

Vista general de la fábrica de Sagunto de la Sociedad Altos Hornos de Vizcaya.

Sociedad Altos Hornos de Vizcaya

FÁBRICA DE SAGUNTO

Esta importante factoría se encuentra situada a orillas del Mediterráneo, en el término municipal de Sagunto, distando, por ferrocarril y carretera, de esta ciudad unos 5 kilómetros y de Valencia unos 30.

Dispone de un puerto particular, cuya utilización comparte con la Compañía Minera de Sierra Menera. En su dársena hay extensos muelles de atraque que permiten la carga y descarga simultánea de hasta cinco o seis buques. Por vía marítima se expiden, principalmente, laminados, lingote, cemento y minerales de la Compañía de Sierra Menera, y se reciben carbones, arcillas y minerales de otras procedencias.

Para efectuar las operaciones de embarque de mineral de hierro la Compañía Minera de Sierra Menera tiene un cargadero con capacidad para 500 a 600 toneladas por hora.

A lo largo de los otros muelles existen diez grúas de pórtico con las que se efectúa el embarque de los productos terminados y la descarga de primeras materias.

Especialmente para los carbones existe un parque de carbones servido por cuatro puentes auxiliares y dos puentes principales, estos últimos de 60 metros de luz, que permiten descargar dos buques de carbón simultáneamente.

También existe un parque de minerales que actualmente está en proceso de mecanización.

Este puerto es de escala para las líneas de cabotaje de las compañías Naviera Aznar y Vasco Andaluza.

Desde el año 1940 esta fábrica pertenece a la empresa Altos Hornos de Vizcaya, S. A., que cuenta además con instalaciones de la misma índole en Baracaldo y Sestao (Viz-

caya), cotos mineros de hierro en Bilbao y de carbón en Asturias y flota propia, cuyo capital es actualmente de 2.907 millones de pesetas.

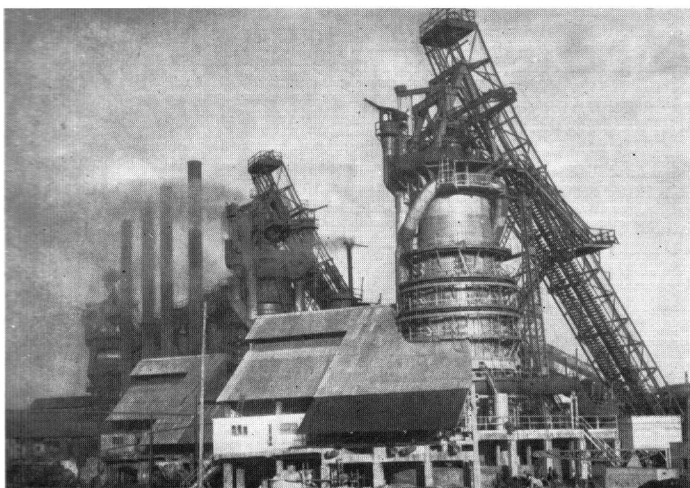
PRIMERAS MATERIAS

Minerales.—El mineral destinado a ser beneficiado en sus hornos altos procede, en gran parte, del importante coto minero que en las provincias de Teruel y Guadalajara posee la Compañía Minera de Sierra Menera. Este yacimiento, cuya cubicación se estima en los cien millones de toneladas, es de origen metamórfico, consistiendo principalmente en óxido de hierro hidratado de ganga silícea.

En conjunto, en este yacimiento, cuya explotación se hace a roza abierta, dominan los minerales pulverulentos, por lo cual, para su beneficio en hornos altos, deben ser cribados y los finos pasar un proceso de aglomeración. Para ello la Sociedad Altos Hornos de Vizcaya tiene instaladas tres máquinas Lurgi, sistema Dwight-Lloyd, capaces para una producción de 400 toneladas diarias de sintering cada una. Recientemente se ha contratado con la misma firma una nueva máquina capaz de producir 1.500 toneladas por día de sintering.

Además del mineral de Sierra Menera se utilizan en los hornos altos de la fábrica mineral de Alquife (Granada), así como del Rif, y algunos de Murcia, Almería, Sevilla, Santander y Valencia.

Carbones.—En su origen, la factoría se montó para marchar con carbones ingleses o alemanes, aprovechando los fletes de retorno de los barcos que con mineral de sierra Menera iban a puertos de los citados países.



Hornos altos

En la actualidad el suministro de carbón es preferentemente nacional y procede de la cuenca asturiana, siendo, la mayoría de los destinados a ser coquizados, procedentes del coto minero de Turón que la Sociedad Altos Hornos de Vizcaya tiene en Asturias. El carbón para gasógenos y para las locomotoras se recibe de modo preferente de los cotos mineros Duro-Felguera y Langreo y Siero de Asturias. Dada la escasez de carbones españoles se consumen también carbones extranjeros.

