modo muy fragmentario.

Algunos compañeros, de buena fe, con buena intención, dicen: «Cuando las Secciones sean fuertes lo será también la Federación.» Grave error. Esto aún podíase pretender justificar hace algunos años. Pero hoy, ante la evolución de las relaciones sociales, ante la evolución industrial, que va perdiendo su carácter local, es deber nuestro prever esa evolución, y fuera condenarnos todos a la inactividad rechazar el aumento de cuota que pedimos.

Los errores de procedimiento en los organismos suelen pagarse caros. Pero estamos a tiempo de reflexionar.

Enrique SANTIAGO

El inventor del automóvil

Carlos Benz, el inventor del automóvil, acaba de morir a la edad de ochenta y cuatro años. El ha sido, evidentemente, uno de los precursores, si quiere darse el nombre de automóviles a los vehículos puestos en movimiento por un resorte: el vapor de gas.

En 1683 el mecánico francés Lenoir construye un motor de gas, y en 1868, Pedro Ravel expone un carruaje, provisto de un motor de explosión..., que no anda. En 1879, el ingeniero americano C. B. Selden solicita patente para un automóvil perfeccionado; mas sus proyectos no fueron jamás realizados. El austríaco Siegfried Marcus aporta importantes mejoras al motor de petróleo, y lo instala sobre un carruaje, que, por desgracia, no se mueve.

El automóvil ha llegado a ser, para nuestra generación, un medio de transporte, de uso corriente; ello ha dado un carácter tan especial a toda nuestra época, que los contemporáneos tenían casi olvidado al inventor, que todavía vivía entre ellos.

Nacido en Karlsruhe el 25 de noviembre de 1844, la carrera de técnico estaba, por decirlo así, trazada ante Carlos Benz. Su padre fué uno de los primeros mecánicos ferroviarios de los caminos de hierro alemanes. A la muerte de éste, víctima de un accidente ferroviario, el joven Benz solamente pudo frecuentar el Liceo a costa de grandes sacrificios. Pero, dotado del genio del mecanismo, dibujante de talento, aprender era para él una cosa fácil. Al principio ingresó, como simple obrero, en una fábrica de máquinas de Karlsruhe, dedicando todo su tiempo libre a los estudios teóricos. Se hizo bien pronto independiente, fundando un taller de cerrajería, trabajando en la reparación y la construcción de máquinas. En 1883 crea, en unión de dos comerciantes de Mannheim, una nueva fábrica para la construcción de motores de gas.

Todos sus pensamientos se concentran sobre la construcción de un carruaje con motor, a cuya realización dedica toda su energía y sus capacidades de hombre ingenioso.

La gran novedad que él preconizó fué el empleo del hidrocarburo, extraído del alquitrán de la hulla, para la alimentación del motor; producto que, en su honor, fué bautizado con el nombre de «bencina». El primer automóvil puesto en movimiento por medio de la bencina fué presentado en 1886, chocando, como muchos inventores, contra el pesimismo del público. Las críticas no faltaron, y numerosas fueron las voces que profetizaban la ruina de su fábrica, si perseveraba en construir vehículos de este género, sin porvenir alguno.

El primer automóvil de Benz tenía tres ruedas; la de delante, provista de un volante de dirección; el motor estaba montado sobre las dos ruedas traseras; la fuerza era transmitida por simples correas. El carruaje de cuatro ruedas siguió bien pronto al triciclo. No obstante, la invención no le proporcionó una alegría completa.

En Alemania nadie se interesaba por el carruaje automóvil, y él sostiene la fabricación, gracias a los pedidos de Francia. Cuando la competencia de la industria francesa se hizo sentir, Benz hizo nuevos esfuerzos, perfeccionó su motor, que fué durante muchos años el mejor de todos. El fué también el primero en aplicar el alumbrado eléctrico, el magneto con refriamiento para agua y el dispositivo de compensación de velocidad. La patente del vehículo con motor para el transporte de una a cuatro personas fué extendida el 29 de enero de 1886.

Benz es uno de los pocos inventores que han podido vivir el tiempo suficiente para ser testigos del desenvolvimiento gigantesco de su creación.

COMITÉS PARITARIOS

PALENCIA. — Ha quedado definitivamente constituido el Comité paritario interlocal de Siderurgia, Metalurgia y Derivados en Palencia, en la siguiente forma:

Presidente, D. Ernesto Sánchez de Marcellán; *vicepresidente primero*, D. Juan José Ortega Lamadrid.

Vocales patronos efectivos: D. Feliciano Gil García, D. Deogracias Doncel Ruiz, D. Fausto Rodríguez Mercado y D. Julio Petremente.

Vocales patronos suplentes: D. Celestino Rojas González, don Norberto Marco Martínez, D. José Dattoli Bernal y D. Juan Pérez Sáez.

Vocales obreros efectivos: Anastasio Pozas García, Marcelino Ruiz Gallego, Manuel Gómez Fernández e Isidoro Garrán Cidón.

Vocales obreros suplentes: Domingo Cortés Fernández, Lope García Salamanca, Gregorio Fernández Requena y Luis Partos Martín.

Secretario, D. Eladio Martín Maté.

* * *

Despacio va la constitución de nuestros Comités paritarios. Algunos, como el de Valladolid, no se han constituido aún porque los patronos no han acudido a la elección en momento oportuno.

Otros, ni siquiera han sido convocadas las elecciones respectivas, y está este requisito pendiente de informes. Esto ocurre, por ejemplo, con los de Vitoria y Guipúzcoa.

El de Santander se nos ha prometido convocarle para en breve; pero antes será preciso que se coloque a nuestros compañeros de Astillero en condiciones de igualdad a los del resto de la provincia. Lo contrario significaría dar la elección ganada a los amos de Los Corrales de Buelma.

Para reclamar la pronta constitución de todos los Comités paritarios de nuestra industria han visitado al Sr. Zancada el presidente y secretario de nuestra Federación. Dicho señor prometió atender los justos deseos expresados por nuestros compañeros.

ABLANA. — Se ha reunido el Comité paritario interlocal de nuestra industria el día 14 de mayo. Los vocales obreros denunciaron varias infracciones a la jornada de ocho horas que se vienen cometiendo en la Fábrica de Mieres, y, a fin de imponer el cumplimiento de todo lo legislado, se nombraron las siguientes Comisiones inspectoras:

Para la Fábrica de Mieres: el patrono Sr. Fernández Miranda, de Gijón, y el obrero Miguel Antuña, de La Felguera; para las fábricas Duro-Felguera y de Moreda y Gijón: el patrono D. José Menéndez Álvarez, de Gijón, y el obrero Manuel Fernández Álvarez, de Ablaña; para el resto de las fábricas y talleres de Gijón: el patrono D. Ismael Figaredo Herrero y el obrero Rogelio Morán; para Oviedo: el patrono Sr. Cabrera y el obrero Eladio Suárez; para Avilés y Arnao: el patrono señor Ladreda y el obrero Santiago Blanco; para el occidente de Asturias: el patrono D. Antonio Lucio y el obrero Landelino Estébanez; para el oriente: el patrono D. Eustaquio Miranda y el obrero José F. Marcos.

En la misma reunión presentaron los obreros unas bases para normas de contrato de trabajo, que serán discutidas en otra sesión.

Las víctimas del trabajo

Como nosotros, tienen conocimiento nuestros federados, por la prensa diaria, del desgraciado accidente ocurrido en Nueva Montaña (Santander), en el que perdieron la vida cuatro compañeros nuestros y hubo cuatro heridos.

Según nos comunica el Sindicato Metalúrgico Montañés, el entierro de las cuatro víctimas fallecidas constituyó una verdadera manifestación de duelo. Los féretros llevaban, cada uno, una corona del Sindicato.

Acompañamos a la familia de los fallecidos tan trágicamente y a nuestros compañeros de la Montaña en el dolor que experimentan por la terrible catástrofe, y hacemos votos porque los heridos se restablezcan a la mayor brevedad.

Modificaciones presentadas al proyecto de Estatutos por el Comité Ejecutivo y las Secciones

Del Comité Ejecutivo.

Título de la Federación: «Federación Siderometalúrgica de España.»

Art. 5.º Que se adicione: «Toda Sección que haya sido dada de baja por los Comités Ejecutivo o Nacional, tendrá derecho de recurso ante el primer Congreso ordinario que se celebre.»

Art. 13. Que se agregue: «y para su extracción serán precisas las firmas del presidente, secretario general y secretario administrativo.»

El segundo párrafo del mismo artículo dirá: «Este cargo será retribuido con la cantidad que se acuerde en el Congreso.»

A continuación del artículo 18 irá otro artículo que dirá:

«Será delegado efectivo en el Comité Central de la Internacional de Metalúrgicos el secretario general, y suplente, el que designe el Congreso. El mismo secretario general será, de derecho, el representante de la Federación en todas las manifestaciones internacionales a las que se acuerde asistir, y, como consecuencia, deberá informar a la Federación de toda la actividad internacional.»

El Comité Nacional queda facultado para designar el número y los compañeros que han de representar a la Federación en cada Congreso internacional.»

Art. 24. Dirá: «Los Congresos se constituirán con el número de delegados que asista, y sus resoluciones se adoptarán por mayoría de federados representados.»

Art. 25. Dirá: «Los gastos de locomoción de un delegado por cada mil federados, o fracción de mil, y todos los demás del Congreso, así como la representación del Comité Nacional, serán abonados de la Caja central, y si no hubiera fondos suficientes, a prorrateo entre todas las Secciones.»

Art. 26. Que se adicione: «quedando exceptuadas de este derecho la Sección o Secciones que promovieran algún movimiento sin previa notificación y aprobación del Comité Ejecutivo.»

Art. 27. Que diga: «Antes de declararse una huelga, y en el curso de ella, si no hay una fuerza mayor que lo impida, etcétera, etc.»

De las Secciones.

Artículo 1.º Apartado primero. Donde dice: «que adopte la Unión General de Trabajadores en sus Congresos», etc., que diga: «adoptados o que adopte», etc. — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

Art. 2.º Dirá: «Podrán pertenecer a esta Federación todos los obreros que se dediquen al arte metalúrgico y siderúrgico que acepten y prometan cumplir estos estatutos y los acuerdos de los Congresos.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Art. 3.º Se agregará: «... y lista general de asociados.»

Los compañeros que residan en localidades donde no haya organización se entenderán directamente con el Comité Ejecutivo hasta que, a juicio del mismo, se pueda formar Sección.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Art. 5.º Donde dice: «dejen de abonar sus cuotas ordinarias o extraordinarias durante tres meses», que diga: «durante cuatro semanas.»

Donde dice: «Las Secciones que hubieran sido baja», etc., que diga: «dos federados», etc.

Suprimir: «excepto las que hubieran sido baja por desorganizarse», y agregar: «Los que vayan al servicio militar quedarán suspendidos en deberes y derechos, no perdiendo el de antigüedad, siempre que se reintegren a la organización antes de cumplirse el mes después de licenciados.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Donde dice: «cuotas ordinarias o extraordinarias durante tres meses», que diga: «durante seis meses.» — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

Donde dice: «Las Secciones que hubieran sido baja abonarán, al reingresar en la Federación, el débito que tengan en la misma», agregar: «conservando los derechos de antigüedad para los efectos de los socorros.» — *Obreros en Hierro, de Salamanca.*

Art. 7.º Que diga: «La Federación no reconocerá más que

un Sindicato de industria en cada localidad, provincia o región industrial. Si, por causas anormales, una Sección o Sindicato se escindiese y ambas partes desearan continuar en la Federación, el Comité procurará establecer la armonía entre ellas, y si no lo lograra, llevará el asunto, para su discusión definitiva, al primer Congreso que se celebre, al que presentará el oportuno informe.» — *Sindicato Metalúrgico de Peñarroya.*

Art. 9.º Donde dice: «cinco vocales y un representante por cada región», que diga: «tres vocales.»

Donde dice: «Comité Ejecutivo», que diga: «Comisión Ejecutiva.» — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

Art. 10. Que diga: «El Congreso nombrará los cargos de presidente y secretario, y los demás del Comité los elegirá la Sección o Secciones de la localidad donde haya de residir el Comité.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Quedará redactado en la forma siguiente:

«El Congreso podrá designar a los federados que hayan de desempeñar los cargos de presidente y secretario del Comité Ejecutivo, delegando en la Sección o Secciones de la localidad donde éste haya de residir el nombramiento de los restantes cargos del Comité.»

Art. 12. El último párrafo quedará redactado así: «Este cargo será retribuido con la cantidad que se acuerde en cada Congreso, que no será menor de 400 pesetas mensuales.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 13. Donde dice: «el Comité Ejecutivo juzgue precisas para las obligaciones generales», agregar: «de carácter inmediato».

Donde dice: «por quebranto de moneda», que diga: «por gratificación.» — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

El último párrafo del mismo artículo dirá: «A este compañero se le asignará, por gratificación y quebranto de moneda, la cantidad de 60 pesetas mensuales.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 14. Quedará redactado en la siguiente forma:

«Cuando el trabajo del secretario lo exija, el Comité Ejecutivo, a propuesta del secretario general, podrá designar el personal auxiliar que precise, temporalmente, que serán vocales del Comité o metalúrgicos, y el cual será remunerado equitativamente.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 16. El último párrafo dirá:

«Las vacantes que resulten serán cubiertas, interinamente, por elección de la Sección o Secciones de la localidad donde residan el Comité Nacional y el Ejecutivo, cuando pasen de dos, obligatoriamente, previa petición de éste último, que la hará en el plazo máximo de dos meses de ocurrir estas vacantes.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 17. Donde dice: «una vez al año», que diga: «dos veces al año, en enero y julio.» — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

Dirá: «El Comité Nacional se reunirá, cuando menos, una vez al año, o cuando lo pidan cuatro delegados regionales», etcétera. — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Quedará redactado así:

«El Comité Nacional se reunirá, cuando menos, una vez al semestre, y siempre antes de la celebración de todo Congreso. Extraordinariamente se reunirá cuando el Comité Ejecutivo lo convoque, o a petición de la mayoría de los componentes del Comité Nacional. Los gastos de viajes y dietas de los delegados al Nacional serán a cargo de la Caja central de la Federación.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 18. Donde dice: «faltas graves, a juicio del Comité», que diga: «por quien fuere nombrado.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

El segundo párrafo dirá lo siguiente:

«Ninguno de los componentes de los Comités Ejecutivo y Nacional podrá ser destituido más que por faltas graves, a juicio del Ejecutivo, por acuerdo de un Congreso extraordinario, o a petición razonada de la Sección a que pertenezca.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 21. Donde dice: «Cada Sección podrá estar representada por uno o más delegados», dirá: «Las Secciones estarán representadas todas por un delegado, cuando el número de socios

sea menor de 500.» — *Herreros, Cerrajeros y Similares, de Badajoz.*

Art. 22. Donde dice: «Nacional», que diga: «Ejecutivo», y suprimir: «por lo menos». — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Art. 25. En el segundo párrafo dirá: «Los demás del Congreso, así como la representación del Comité Ejecutivo y del Nacional, serán abonados de la Caja», etc., etc. — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 24. Dirá: «No podrá constituirse ningún Congreso mientras no estén representadas la mayoría de las Secciones de la Federación.» — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz.*

Art. 25. Los gastos de representación los abonará la Caja central, estando, por tanto, representadas todas las Secciones, por insignificantes que sean. — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz.*

Art. 26. Sólo se reconocerán por la Federación dos clases de cuestiones con los patronos que puedan dar origen al reconocimiento de la huelga reglamentaria por el Comité: 1.ª Cuando los patronos tengan el propósito declarado de rebajar los jornales que como tipo mínimo se hayan establecido con anterioridad, siendo aprobados por ambas partes. 2.ª Cuando los patronos pretendan aumentar la jornada legal de ocho horas o intenten, ante una negativa de los obreros, abusar de su autoridad, y, como represalia, decreten el despido de algún compañero. — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

La Federación atenderá a las Secciones en huelga con la cuota que se acuerde en el Congreso, la cual será abonada proporcionalmente entre todos los federados.

No obstante, la Federación podrá recabar la solidaridad del proletariado, por conducto de la Unión General de Trabajadores. — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy.*

Del artículo 26 se suprimirán las palabras siguientes: «según permita su situación económica». — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 27. Dirá: «Todo paro originado por cuestiones de trabajo será apoyado materialmente por la Federación, en la forma que determinan estos estatutos, siempre que responda a las pretensiones de los patronos de ofender a los obreros y empeorar las condiciones de trabajo o falsear el horario; siendo preciso probar ante el Comité Central que no hubo más remedio que llegar a este extremo, y que éste lo apruebe; dando, en caso contrario, a la Sección interesada las razones que tuvo para oponerse a la reclamación.

Al hacer la consulta al Comité Central, las Secciones deben enviar una relación nominal de los federados a los cuales haya de alcanzar el paro. Esto no priva el que todos, individual o corporativamente, reclamen cuanto crean oportuno y sostengan el paro con sus propios recursos; pero entonces sólo contarán con el apoyo moral de la Federación; y en todos los casos deben apurar todos los procedimientos, recurriendo al Comité paritario antes de llegar a la declaración de la huelga.» — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

De este artículo se suprimen las palabras siguientes: «si no hay una fuerza mayor que lo impida». — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 28. Quedará redactado así:

A) Tendrá derecho a este subsidio todo compañero que esté al corriente en sus cuotas, aunque no lleve el tiempo reglamentario para cobrar por los demás.

B) Cuando, agotadas las ocho semanas del subsidio de huelga, la Sección hubiere de recurrir a la solidaridad económica de las demás Secciones, los donativos se enviarán por conducto del Comité, y si excedieran de la cantidad necesaria para cubrir la nómina semanal, sólo girará el importe de ésta, debiendo dar, al término del conflicto, relación detallada en nuestro órgano mensual.

C) Considérase como huelguista, y percibirá el socorro en las mismas condiciones antes señaladas, el federado que haya sido despedido injustamente, cuando por motivos de orden interno de la organización no se apele a la huelga para reparar la injusticia; como también el que por cumplir con sus deberes societarios sea detenido y encarcelado por orden gubernativa.» — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

Los que, por consecuencia de un movimiento huelguístico, sufran persecución, prisión o perjuicios graves, serán socorridos por sus respectivas Secciones, abonándole al federado el jornal íntegro que percibiera, aparte los gastos que su estancia en la cárcel pudiera ocasionarle.

Si las Secciones se encontraran faltas de recursos, el Comité Ejecutivo acudiría en su socorro, extremando la medida de sus esfuerzos. — *Torneros en Hierro, de Valencia.*

Este artículo queda suprimido totalmente, adicionando al capítulo «De las huelgas» los artículos siguientes:

«Art. ... Todo federado que se vea privado de trabajo a consecuencia de un paro fortuito aprobado por el Comité Ejecutivo percibirá un socorro semanal, durante trece consecutivas, de 21 pesetas los cotizantes de oficial, y de 10,50 los de aprendiz.

Empezase a pagar y contar desde el día de la declaración del paro, dejando de percibir el socorro aquel en que el huelguista empiece a trabajar. En ningún caso se abonará socorro superior al jornal que el huelguista percibiera al abandonar el trabajo.

Art. ... Si durante las trece semanas fijadas en el artículo anterior el federado encuentra trabajo, y se le concluye dentro de ese período, seguirá cobrando hasta que terminen de percibir socorro sus compañeros de paro.

Art. ... Por motivo de táctica, aconsejada por las circunstancias en que se desarrolle el paro, el Comité Ejecutivo está autorizado para ampliar las indicadas trece semanas al término que prudencialmente estime oportuno.

Art. ... Agotadas las trece semanas reglamentarias de este subsidio, si el Comité Ejecutivo no lo prolongase y la Sección tuviese que recurrir a la solidaridad económica de las demás Secciones, los donativos se enviarán al Comité, para que éste los remita a la Sección en litigio, si ellos no llegasen a cubrir la nómina semanal de los huelguistas; pero si fuesen superiores a las nóminas, sólo girará la cantidad necesaria para cubrir éstas, debiendo dar, al término del conflicto, relación detallada de las operaciones en EL METALURGICO.

Art. ... Para que el Comité Ejecutivo declare reglamentaria una huelga, habrán de observarse las siguientes condiciones:

1.ª Que la Sección lleve más de un año cotizando en la Federación y encontrarse al corriente en sus cuotas.

2.ª Que tenga el ... por 100 de los obreros de la industria asociados y perteneciendo a la Federación el tiempo que determina la condición anterior; y

3.ª Que el paro o huelga afecte, por lo menos, al ... por 100 de los obreros federados.

Art. ... Si el Comité Ejecutivo desautorizase una huelga, la Sección no tendrá derecho al cobro de los socorros. Sin embargo de esto, en el primer Congreso que se celebre será uno de los puntos a discutir el esclarecimiento de las causas que la Sección y el Ejecutivo han tenido para sus puntos de vista respectivos, y si se reconociera que la Sección estaba dentro de lo reglamentado, le serían abonadas las cantidades a que ascendieran los subsidios pagados.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

El artículo 28 dirá así:

«Los que, por consecuencia de un movimiento huelguístico, queden sin ocupación o sufran persecución serán considerados como parados forzosos, y en caso de que tuvieran forzosamente que abandonar la localidad, por haber sido boicoteados, la Sección les abonará el viaje, si los citados compañeros se encontrasen sin recursos.

A los que sufran prisión por el mismo caso la Federación les abonará el jornal diario con que estén inscritos en ella, todo el tiempo que dure la privación de libertad.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Se agregará: «y si éstas se encontraran faltas de recursos se aplicará el procedimiento de solidaridad consignado en el artículo 26». — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy.*

Art. 20. Al párrafo primero se agregará: «Dicha cartilla la proveerá la Federación, con cargo de su valor a las Secciones.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

En el párrafo primero se introducirá la reforma siguiente: «La cotización será por semanas o meses, según acuerdo de las Secciones a que corresponda.» — *Sindicato de Peñarrova.*

Donde dice: «en la semana corriente, con el cupón federativo», se agregará: «y el carnet de la Unión General de Trabajadores». — *Obreros Metalúrgicos de Vitoria.*

«En virtud de que la mayoría de las Secciones que componen este Sindicato, aunque no el mayor número de afiliados, opina que el establecimiento de la base múltiple en la Federación determinaría la disolución de algunas de ellas y la reducción en bastantes asociados de las demás, proponemos que la base múltiple no se ponga en vigor hasta que, por medio de la propaganda, se logre el convencimiento de casi todos los federados.

En previsión de que esta proposición no sea aprobada por las demás Secciones de la Federación, proponemos, asimismo, estas enmiendas:

Art. 30. Se agregará:

«1.º También facilitará a cada federado el carnet-título o

cartilla correspondiente, cobrando a las Secciones únicamente el precio de coste», etc.

2.º Que se modifique, estableciendo la cuota de cinco céntimos semanales, en lugar de diez, estando obligadas las Secciones a adquirir tantos ejemplares de EL METALÚRGICO como afiliados tuviere.» — *Sindicato Metalúrgico de Guipúzcoa*.

Art. 31. Que se suprima este artículo. — *Obreros en Hierro, de Valladolid*.

Donde dice: «tres clasificaciones», dirá: «dos clasificaciones». — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

Art. 32. Adicionar, después de «cuotas a la Unión General de Trabajadores», y a la Internacional Metalúrgica», continuando lo restante del texto. — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

«Para atender a los gastos generales de la Federación, administración, correspondencia, propaganda, solidaridad, prensa, cuotas a la Unión General de Trabajadores, etc., las Secciones abonarán a la Caja central la cantidad de diez céntimos por cada federado que trabaje, quedando exenta de hacerlo por los parados o enfermos.

Las Secciones tendrán un mes de plazo para liquidar el importe de los cupones que hayan cobrado en las semanas correspondientes al mes anterior. El Comité Ejecutivo, al tiempo de acusar recibo de la liquidación del mes anterior, enviará la cantidad proporcional de cupones, para que las Secciones no sufran retraso en su administración.» — *Sindicato Metalúrgico de Vigo*.

Que se suprima el párrafo primero. — *Obreros en Hierro, de Valladolid*.

Que se modifique en la forma siguiente: «A la Federación se pagará, por afiliado y mes, la cantidad de 30 céntimos.» — *Sindicato de Peñarroya*.

Donde dice: «diez céntimos», dirá: «cinco céntimos».

El segundo párrafo dirá: «Será obligación de las Secciones liquidar trimestralmente el importe de los cupones, durante los quince primeros días del mes siguiente al del vencimiento del trimestre.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño*.

Donde dice: «diez céntimos», que diga: «cinco céntimos». — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy*.

«Que las Secciones tengan la obligación de liquidar trimestralmente durante los quince primeros días del mes siguiente al del vencimiento del trimestre.» — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz*.

Donde dice: «diez céntimos», que diga: «cinco».

Donde dice: «prensa», agregar: «exceptuando EL METALÚRGICO, cuya adquisición deberá ser voluntaria». — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya*.

Quedará redactado así:

«Para atender a los gastos generales de la Federación, administración, correspondencia, propaganda, solidaridad, prensa, cuotas a la Unión General de Trabajadores, etc., los federados que estén dentro de las dos primeras cuotas que establece el artículo 35 pagarán cinco céntimos del cupón federativo semanales, y los que estén dentro de las dos siguientes, diez céntimos.»

El párrafo segundo declarará la obligación de las Secciones de liquidar, en la segunda quincena de cada mes, el importe de los cupones que hayan cobrado en las semanas correspondientes al mes anterior. — *Obreros en Hierro, de Palencia*.

Art. 33. Donde dice: «referéndum», que diga: «votación». — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya*.

Que se anule, por estar comprendido en nuestra propuesta, el artículo 26. — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy*.

Que se modifique en la forma siguiente:

«Quedan suprimidas todas las cuotas extraordinarias; pero se creará una Caja de huelgas por la Federación, a la que se destinarán diez céntimos, de los cuarenta que paga a la misma cada afiliado, por mes.» — *Sindicato de Peñarroya*.

Que se agregue: «Será obligatorio contestar en el plazo máximo de treinta días.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid*.

Art. 34. Dirá: «Cuando una Sección sostenga una huelga cuya duración sea de un mes, quedará exceptuada del pago de sus cuotas a la Federación por un tiempo igual al que haya durado la huelga.» — *Sindicato de Peñarroya*.

Quedará redactado en la forma siguiente:

«Quedarán suspendidas del pago de las cuotas ordinarias las Secciones que mantengan huelgas declaradas por el Comité no reglamentarias. Asimismo se considerarán excluidas del abono de las cuotas extraordinarias las Secciones para las que se acordara la implantación de estas cuotas.

Las ordinarias las irán abonando paulatinamente y según concierten con el Comité Ejecutivo.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

Art. 35. Las cuotas a pagar serán: los que ganen hasta 3,50 pagarán 1,50 por mes, y los que ganen de 3,50 en adelante, 2,25. — *Sindicato de Peñarroya*.

Dirá: «Para atender a los gastos generales de la Federación se establecen tres clases de cuota a pagar por los federados. Los que perciban un jornal hasta 3,50 pesetas por día de trabajo cotizarán 30 céntimos semanales; los que perciban un jornal de 3,51 hasta 10 pesetas por día de trabajo cotizarán 55 céntimos semanales, y los que perciban un jornal de 10,01 pesetas en adelante por día de trabajo cotizarán 70 céntimos semanales. De esta cantidad se destinará el 20 por 100 para administración, correspondencia, propaganda, solidaridad, prensa, cuotas a la Unión General de Trabajadores, etc., y el resto, para atender a los socorros que se establecen en estos estatutos.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid*.

Que, al final del artículo, diga: «y los que perciban de jornal de 10,01 pesetas en adelante podrán cotizar 60 céntimos semanales».

Que los subsidios de enfermedad y de paro forzoso se paguen diariamente; es decir, sin exceptuar los domingos, y que se establezca un subsidio por fallecimiento de 100 pesetas como último socorro. — *Sindicato Metalúrgico de Guipúzcoa*.

Que se deje en libertad a los asociados de pagar la cuota que deseen, sujetándose al mínimo que se señala, cualquiera que sea la cantidad de jornal que perciban. — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz*.

Que diga: «Los que perciban de jornal hasta 2 pesetas por día de trabajo cotizarán 20 céntimos semanales; los que perciban de jornal 5 pesetas, 35 céntimos; los que perciban 5,01 hasta 8 pesetas, 50 céntimos, y los de 8,01 hasta 10 pesetas, 60 céntimos.» — *Obreros en Hierro, de Palencia*.

Donde dice: «por día de trabajo», dirá: «todos los días, incluso los domingos». — *Obreros Metalúrgicos de Vitoria*.

Donde dice: «tres clases», dirá: «dos clases».

El segundo párrafo quedará redactado como sigue:

«Los que perciban de jornal hasta 3,50 pesetas por día de trabajo cotizarán 25 céntimos semanales, y los que rebasen este jornal cotizarán 40 céntimos, también semanales.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

Art. 36. Se cambiará la palabra «año» por la de «trimestre» cuantas veces se menciona, suprimiendo el último párrafo del artículo. — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

Que se suprima el último párrafo, por no ser necesario su contenido, ya que en él se habla de una cuota que está fuera de lugar. — *Sindicato de Peñarroya*.

Donde dice: «transcurrido un año», que diga: «seis meses». — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya*.

Cuando el federado cambie de cuota, ésta empezará a regir a los seis meses. — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza*.

Art. 37. Las cuotas que se paguen para estas atenciones serán voluntarias, y no obligatorias. — *Sindicato de Peñarroya*.

Art. 38. Que, en lugar de sesenta, sean noventa socorros. — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza*.

Los socorros que reciba durante el año será de 60 enteros y de otros tantos medios. — *Sindicato de Peñarroya*.

Que se aumente a noventa el número de dietas. — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz*.

Donde dice: «más de sesenta», agregar: «anuales». — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy*.

Dirá: «cobrar por dos socorros». — *Obreros Metalúrgicos de Vitoria*.

Donde dice: «sesenta», dirá: «noventa». — *Obreros en Hierro, de Palencia*.

Agregar: «pero no podrá cobrar más que sesenta socorros por paro forzoso, y noventa por enfermedad». — *Obreros Metalúrgicos de Logroño*.

Art. 40. Se deben emplear las palabras: «Se considera estar al corriente el no deber más de una mensualidad.» — *Sindicato de Peñarroya*.

Que se anule el párrafo segundo. — *Obreros en Hierro, de Valladolid*.

El tercer párrafo quedará redactado así:

«El retrasado en cotización recobrará sus derechos cuando, después de pagar sus cuotas atrasadas, transcurran quince días de haber cumplido este requisito y continuara enfermo o parado; bien entendido que no tendrá derecho a percibir los socorros anteriores a la fecha en que se colocó en situación reglamentaria.» — *Sindicato Metalúrgico de Madrid*.

Art. 42. Agregar: «Quedan exceptuados de este beneficio los

federados que no formen Sección.» — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Dirá: «Los que coticen 1,25 pesetas cobrarán 3 pesetas por día, y los que coticen 2,25, 5 pesetas.» La tercera queda anulada.

El tercer párrafo dirá: «En caso de epidemia, el socorro será el mismo que si fuera otra enfermedad corriente, y en caso de que la enfermedad dure más de tres días, será pagado desde el primero.»

El resto del párrafo dirá: «También serán exceptuados del socorro todos los enfermos que padezcan enfermedades venéreas. El que tenga un padecimiento crónico y por su dolencia no pueda trabajar, se le dará medio socorro, y no se exceptuará el domingo de los pagos.» — *Sindicato de Peñarroya.*

Dirá: «El derecho a este socorro se adquiere al haber cotizado en la Federación cincuenta y dos semanas.» — *Obreros en Hierro, de Salamanca.*

Donde dice: «sesenta días», dirá: «noventa». Lo mismo dirá en todos los que traten de dietas por socorro o paro forzoso. — *Torneros en Hierro, de Valencia.*

En el párrafo segundo, donde dice: «cobrarán el federado 3,50 por día», dirá: «cobrarán el federado 4 pesetas diarias». — *Torneros en Hierro, de Valencia.*

Donde dice: «al llevar un año», que diga: «seis meses», y donde dice: «enfermedad y epidemia», agregar: «declarada por la autoridad competente». — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

El párrafo segundo dirá: «Los que coticen 25 céntimos semanales cobrarán 2 pesetas, y los que coticen 45 céntimos cobrarán 4 pesetas; los que coticen 60 céntimos semanales cobrarán 5,50 diarias», quedando suprimido «por día de trabajo».

En el párrafo cuarto se dirá: «sólo se podrán cobrar noventa días de socorro al año».

En el párrafo sexto se dirá: «Los domingos no se exceptúan de pago.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Donde dice: «al llevar un año de cotización», dirá: «al llevar seis meses de cotización», y donde dice: «sesenta socorros», que diga: «noventa socorros». Donde dice: «Los domingos se exceptúan de pago», que diga: «Los domingos no se exceptúan.» — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

Que se paguen los domingos. — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz.*

El segundo párrafo dirá: «Los que coticen 25 céntimos semanales cobrarán 1,75 pesetas diarias, y los que coticen 40 céntimos cobrarán 5,50 diarias.»

En el párrafo cuarto, donde dice: «sesenta», dirá: «treinta». Suprimido el último párrafo, que habla de la exceptuación de los domingos. — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 43. Donde dice: «sesenta socorros», que diga: «noventa socorros». — *Herreros y Cerrajeros de Badajoz.*

El federado que quede en situación de paro forzoso o involuntario percibirá el socorro consignado en el artículo 42.

Párrafo tercero: «El derecho a este socorro se adquiere al llevar un año de cotización no interrumpida en la Federación, y no comprenderá a aquellos que, por propia voluntad, abandonen el trabajo. El asociado que resida en los pueblos inmediatos a la localidad tendrá también derecho al socorro.

Tienen atribuciones las Directivas para que, en caso de abuso o engaño, les suspendan de derechos por un año, previa conformidad de la junta general.»

Al párrafo quinto se adicionará: «El asociado deberá dar conocimiento tan pronto como quede sin trabajo, y tendrá derecho a percibir el socorro desde el primer día que quede parado, quedando las Directivas o Comités autorizados para fijar día y hora de la semana en que han de efectuarse los pagos. Los domingos no se exceptúan de pago.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Donde dice: «al llevar un año de cotización», dirá: «seis meses», y donde dice: «sesenta socorros», que diga: «noventa socorros al año». — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

Donde dice: «al llevar un año de cotización», que diga: «seis meses». — *Sindicato Metalúrgico de Vizcaya.*

Donde dice: «al llevar un año de cotización», dirá: «al haber cotizado en la Federación cincuenta y dos semanas», y, en vez de «local», que diga: «y en su localidad». — *Obreros en Hierro, de Salamanca.*

Suprimir del párrafo tercero las palabras: «y no comprende a los individuos que residan fuera de la localidad donde esté domiciliada la Sección», suprimiendo también: «y no comprende a los federados que no formen Sección». — *Obreros en Hierro, de Valladolid.*

Párrafo segundo: «Los que coticen 0,20 pesetas semanales

percibirán 1,50; hasta 0,35, 3,25; hasta 0,50, 4,25, y hasta 0,60, 5 pesetas.»

Párrafo tercero: «y comprende a los individuos que residan fuera de la localidad donde reside la Sección».

Párrafo cuarto: «Sólo se podrán cobrar noventa socorros al año, sean seguidos o alternos.» — *Obreros en Hierro, de Palencia.*

Que se establezca la misma norma que se propone para el socorro de enfermedad, y que se supriman las palabras: «fuera de la localidad». El mismo artículo debe decir: «Al pasar de los ocho días cobrará desde el primero.» — *Sindicato de Peñarroya.*

El párrafo segundo dirá lo mismo que el segundo del 42.

El párrafo cuarto, donde dice: «sesenta», dirá: «treinta». — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

Art. 44. El párrafo segundo debe decir:

«Cuando el federado tenga adquiridos los derechos, y, por circunstancias especiales, tuviera que dedicarse a otra profesión, siempre que éste quiera seguir perteneciendo a la Federación y esté al corriente de sus cuotas, tendrá los mismos derechos, quedando, por ello, obligado a colocarse dentro del gremio tan pronto tenga ocasión. El federado que se encuentre en las condiciones anteriores y la Sección del gremio le ofreciese trabajo dentro de él, siempre que fuese de su categoría, si no lo aceptase, perderá todos los derechos adquiridos.

El federado que, con todos sus derechos adquiridos dentro de la Federación, tuviera necesidad de cambiar de residencia, en caso de que se encontrara aislado, pasará a pertenecer como afiliado a la Sección federada más próxima a la localidad donde resida, o abonará las cuotas directamente a la Federación; incurriendo en la pérdida de todos sus derechos, juzgándosele con arreglo al artículo 37, aquél que faltase a los casos que en el mismo se indican.» — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Art. 45. Donde dice: «21 pesetas semanales», que diga: «28 pesetas semanales». — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Debe decir: «Para el socorro de inutilidad no debe tenerse en cuenta para nada la edad en que se encuentre el federado cuando sufra el accidente.»

El mismo artículo debe reformarse en el sentido de que sea preciso llevar quince años organizado en la localidad de su residencia y cinco en la Federación Nacional de Metalúrgicos. — *Sindicato de Peñarroya.*

Los artículos 45 y 46 deben quedar refundidos en uno solo, en el que se haga constar lo siguiente:

Se suprime la pensión vitalicia de 21 pesetas, y donde dice: «llevar veinte años», que diga: «diez años», y donde dice: «cotizando continuamente diez años», que diga: «cinco años», estableciéndose, para los efectos de la indemnización, el siguiente cuadro: El federado comprendido en las condiciones de este apartado y que lleve más de cinco años cotizando, percibirá la pensión única de 500 pesetas. El que lleve diez años de federado y se encuentre en las mismas condiciones que el anterior, percibirá la pensión única de 1.000 pesetas. Además se agregará el siguiente párrafo:

«La Federación depositará anualmente en un establecimiento de crédito el tanto por ciento que considere necesario, con el fin de que los intereses producidos por este capital garanticen en su día el subsidio vitalicio.» — *Sindicato Metalúrgico de Alcoy.*

Art. 45. Dirá: «y los que queden imposibilitados para el trabajo, sea cualquiera su edad, siempre que lleven el tiempo establecido cotizando a la Federación, con derecho al retiro a los sesenta y cinco años, sea cual fuere su estado de salud». — *Obreros en Hierro, de Salamanca.*

Se agregará un párrafo que diga:

«Para poder percibir el socorro de inutilidad será indispensable llevar en la Federación, como mínimo, diez años.» — *Obreros en Hierro, de Palencia.*

Que se suprima la segunda condición del artículo 45, párrafo segundo, por considerarla de difícil comprobación. — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

Art. 46. Al federado que, llegando a los cincuenta y cinco años, con todos los derechos adquiridos, quisiera continuar trabajando, porque su estado de fortaleza se lo permitiera, la Federación le pasará una peseta diaria, sin perjuicio de que pueda hacer la reclamación para disfrutar el subsidio total siempre que así lo estime conveniente. Ningún federado que se halle disfrutando la pensión de inutilidad o vejez podrá trabajar a jornal en talleres o fábricas, especialmente metalúrgicos.

Antes de la declaración de inutilidad por el Comité Ejecutivo, único que la podrá hacer, las Directivas y Comités harán las gestiones apropiadas, y con arreglo a lo dispuesto en el párrafo primero del artículo, para facilitar al compañero una colocación

compatible con sus energías, aun cuando sea menos retribuida, pudiendo cobrar la pensión de inutilidad.

Se adicionará: «El federado que, al fallecer, llevase cinco años cotizando, la Federación abonará a su viuda o hijos la cantidad de 100 pesetas para gastos de entierro, y si no tuviere mujer ni hijos, la cantidad indicada la recibirá la Sección a que perteneciera, la cual se encargará del entierro.»

El compañero que, al federarse, exceda de los cuarenta y cinco años, y no pase de los cincuenta, podrá percibir, a los cincuenta y cinco años, 2 pesetas diarias por retiro, y al llegar a los sesenta cobrará el completo del subsidio. El compañero que hubiese pasado de los cincuenta y cinco años en la fecha de implantación de este estatuto y haya sido siempre organizado y buen societario, a juicio de su Sección, ésta podrá pedir a la Federación que le sea válido el tiempo que lleve federado u organizado para que pueda disfrutar del socorro a los sesenta años.

Todos los federados que disfruten del subsidio de vejez abonarán a la Federación, por conducto de sus Secciones, las cuotas correspondientes a cada semana.

La cotización para la base múltiple será voluntaria. — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Art. 48. Que se suprima: «transcurrido este tiempo, quedarán a beneficio de dicha Unión», y las palabras: «seis años». — *Obreros Metalúrgicos de Logroño.*

Que diga: «Caso de disolverse la Federación, los fondos con que cuenten el Comité Nacional o el Ejecutivo serán ingresados en una entidad bancaria, y el resguardo se entregará, en depósito, al Comité Nacional de la Unión General de Trabajadores, por un período de seis años, para caso de que se reorganice la Federación. Transcurrido este tiempo, quedarán de propiedad de dicha Unión.» — *Obreros Metalúrgicos de Zaragoza.*

Art. 50. Dirá: «Esta Federación tendrá su domicilio social donde determinen los Congresos.» — *Obreros en Hierro, de Palencia.*

Al proyecto de estatutos se añadirá un artículo que diga:

«Todo federado que, por imperativo de las circunstancias, se viera precisado a cambiar de profesión, podrá continuar formando parte integrante de la Federación, si así lo desea, disfrutando solamente de cuanto esté reglamentado sobre base múltiple; bien entendido que para ello será indispensable pertenecer a la Sección de la profesión que ejerza, o, en su defecto, a la de Oficios Varios, y que ambas pertenezcan a la Unión General de Trabajadores.» — *Obreros en Hierro, de Palencia.*

Proponemos que figure en los estatutos:

Que se revisen las cuentas de la Federación semestralmente por el Comité Nacional, o, en su defecto, por la Sección de la localidad donde resida el Ejecutivo.

Que, para ilustración de los federados, también se inserten los acuerdos del Congreso de Bilbao que se refieren a la asistencia a los Congresos internacionales y a la dirección y administración de EL METALURGICO.

Que se influya en las Secciones para que publiquen todos los semestres resúmenes de su labor sindical, para la más amplia información de todos los federados. — *Sindicato Metalúrgico de Madrid.*

El Sindicato de Puertollano no considera oportuna la implantación de la base múltiple, al menos por el momento, si bien reconoce que la organización «debe tender a esas modalidades»; siendo partidario de que la cuota responda en la medida necesaria para atender a las necesidades de la Federación.

Obreros en Hierro, de Béjar, no puede obligar a sus asociados a pagar la cuota de la base múltiple, por tener allí dos Sociedades de socorros y serles imposible pagar tantas cuotas. Considera elevada la cuota de resistencia que se propone en el proyecto de estatutos.

El Sindicato de Asturias pide que se deje en libertad a los federados de pagar por un solo socorro.

PROPAGANDA FEDERATIVA

SEVILLA

Aprovechando la circunstancia de haber sido designado el compañero Carrillo para realizar una campaña de propaganda por varios pueblos de Andalucía en nombre de la Unión General de Trabajadores, el Comité de nuestra Federación encomendó a nuestro secretario la celebración de conferencias en las localidades que seguidamente se indican:

LINARES

La conferencia celebrada en esta localidad el día 10 de abril estuvo concurridísima de metalúrgicos. Según los informes allí recogidos, puede constituirse una Sección de unos 1.200 entre metalúrgicos y fundidores de plomo. Hay ya Sección constituida, y sus elementos dirigentes han prometido proponer el ingreso en la Federación.

Los jornales para los ajustadores, torneros, forjadores, moldedores, etc., son, en su mayoría, de 5,50 a 6 pesetas. Sólo hay dos oficiales entre todos los talleres de Linares que ganan 8 pesetas; unos cinco o seis, 7, y el resto, los indicados anteriormente. Los fundidores de plomo ganan jornales de 6 y 6,50 pesetas, pero trabajando a prima. En las fundiciones de plomo hay obreros que trabajan doce horas por día y cobran jornal y medio, sin ningún extraordinario.

Como puede observarse, los compañeros de Linares no son de los que menos necesitan federarse. Esperamos a ver si cumplen lo prometido por los directivos de la organización.

CORDOBA

Nada nuevo podemos agregar a lo ya dicho en otras ocasiones con el mismo motivo. Los metalúrgicos de Córdoba continúan sin organizarse. Los compañeros ferroviarios siguen trabajando por constituir una Sección; pero, a pesar de los pequeños jornales que ganan y de la mala situación general en que viven, los metalúrgicos no se organizan.

A la conferencia explicada el día 12 concurrieron unos cuantos (el amplio patio del Centro Obrero se llenó, pero de obreros de la edificación en su mayoría), que salieron, terminada la conferencia, sin dar lugar a que el compañero Carrillo cambiara con ellos algunas impresiones.

La organización metalúrgica de Sevilla no aceptó organizar la conferencia celebrada en aquella capital el día 15. La Agrupación Socialista se encargó de organizarla, y estuvo el salón de actos materialmente lleno de trabajadores, entre los que se encontraban los directivos de los metalúrgicos y algunos más, pocos, de sus asociados.

Terminada la conferencia, dedicada fundamentalmente a los pocos metalúrgicos que estaban presentes, los directivos de la Sección de nuestro gremio requirieron al camarada Carrillo para que repitiera la conferencia que ellos organizarían. En efecto, la conferencia fué organizada, y, aunque el salón estuvo lleno de compañeros metalúrgicos, no acudieron los que eran de esperar. Según informes recogidos, hubo quien, contra el deseo de la Junta directiva, hizo cuanto pudo para que no hubiera concurrencia.

Los datos que sobre jornales hemos recogido son los siguientes:

Oficiales de caldereros, ajustadores, torneros, fundidores en hierro, ídem en bronce, forjadores, bronceístas y cerrajeros, de 8 a 10 pesetas.

Ayudantes y peones, de 5 a 6 pesetas.

Los laminadores de hierro tienen un salario de 7 pesetas; pero, por el sistema de la prima, vienen a obtener de 12 a 14 pesetas.

Las horas extraordinarias, las dos primeras se pagan con el 25 por 100; las cuatro restantes, con el 50, y las demás, con el 100 por 100.

El número de asociados con que contaba la Sociedad el día en que se nos daban los datos era de 2.300, que cotizan semanalmente 25 céntimos, los que ganan un jornal de 3 pesetas en adelante, y de 15 céntimos, las mujeres y aprendices.

Está constituido, y funciona, el Comité paritario.

CADIZ

Aquí no existe organización metalúrgica, ni pudo celebrarse la conferencia anunciada y convocada para la noche del 18, a causa de un violento huracán que hacía imposible salir a la calle.

Procedimientos de obtención y métodos de moldeo de la fundición gris

(Continuación.)

Y ahora, precisamente, es cuando se le unen aquellos elementos que en un principio os dije que podían considerarse como impurezas de fabricación. Si recordáis, os decía que eran carbono, silicio, manganeso, azufre y fósforo. El carbón lo absorbe del combustible; de las escorias y cenizas, el silicio, manganeso, azufre y fósforo; el silicio también lo absorbe del revestimiento del horno, y éste, con el manganeso, en casos excepcionales, se agregan, en forma de aleaciones del hierro, por la boca de carga o tragante.

¿Por qué, generalmente, se vuelve a refundir la fundición gris, para obtener las piezas de molde, y no se obtienen éstas directamente del alto horno?

Por muchísimas razones, a cual más poderosas, y entre ellas, citaré las siguientes:

1.^a La instalación de un alto horno, con todo su indumento de máquinas, transportadores, aparatos de recuperación, hornos de cok, etc., es de tan elevado coste, que le incapacita para que esté tan diseminado como las exigencias actuales requieren, y cuidado que exigen, a juzgar por las fundiciones puestas en marcha.

2.^a Por razones de transporte, los altos hornos han de estar, generalmente, contiguos a los yacimientos de mineral o de carbón, ya que resultaría caro el acarreo de estos materiales a grandes distancias, pues, como podéis comprender, existe gran diferencia entre trasladar mineral y hulla a transportar lingote y cok.

3.^a Refundiendo el lingote se consigue, por decirlo así, y para que me comprendáis mejor, una especie de purificación, por lo que resultan las piezas de mejores condiciones mecánicas.

4.^a La marcha continua de un alto horno nos obligaría en el moldeo a un trabajo continuo también, y éste ya sabéis que, desgraciadamente (al menos en nuestro país), es muy irregular.

Así os podría citar otras razones de más o menos importancia; mas creo que ya son suficientes para que comprendáis la necesidad de una segunda fusión, y convencidos ya de ella, veamos en qué hornos se verifica; pero voy a suponer, como así es, que vosotros ya los conocéis, y así me evito el entrar en detalles; además de que no caben en los límites de esta conferencia. Sólo os haré, pues, un ligero juicio crítico.

Los hornos que en la actualidad se emplean para refundir la fundición gris pueden reunirse en estos tres grupos: hornos de crisol, hornos de reverbero y cubilotes.

Los primeros, los hornos de crisol, ya sean fijos o basculantes, empotrados en el suelo o móviles, y calentados con carbón, aceites pesados, gas o electricidad, se emplean para la obtención de aquellas fundiciones en que se requiera una calidad o composición absolutamente determinada, y que, por lo tanto, se deban evitar ciertas reacciones nocivas que no se pueden suprimir completamente con el empleo de otros sistemas de hornos.

Al lado de esta ventaja, los hornos a crisol presentan tantos inconvenientes que los inutilizan casi por completo para estos menesteres. Estos son:

Grande consumo de combustible, muy poca cantidad de fundición obtenida en una operación, proceso de fusión muy largo, mano de obra elevada y gastos de conservación muy subidos, a causa del rápido desgaste de los crisoles, de por sí ya muy caros.

No obstante, las fundiciones ordinarias deben tener siempre a su disposición uno o dos de estos hornos, que pueden ser útiles cuando no haya lugar a encender el cubilote para fundir una pieza de poco peso. Este caso se presenta con frecuencia en la práctica, cuando hay necesidad de fundir lo más de prisa posible alguna pieza de uso urgente.

Los hornos a reverbero, como su nombre indica, son aquellos en que la llama del combustible sufre una reverberación antes de que llegue a calentar el metal.

Las ventajas de este horno estriban en que el metal no está en contacto con el combustible y, por lo tanto, no se impurifica con sus escorias.

Por su capacidad permiten fundir piezas de grandísimo peso; además se pueden fundir pesados bloques de chatarra, que no se podrían cargar en el cubilote.

Con idéntica clase de carga se pueden obtener y se obtienen piezas moldeadas de mejores condiciones mecánicas que las que se obtienen en el cubilote.

Al lado de estas ventajas, he de hacer observar que los hornos a reverbero presentan el grave inconveniente de necesitar para la combustión una proporción considerable de combustibles, además de ser la operación muy lenta.

Por este motivo no se emplean más que para obtener fundiciones de calidad, para refundir grandes bloques de pieza inutilizada o para proceder a un afino parcial que tenga por objeto aumentar la tenacidad de la fundición.

Por último, nos queda para examinar el cubilote, el horno que, a pesar de ser el más moderno, se ha impuesto de una manera rotunda sobre los otros, hasta el punto de poder decir que es el horno único en toda fundición.

Y tened en cuenta que han de ser sus condiciones prácticas muy buenas cuando, a pesar de ser científicamente, o, mejor aún, químicamente, el peor de todos, se ha proclamado por todas partes su excelencia, pues si bien es cierto que, por estar en contacto del combustible, absorbe, como en un principio os decía, grandes cantidades de azufre y fósforo; que, por estar sometido a la acción del oxígeno del aire inyectado por las toberas, se quema abundante silicio y manganeso, elementos que, como sabéis, son útiles a la fundición gris, no es menos cierto que es un horno de marcha continua, el más barato de combustible, el más económico en los gastos de entretenimiento, muy fácil de vigilar y, en fin, el de más producción con el menor coste.

No vayáis a creer por esto que es el cubilote un horno perfecto, pues dista mucho de ser lo que en realidad debía, porque, además de los inconvenientes antes anotados, podemos añadir el de una pérdida considerable de calor, ya que no deja de serlo, sabiendo que es mucho menor que en los otros procedimientos.

Y esta pérdida es debida al calor tan enorme que se necesita para calentar los gases a la temperatura que salen por la parte alta, al que se pierde por radiación, al que se necesita para descomponer la caliza empleada como fundente, al empleado en calentar el nitrógeno del aire y al que se necesita para fundir las escorias.

En otro lugar hube de presentar un trabajo relacionando estas pérdidas, y deduje que el calor que en el mundo se pierde durante un año por estos conceptos, traducido en pesetas, asciende a la enorme cifra de 250 millones.

Se ha intentado en el cubilote otra suerte de combustibles para sustituir total o parcialmente al cok, y los principales ensayos realizados han recaído sobre el carbón, en polvo, arrastrado por la misma corriente de aire, y los aceites pesados; pero hasta ahora, si existe algún caso aislado en la práctica, es a lo más que han llegado estas tentativas.

También la energía eléctrica intervino en este asunto; pero los ensayos hasta ahora hechos nos dicen que es prematuro hablar de una sustitución.

Y no digo más del cubilote, por la sencilla razón de que hay mucho por decir de él.

Pero, fuere el horno que fuere, ya sea el cubilote, los de reverbero o el horno a crisol, es necesario que la fundición preparada para llenar un molde tenga un grado de fluidez suficiente y en relación con la forma y tamaño de este mismo molde. Ello se consigue, de un modo general, calentándola unos 300 grados por encima de su punto de fusión.

Y ya nos ha salido, por primera vez, la palabra molde, precisamente cuando terminábamos este corto y ligero recorrido por el campo de la siderurgia del hierro, y como el tiempo apremia, me he de limitar, forzosamente, a lo dicho sobre el modo de obtener la fundición gris, para entrar de lleno en la

última parte de mi conferencia, o sea, en los métodos de trabajo en el moldeo, que, aunque distintos de los primeros, son complementarios.

Digo que son distintos y me ratifico en ello, pues ocurre con frecuencia, por no decir siempre, que el moldeador desconoce los cuidados y vigilancia que requiere la marcha del horno o de los hornos que producen su metal, y, a la vez, un fundidor será muy apto y hábil para producir pronto y bien la fundición que el moldeador necesita, y, en cambio, ni siquiera sabe tener la espátula en sus manos.

Triste es confesarlo, pero es bien cierto que de entre todas las manifestaciones del trabajo, seguramente el arte del moldeo ha sido y es el que más resistencia ha opuesto a toda innovación de orden técnico; el que más ha batallado por conservar las antiguas normas en sus procedimientos, transmitidas de unos maestros a otros, como la única panacea del perfecto moldeador, llegando a adquirir semejantes normas tal arraigo, que bien pudiéramos decir constituyan un verdadero código del oficio; y cualquiera se mete a reformar el código!

No creáis que esto lo digo por decir, no; y para convenceros, acompañadme un momento y entremos por dondequiera que haya la más pequeña manifestación del trabajo, y veréis que el tipógrafo no tiene que ir buscando las letras para componer su molde, como quien busca una aguja en un pajar; que el agricultor, para abonar y trabajar sus tierras, no usa únicamente el estiércol y el arado romano; que el carpintero, para cortar y trabajar sus maderas, no emplea tan sólo la sierra y el cepillo de mano; que el calderero, para hacer sus cosidos de chapa y cortar sus hierros de perfil, ni ha de recurrir a toscas tijeras, ni ha de retacar sus remaches a mano; que el vinatero, para producir sus caldos, no tiene necesidad de pisar la uva con los pies, y, en fin, para no hacerme interminable, que no necesitamos meternos en un mal coche de ferrocarril, o en un cajón con ruedas, tirado por esqueléticas caballerías, para trasladarnos de una población a otra.

Pero entremos ahora en una fundición, y, acompañados del encargado o jefe de ella, examinemos los trabajos de moldeo que están realizando. A buen seguro, nos llamará la atención lo bien terminados que encontraremos aquellos moldes, hasta el punto de que nos obligará a decir a dicho encargado: «Debe usted de conocer admirablemente el oficio, cuando consigue en su fundición un trabajo tan perfecto.» Y casi tengo la certeza de que este encargado, o jefe, nos dirá: «Figúrese usted si lo he de conocer bien, que desde chico estoy haciendo lo mismo.»

¡Ah! Pero, entonces, ¿aquí se trabaja como hace treinta o cuarenta años? Es decir, que para los moldeadores, ¿pasó el tiempo en balde? Afortunadamente, no; y esto, por nuestra suerte, es ya casi una paradoja, como ahora vais a ver.

La grandísima importancia industrial que en los tiempos actuales tiene la fundición gris se debe, principalmente, a la facilidad que tiene de adoptar una forma cualquiera cuando, una vez líquida, se introduce en moldes adecuados y se la deja enfriar.

Como consecuencia de esta definición, diremos que, en su concepto más sencillo y amplio, un molde está formado por un material capaz de resistir la acción de la fundición a una temperatura algo mayor que la de fusión, y en el cual se ha hecho un vaciado exactamente igual al de la pieza que queremos obtener, y dispuesto en condiciones para recibir el metal fundido.

En un principio, los moldes se confeccionaban con barro cocido, y se calentaban a bastante temperatura antes de verificar la colada, con el fin de quitar todo vestigio de humedad, ya que, por estar hecho el barro de tierra muy arcillosa, eran muy poco porosos, y no dejaban escapar los gases que en la operación de la colada se producen con la facilidad requerida.

Los moldes se enterraban en un foso, y se preparaban sin plantilla ni modelo alguno que les sirviera de guía o patrón, y así comprenderéis lo imperfectas que debían de resultar las piezas y lo delicada que era la operación de moldeo.

A medida que la práctica señaló la conveniencia de emplear materiales menos arcillosos, para facilitar la salida de los gases, apareció en el moldeo una seria dificultad ocasionada por la menor cohesión de las arenas, ya que en esta clase de materiales, y por razones de orden químico-físico, cohesión y porosidad están en razón inversa, y ocurría que la operación de moldeo, tal y como ellos la practicaban, que, en definitiva, no era más que un vaciado hecho en la masa de barro, se hacía sumamente difícil, pues los moldes se desmoronaban o deshacían al trabajarlos.

Y fué entonces cuando empezó a sentirse la necesidad de emplear los modelos, con el fin de sustituir la operación del vaciado

por la de imprimir la tierra o arena sobre el modelo, para ganar, a fuerza de presión, la consistencia que las nuevas arenas no tenían, y hubo necesidad de dividir el molde en dos o más partes para facilitar la salida del modelo, las que luego se volvían a unir para armarlo.

Pero con esta innovación apareció otro nuevo problema a resolver, y era el de poder mover los moldes con facilidad, por lo menos, relativa, y con alguna seguridad, ya que la arena, por sí sola, no tenía la resistencia requerida para estos menesteres; y aparecieron simultáneamente, y quizá antes que los modelos, los marcos o cajas que protegen a los moldes, de madera y bronce en un principio, y de hierro ahora; pero, generalmente, de forma rectangular o cuadrada, por ser la que tiene más adaptabilidad.

Visto esto, veamos «grosso modo», cómo se realizaban, y realizan aún, las distintas operaciones necesarias para conseguir un molde.

Después de bien conocido y estudiado el modelo en todas y cada una de sus partes, para lo cual deben entregarlo los modelistas perfectamente acabado, cosa que supone un trabajo concienzudo en cada caso, pues ellos, por decirlo así, son los que dan vida a los dibujos que los proyectistas les entregan, y algunas veces les dan esta vida a fuerza de mucho pensar y estudio, ya que ocurre con frecuencia que algunos de ellos, por no estar versados en asuntos de fundición, dibujan piezas que son una verdadera elucubración, cuando no un verdadero rompecabezas. Pero el modelista ha de conocer, además, los métodos de moldeo, pues, de lo contrario, está expuesto a que le ocurra a él cuanto dejamos dicho de los proyectistas.

Así comprenderéis los extensos conocimientos que deben poseer cuantos a este oficio se dedican, y que empiezan en los áridos principios teóricos del dibujo geométrico, para terminar en la práctica del moldeo, si no van aún más lejos.

Digo, pues, que, después de bien estudiado y conocido el modelo en todas y cada una de sus partes, cosa que debe hacer todo buen moldeador que se precie de tal, se procede a ejecutar el molde, lo que se consigue después de una delicada serie de operaciones, todas ellas bien definidas y cada una distinta de las restantes, y en las cuales hay que poner el mayor de los cuidados, pues la menor torpeza cometida en cualquiera de ellas puede malograr el trabajo invertido.

Estas operaciones, enumeradas por orden de realización, son las siguientes:

Preparación de la cama o falsa en la que se coloca el modelo en un plano horizontal.

Colocar convenientemente sobre la cama la parte inferior de la caja que ha de contener el molde.

Confección de esta parte inferior del molde.

Dar media vuelta al molde y quitar la cama.

Reparar y arreglar el plano de separación.

Colocar la parte superior de la caja que ha de contener la parte del molde correspondiente.

Confección de la parte superior del molde.

Sacar el molde.

Arreglar y componer el molde.

Colocar los machos, si los hay.

Cerrar el molde.

Si alguno de los que aquí me escuchan no está versado o no es perito en el arte del moldeo, es posible que piense para sus adentros que me he excedido en enumerar esta larga serie de operaciones y que bien hubiera podido recopilarlas; y, en cambio, los conocedores de este asunto opinaréis, con razón, que he dejado por decir muchísimas más cosas, tales como la evacuación de gases, entradas de hierro, colocación de respiros, ensayos para ver si el o los planos de separación coinciden, pintado y acabado de los moldes, secado, etc. Para unos y para otros os diré que la índole de esta conferencia, tanto como el variado público que ha tenido la atención de venir a oírme, me obligan a hablaros así, en términos medios, aun reconociendo que es el modo seguro de conseguir que todos quedéis descontentos: unos por poco y otros por mucho.

Existe otra razón, también muy poderosa, para que nos fijemos solamente en aquellas y pasemos por alto las restantes, cual es la de que sobre estas operaciones ha sido donde han recaído las principales transformaciones del moldeo actual.

Las dichas y las silenciadas, todas, absolutamente todas las operaciones, se han verificado, y se verifican aún corrientemente, de un modo manual; es decir, que el moldeador, pertrechado de sus herramientas de trabajo, ya sea la espátula o la aguja de dar aires, el gancho o el pisón, y más pertrechado aún de una

buena dosis de energía muscular, va realizando, una después de otra, cuantas operaciones quedan dichas, poniendo a contribución su esfuerzo, su salud y su paciencia.

Y si ahora resulta penoso el trabajo tal y como queda dicho, imaginaos qué no sería en aquellos tiempos en que las cucharas eran de hierro fundido, por no conocerse el laminado; cuando no existían los puentes grúas, ni siquiera las diferenciales, haciendo sus veces toscos maderos entrelazados más o menos habilidosamente, que, con una garrucha y un tambor para arrojar la cadena, formaban el precursor de las actuales grúas de brazo, que, como sabéis, tienen un campo de acción muy limitado; cuando no se disponía ni de montacargas, ni de ventiladores, ni de aire comprimido, ni motores, y, en fin, cuando la herramienta era imperfecta, los conocimientos prácticos de moldeado muy escasos, e ignorados los más elementales principios de la mecánica aplicada.

Las buenas gentes de esos tiempos verificaban sus trabajos de un modo rutinario, sin más explicación ni fundamento que el motivo de haberlos visto realizar a sus progenitores; no preocupándose en buscar y estudiar nuevos procedimientos que les permitieran realizar idénticos trabajos con menos esfuerzo y menos tiempo, sin duda, porque tiempo y esfuerzo los tenían en exceso.

Si no aletargada, por lo menos estuvo largo tiempo adormecida la fundición, hasta que en el siglo pasado se dió el primer paso camino del progreso con la aparición de las placas modelos, que, en definitiva, no es otra cosa que una placa de madera, hierro, aluminio u otro cuerpo (según los casos), a la que se une una parte del modelo en cada una de sus caras, y precisamente de modo que esta placa, ya sea plana o no, coincida en toda su extensión con el plano de separación.

Con este sencillo artificio, no tan sólo evitamos la operación de preparar la falsa, sino que también quedan muy reducidas gran número de las restantes, y en especial las correspondientes a preparar el plano de separación y componer o arreglar los moldes después de haber sacado el modelo.

Ahora bien: el construir una placa modelo es muchísimo más caro que construir una falsa; motivo por el cual sólo podremos recurrir a ella cuando tengan que obtenerse varias piezas con un solo modelo, y aun así no siempre es factible.

Introducida ya la placa modelo en la práctica de la fundición, sobre ella recayeron las principales tentativas de adelanto, en el sentido de mecanizar las operaciones hechas de un modo manual, siendo la de desmoldear la primera en beneficiarse de estos ensayos al aparecer la primera máquina de desmoldear, encaminada a resolver la delicada operación de sacar el modelo del molde, a consecuencia de la cual se hacía tan largo y penoso el componer éste.

Con este sencillo artificio, que tiene por base sujetar en un plano horizontal el molde o la placa y hacer subir o bajar normalmente la placa o el molde mediante cuatro guías y un juego de palancas, se consiguió reducir a cero esta operación.

Otra operación que, por lo larga y penosa, preocupó desde un principio fué la de comprimir la arena sobre el modelo o la placa; tarea que, como no ignoráis, es harto ingrata. Y fueron muchos los ensayos realizados con el fin de economizar energía y tiempo; pero todos sin resultado, hasta que se cayó en la cuenta de que se podían aplicar, sin inconveniente alguno, los más elementales principios de la prensa; y tomando a ésta por base, idearon la primera máquina de comprimir, de la que consiguieron un rendimiento que fué más que suficiente para animarlos a nuevas investigaciones. Y así funcionaron casi separadamente y durante unos años máquinas de comprimir, placas modelos y máquinas de desmoldear, hasta que la práctica señaló la posibilidad de reducir todavía más estas operaciones si estos tres dichos elementos se combinaran y unieran prudentemente. Como resultado de estos estudios, apareció la primera máquina de moldear, cuyo fundamento es éste: en una bancada de fundición se coloca la placa modelo (provista de peine o no) y sobre ella el chasis. Encima de este chasis, viene dispuesto el plato de la prensa, que comprime convenientemente, mediante un juego de palancas, la arena, y por debajo de la bancada están colocadas las cuatro guías encargadas de verificar la operación del desmoldeo, también por medio de un juego de palancas.

Estos movimientos y presiones se conseguían en un principio a mano, hasta que se ideó aplicar la fuerza hidráulica; y con este nuevo paso se consiguió extender más la práctica del moldeado mecánico, sin duda, porque ya se iban desvaneciendo los primeros prejuicios que consigo trae toda innovación y tam-

bién porque pudo darse al método una mayor adoptabilidad y hacer con él aquellos trabajos que la rigidez de un principio impedía.

Más tarde, se aplicó la fuerza neumática al moldeado mecánico, y fué cuando empezó a tomar cuerpo el procedimiento de comprimir la arena por sacudidas, pues aunque con las máquinas hidráulicas se intentara, no fué de un modo muy intenso.

Desde esta fecha, aire y agua, representativos de la compresión por sacudidas y a presión, respectivamente, sostienen un verdadero cuerpo a cuerpo, siendo paladines de estos métodos América y Europa. Los americanos nada quieren saber de la presión hidráulica, porque la consideran ya anticuada, especialmente en el sentido de tener un menor campo de acción, y porque la arena no resulta uniformemente comprimida cuando de piezas altas se trata.

Por el contrario, los europeos muestran, o mostraban, su predilección por la fuerza hidráulica; algo por romanticismo, es posible; pero más porque consume menos energía y porque el moldeado a sacudidas no se presta mucho cuando han de moldearse piezas planas.

Yo digo que ni uno ni otro procedimiento son perfectos; ambos tienen sus pros y sus contras, y el secreto de conseguir el mayor éxito en el moldeado mecánico estriba, precisamente, en esto: en saber eliminar en cada caso los contras, para quedarse, a ser posible, solamente con los pros.

Hoy en día se ha perfeccionado tanto el moldeado mecánico y se ha extendido tanto, que solamente intentar reseñar sus principales máquinas semejaría describir un catálogo. Con él, y en fundiciones que tienen la experiencia dada por la práctica de varios años de trabajo, consiguen cifras de producción que son un verdadero asombro, tanto en calidad como en cantidad.

Mas no creáis que los metalúrgicos de vanguardia habían de contentarse con el perfeccionamiento conseguido; van mucho más lejos, y ahora pretenden resolver asunto tan importante cual es el de los moldes permanentes, pues consideran, con razón, un trabajo inútil y un precioso tiempo perdido el empleado en construir un molde para cada pieza, y ya no es solamente por el campo de la coquilla por donde encaminan sus pasos, sino que, además, pretenden conseguir la fundición centrifugada y la fundición a presión.

No creáis que éstas son elucubraciones técnicas, pues ya existen casos prácticos que nos demuestran lo contrario; en especial, la fundición centrifugada cuenta en nuestro continente, principalmente en Inglaterra y en Italia, con casas que explotan con éxito este procedimiento.

Para que comprendáis mejor el fundamento en que descansa la fundición centrifugada, os pondré un ejemplo sencillo a modo de explicación:

Si de chicos o mayores habéis puesto agua en un tubo de vidrio, un tubo de los antiguos quinqués, por ejemplo, y después de haber tapado los extremos con ambas manos lo habéis agitado, habréis visto que el agua se pega en las paredes del tubo por la acción de una fuerza conocida en física con el nombre de centrifuga, dejando en el interior del tubo y a todo lo largo de su eje un vacío, cuyo volumen depende de la cantidad de agua introducida y de la velocidad de agitación.

Pues ésta es la base del método. Sustituíd el tubo de vidrio por uno de acero, cambiád el agua por hierro fundido y quitad las manos para mover el molde mecánicamente, y tendréis los tres sillares en que descansa tal procedimiento, que, como podéis suponer, solamente puede emplazarse por ahora para fabricar determinadas piezas de revolución, y del cual no digo más para no hacerme largo.

Por lo que a la fundición a presión se refiere, os he de decir que si alguno de vosotros es tipógrafo o conoce este oficio, sabrá que para componer sus moldes se valen de una máquina que tiene una especie de teclado parecido a una máquina de escribir, sobre el cual accionan como si a máquina escribieran para hacer caer las letras mecánicamente en el molde. Cuando éste está hecho, envían a él la aleación de plomo y antimonio a presión, para lo cual tienen el metal fundido en un recipiente en comunicación con una bomba de pistón, que a su vez comunica con el molde.

Así consiguen trabajos que de otro modo serían irrealizables. Pues esto precisamente es lo que quieren aprovechar para la fundición gris los metalurgistas de primera fila; y si bien han tropezado hasta ahora con el serio inconveniente de no encontrar materiales que resistan la acción del hierro fundido, no deja de interesar el hecho de que cada día se consiguen obtener a

presión piezas de metales de punto de fusión más elevado. Y si en un principio eran solamente el estaño y el plomo los que se usaban, ahora ya se han llegado a emplear aleaciones de cobre de hasta un 70 por 100 de riqueza, cosa que supone un punto de fusión, por lo menos, de 700°.

Después de lo que os he dicho sobre este último procedimiento por el cual el metal se introduce en el molde bajo la acción de una presión más o menos fuerte, pensad que tal ocurre en un taller de forja en donde se forjan, embuten o estampan ese sinnúmero de piezas que por el mercado actual circulan; y aunque en la hora presente son estas dos operaciones completamente diferentes, es bien cierto que siguen una trayectoria de aproximación, y no sería aventurado decir que algún día lleguen a coincidir.

Ya veis, pues, a grandes rasgos, el camino que sigue la fundición y el destino que le espera en un día más o menos lejano. Ahora bien: cuanto queda dicho, ¿puede aplicarse de un modo general a todo trabajo de molde? Rotundamente hemos de contestar que no, pues si bien es cierto que de día en día se extienden considerablemente su campo de acción, por ser más perfeccionados los procedimientos y mayor el número de piezas fabricadas, no es menos cierto que la mayor parte de aquellas fundiciones no especializadas en un trabajo determinado han de realizar un tan variado número de piezas, que no pueden, de ningún modo, aprovecharse de los adelantos anotados.

Pero porque no sean adaptables a ellos estos procedimientos, no quiere decir que no haya otros adecuados a sus condiciones, que deben conocerse y tenerse muy en cuenta en cada caso particular. De éstos, algunos pueden aplicarse de un modo general; otros, en cambio, son peculiares y característicos de las piezas que se quieren moldear.

(Concluirá.)

LABOR CONSTRUCTIVA

Vamos, poco a poco, haciendo obra orgánica y, también poco a poco, convenciendo a nuestros compañeros de lo necesaria que es una buena organización en cualquier ramo de los oficios, ya sean manuales o intelectuales. Claro está que vamos convenciéndolos con las demostraciones del fruto de nuestro trabajo. En Logroño estábamos sin organizarnos, olvidados de todo lo que pudiera llamarse Sociedad de aquellos que trabajan en el hierro; y un día llamaron a nuestra puerta, y respondimos, mejor dicho, despertamos y, al despabilarnos, vimos, ¡con cuánto horror!, la capa tan espesa de escoria que los patronos nos habían echado en el sendero que nosotros habíamos dejado casi limpio antes de aletargarnos, y en el transcurso de este sueño se acabaron las horas extraordinarias que, bajo pacto, se nos pagaban con el cincuenta por ciento de aumento; se acabaron en algunos talleres las ocho horas, y en muchos de ellos las abonaban sencillas todas las que pasaban de las ocho reglamentarias, y en otros ni siquiera las abonaban. Y lo más sensible: el jornal. Parecía ser que los patronos se imponían la forma de que se estableciera el jornal tipo de cinco pesetas por día de trabajo, pues en algunas casas querían verdaderas enciclopedias mecánicas, para luego malretribuirlos.

En esta situación empezamos nuestra obra; y vamos a dar una ojeada a nuestra actuación.

Comenzamos, después de constituir nuestra Directiva, por nombrar nuestro Comité paritario, y, a continuación, dimos nuestra primera batalla sobre las horas extraordinarias. Fruto de ella: en la casa más importante se abonaron las horas extraordinarias que se trabajaron durante cuatro meses, habiéndolas abonado solamente sencillas, volviéndose a la costumbre de abonarlas con el cincuenta por ciento de aumento.

En el cierre de la factoría más importante de esta localidad procuramos que no se cerrase durante su inventario y reparto de materiales, confeccionándose un pacto entre los patronos y obreros de la misma, en el cual se ponía fuera del peligro de quedar sin trabajo a nuestros compañeros ya aviejados, así como que todos pudieran ingresar por orden de antigüedad en cada profesión en las dos industrias que se desglosaban de aquella, siendo también de voluntad de los operarios el decidirse por la parte que mejor les conviniera.

Después de todos colocados, sin más que cinco días de paro,

se gestionó el aumento del jornal en las dos factorías nuevas, y el resultado ha sido favorable para los obreros.

También tenemos un proyecto de reglamento para establecer socorros por enfermedad y paro forzoso, que lo hemos dejado hasta ver si nuestra Federación establece la base múltiple. Hemos reformado el articulado de nuestro reglamento, y, por último, también hemos cambiado el título de nuestra Sociedad. Pues aún hay compañeros que habiendo recibido los beneficios que anteriormente recibíamos, no podemos convencerlos de que si la organización no hubiera existido no cobrarían lo correspondiente al cincuenta por ciento de aquellas horas que durante unos meses se les habían abonado como sencillas; que, si no hubiera sido por la organización, la casa Marrodán y Rezolo, entonces en litigio, habría cerrado sus puertas, y no habría querido saber nada del ciento y pico de obreros que trabajaban en ella y que se quedaban sin pan en sus casas; que, si no hubiera sido por la Sociedad de Metalúrgicos, al abrir sus puertas las dos nuevas factorías desglosadas de aquella, habrían admitido al que hubieran querido y por el jornal que a los patronos les hubiera parecido, puesto que muchos nos habríamos visto precisados a mendigar la ocupación, viniendo, en su consecuencia, la competencia entre nosotros y, con ella, la baja de jornales; y, sin embargo, con la organización, con la disciplina, hemos hallado algo de mejora en nuestra situación y en nuestro salario.

Y vosotros, los que en estos trances de angustia vinisteis a ampararos en la organización, ¿por qué la abandonáis ahora? ¿No está suficientemente demostrada su valía? ¿O es que sois tan ruines y tan tacaños que os duele abonar las cuotas que todos tenemos la obligación de aportar para el sostenimiento de nuestro domicilio social, y, sin embargo, no os duele el dinero que malgastáis en tabernas, bailes y otros vicios, de los cuales no sacáis ningún provecho para vosotros ni para nadie? ¿No tenéis hijos? ¿No pensáis que ellos también pueden ser metalúrgicos, y que vosotros, como padres que sois, amantes de vuestros hijos, debéis también luchar porque el día de mañana tengan un mejor amanecer?

Mejorar la clase; ésa debe ser nuestra misión, para nosotros hoy, y para los nuestros mañana; que también nuestros antepasados lucharon, y muchos sucumbieron en la lucha, por nosotros.

Os dejo meditando, compañeros de Logroño, y rogándoos que también vosotros meditéis y os enroléis en la bandera de la organización, porque, si no, es muy fácil que el microbio vaya royéndonos el pedestal de las ocho horas y de las horas extraordinarias, que moldearon algunos de nuestros compañeros, que ya hoy duermen el sueño eterno.

JULIO

Logroño.

Es necesario que nos conozcamos

Nunca he creído en los teorizantes «snob», pues con su «snobismo», producto de una acrisolada ignorancia, demuestran bien a las claras su ineffectividad en cuantos asuntos pretenden inmiscuirse.

Os digo todo esto, camaradas, porque deseo haceros una breve, pero sucinta apología de algunos asuntos que están íntimamente unidos a nuestra organización.

En la última asamblea celebrada por esta Sociedad hubo dos compañeros que, con argumentos muy pobres, todavía más pobres que las conquistas que con tal motivo pudieran obtener, pretendían, el uno justificar la injusticia cometida con los destituidos vocales del Comité paritario; el otro pedía a nuestro camarada presidente le manifestase el empleo que se iba a dar al aumento de la cuota mensual.

El compañero presidente, con gran acierto, le dijo que el fin primordial a que serían destinadas esas pesetas de aumento era el de cubrir todos cuantos déficit nos había dejado la anterior Directiva, por su mala actuación en la cuestión administrativa y otras.

Todo esto fué contestado por nuestro presidente a aquellos dos compañeros, miembros que fueron de la anterior Directiva.

¿No os parece que muy bien se podría confeccionar un librito de su vida y milagros durante su actuación?

Os hago presente, queridos compañeros, que ese defensor de los vocales obreros del Comité paritario es de los de la acción directa; no obstante, yo le creo de la acción inversa.

¿Qué motivos le llevaban a ese compañero a defender a los vocales del Comité?

Pero no; no los defendió, porque, en resumen, no dijo nada, pues, además de que sus argumentos eran pobres en grado superlativo, la asamblea pedía insistentemente que se fuera a la calle.

Pero ¿por qué no exponer razones para justificar la injusticia cometida con los vocales del Comité?

Esos vocales obreros, que no han resuelto nada; esos vocales obreros, que no obraron en justicia ante el despido de setenta obreros de varias secciones, y que fueron avisados con la papeleta en la mano, ¿qué resolvieron en el asunto de los fundidores? ¿Y en el otro, muy reciente, del departamento de retractarios? ¿Han humanizado en algo los trabajos? ¿Cumplen con los míseros y pobres acuerdos tomados en los Plenos para conseguir alguna mejora para el obrero? ¿Qué han hecho de las multas que a diario impone la Empresa? ¿Solucionaron algo en la multa de 4.000 pesetas impuesta a un departamento de laminación? ¿Qué motivos de reconocimiento tenemos para con esos vocales? ¡Ah!, a no ser que les quedemos reconocidos porque nos decían que no nos convenían las ocho horas. ¿Es por eso, acaso? ¿O es por la confabulación manifiesta entre ellos y la patronal, según dijo un camarada en la penúltima asamblea?

Pero, en fin, yo creo que ese compañero quiere ayudar en todo a la Compañía, ya que ésta demuestra un interés especial en que continúen sus fieles guardianes, para oprimir todavía más al humilde trabajador; y más que a nadie, a las infelices criaturas que sufren el rigor de una serie de injusticias; que no pueden comer, ni aun en plato de barro, mientras otros hacen sus necesidades en fina porcelana.

Y acordaos, compañeros, de lo que os digo: si no estamos bien unidos, si no sabemos colocarnos en el lugar que nos pertenece, aquí nos sucederá lo que a los esclavos romanos. El camino que la Empresa sigue es ése.

Los romanos de la antigua Roma hacían sufrir penalidades y hambre a sus parias; y, no obstante, los magnates nadaban en la abundancia, construían circos, etc.

Esta Empresa nos hace sufrir penalidades, hambre, y nos crea o ayuda a la construcción de un soberbio campo de fútbol, para distraer la atención de las masas, que otros asuntos de suma urgencia la llaman.

Yo os invito a que no asistáis a esos espectáculos que, además de lo antiestético, restan muchas fuerzas a la formación de una sana conciencia proletaria.

Mucha organización es lo que necesitamos, olvidando a esos que quieren ser y no pueden; a esos que prestan señalados servicios, inconscientemente, a la Empresa; a esos teorizantes que no se quieren someter a pruebas, a pesar de estar en los mejores tiempos para demostrar lo que uno es.

Manuel JERICO

Puerto Sagunto.

Difusión de la semana de cinco días

La huelga que actualmente sufrimos da a la propaganda sobre la semana de cinco días un vivo interés. A pesar de que ciertos grandes patronos y grupos enteros de industriales intentan paralizar ese movimiento, cada día es más importante. La tendencia en favor de la semana de cuarenta horas se extiende sobre todo el continente americano.

Justamente en este momento, la Federación Internacional de Pintores-Decoradores y Tapiceros de América puede anunciar que 62.896 de sus miembros, trabajando en 207 poblaciones, disfrutan de la semana de cinco días. Por tanto, más de la mitad de sus afiliados están favorecidos por dos días de libertad a la semana, o sean: el sábado y el domingo.

Muchas Federaciones profesionales, entre otras las de pintores, plateros, carpinteros, albañiles y cementeros, anuncian, igualmente, rápidos progresos hacia la realización de la semana de cinco días. Entre los obreros metalúrgicos, los electricis-

tas, montadores de líneas telegráficas, telefonistas y montadores de calefacciones son tan sólo los que han logrado gozar en muchos pueblos de la citada semana.

Desde que el Congreso de Detroit, en 1926, ha hecho suya la campaña en favor de la semana de cinco días, las Federaciones patronales de diversas industrias se han opuesto violentamente a esta novedad. Es, no obstante, animador hacer constar que el director de una Sociedad que dispone del capital de un millón de dólares, Mr. John J. Raskob, presidente del Consejo administrativo de la General Motors Co., Empresa que produce cerca de la mitad de los automóviles que se usan en los Estados Unidos, y vicepresidente de la poderosa Du Pont Co., un hombre que ha creado «ochenta millonarios en cuatro años», como dijo la *Wall Street*, declara: «Dos días de reposo a la semana debe, definitivamente, ser la completa suerte de cada obrero americano.»

Mr. Raskob prevé que la electricidad y el espíritu inventivo de los hombres permitirán, sin duda, reducir más todavía la semana de trabajo. Añade, además, que el tiempo libre, en ciertas categorías de obreros, no podrá ser sabido hasta el fin de la semana; pero que lo cierto es que en el transcurso de la semana se irá disfrutando cada vez de más libertad. Henry Ford participa de esta opinión y espera que vendrá un día en que todos los obreros disfrutarán de la semana de cinco días.

Es así como el capitalismo y los trabajadores siguen el mismo camino, evidentemente con puntos de partida diferentes, lo cual es afirmado por la *Washington Post*, al escribir: «Los dirigentes de la rama del automovilismo ven venir el día en que las máquinas y las invenciones técnicas triunfen sobre el factor tiempo; y, entonces, en cinco días se producirán los elementos necesarios para satisfacer todas las necesidades de la Humanidad. Los teóricos obreros deben recomendar la semana de trabajo reducida, para recomensar lo superfluo de la mano de obra, consecuencia de la introducción de nuevas máquinas. Las ideas del capitalismo son idénticas. Eso será, ciertamente, una feliz circunstancia si la época de la técnica desenvuelve, no solamente la producción, sino también el ser humano, por lo que las masas no estarán obligadas a trabajar seis días por semana.»

Mr. Green, presidente de la Unión Sindical Americana, ha escrito y hablado mucho sobre la semana de cinco días. Su exposición en el Congreso de Obreros de la Edificación, de Nueva York, contiene el siguiente pasaje:

«La Humanidad es siempre indolente cuando se trata de adoptar nociones o teorías nuevas. Se prefiere lo que existe, porque el llevar a la práctica una novedad trae en sí, siempre, ciertos riesgos e incertidumbres. Esta disposición de la naturaleza humana se impone en todas las reformas políticas, sociales y económicas.»

Sabido es que ninguna reforma, por meritoria y ventajosa que sea para los hombres, puede ser aplicada sin tropezar con la más viva resistencia; los que la propagan tienen que hacer siempre esfuerzos heroicos para que sea adoptada.

El hombre, en general, es reflexivo y conservador. Sus actos están sometidos al temor de arriesgar su bienestar. Considera con cuidado las consecuencias que podría acarrear un cambio de sus costumbres, de su situación material, social y económica.

Esta concepción ha sido afirmada en la discusión de la propuesta de la Unión Sindical Americana, pidiendo que la industria estuviera presta a introducir la semana de cinco días.

Los partidarios de la ya citada semana insisten en dos consideraciones fundamentales. La primera es de naturaleza económica, y la segunda, de carácter humano. La clase obrera está convencida de que la reducción de la semana de trabajo es llevadera a la práctica, saludable desde el punto de vista económico y necesaria para el progreso social y económico de las grandes masas del pueblo. Pero nosotros tenemos igualmente conciencia de que la reducción de la semana de trabajo, que los cambios económicos que ello traerá por consecuencia, no podrán ser realizados mientras la industria no esté preparada para ello. Las tentativas prematuras por obtener esos cambios por la violencia serían desfavorables al objeto preconizado.»

(Del «Bulletin de la Fédération Internationale des Ouvriers sur Métaux». Traducido por Santiago Carrillo.)