La mayoría de estos carbones llegan a fábrica por vía marítima en barcos de la Sociedad de unas 4.000 toneladas, cargándose en los puertos asturianos de San Esteban y Musel y haciéndose la descarga por medio de grúas Babcock en el parque de carbones antes dicho. En éste hay instaladas sobre los puentes principales dos grúas Demag móviles con cuchara automática, destinadas al suministro de carbón del parque a los distintos servicios de la fábrica, haciéndose el de batería de cok por medio de cintas que llegan hasta los molinos de carbón y el del destinado a vapor y gas utilizando las cintas instaladas en los puentes principales que, alimentados por las grúas Demag, vierten sobre vagones-tolvas, a los que el servicio de movimiento de fábrica da el arrastre correspondiente por medio de locomotoras hasta los distintos departamentos.

Las necesidades actuales anuales de carbón son 470.000 toneladas.

MERCADO

La factoría, por su emplazamiento, está estratégicamente situada para abastecer el mercado de la zona costera de Cádiz a Barcelona y poder llegar a Zaragoza y Madrid por vía terrestre. También por mar se suministra hierro al Norte de España.

En algunas ocasiones se han efectuado exportaciones de laminados al extranjero.

FABRICACIÓN

Con las últimas importantes ampliaciones realizadas, la producción de esta fábrica es de unas 200.000 a 250.000 toneladas anuales de acero laminado para ventas.

En cuanto a la fabricación de cok, se cuenta con tres baterías de hornos, formada cada una por quince hornos tipo Dr. Otto, capaz cada grupo para una producción diaria de 250 toneladas de cok, es decir, en total 750 toneladas diarias. Los hornos son de 13 metros de longitud, 4'20 de altura y 0'45 de anchura.

Estos hornos pueden ser calentados con gas de horno alto, con lo cual aumentarían extraordinariamente las disponibili-

dades de gas de cok, que podría destinarse a la fabricación de abonos nitrogenados o a ser consumido como combustible en el resto de la fábrica, en especial la acerería Martin Siemens.

Las tres baterías son capaces de producir 250.000 toneladas anuales de cok metalúrgico útil para horno alto.

Los subproductos producidos son benzoles industriales y puros, sulfato amónico, aceites de alquitrán y brea.

HORNOS ALTOS

Actualmente existen tres hornos; dos de 20'45 m. de altura y 4'50 de diámetro de crisol, y uno, actualmente en reconstrucción, de 24'45 m. de altura y 5 de crisol, capaces de producir cada uno de los dos primeros 400 toneladas de arrabio por día en marcha normal y el último 500 toneladas.

Para el calentamiento del aire insuflado en los hornos altos se dispone de once estufas «Cowper» de 27'35 m. de altura y 6'41 m. de diámetro.

El arrabio se cuela directamente a cucharas de 30 toneladas de capacidad, que se transportan al mezclador de hornos de acero. También existe una máquina lingotera de 400 toneladas de capacidad, con dos rosarios de moldes y 30 kg. de capacidad por molde.

Existen dos granuladores sistema seco para el granulado de la escoria de horno alto, destinada a la fabricación de cemento por la filial Ferroland, S. A.

Hay dos instalaciones Lurgi de depuración eléctrica de gas de hornos altos, funcionando con corriente rectificada; una a 70.000 voltios, capaz de depurar 70.000 metros cúbicos de gas, reduciendo el contenido en polvo a 0'02 gramos por metro cúbico, y otra, también a 70.000 voltios, pero capaz de depurar 120.000 metros cúbicos de gas por hora, reduciendo el contenido de polvo a 0'005 gramos por metro cúbico.

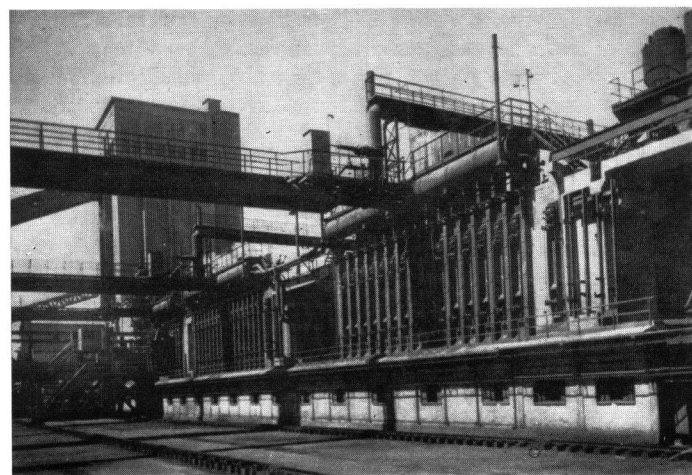
La producción anual de arrabio obtenida trabajando con dos hornos es de 227.000 toneladas.

HORNOS DE ACERO

El caldo de horno alto pasa a dos mezcladores de 600 toneladas de capacidad cada uno, calentados con gas de hornos de cok y, accidentalmente, con aceite de antraceno. En estos mezcladores se homogeneiza la composición del caldo y desulfura.

Los hornos actualmente existentes son ocho, Martin Siemens básicos, de los cuales, por sus dimensiones de solera, pueden clasificarse cuatro como de 70 toneladas de capacidad y cuatro de 90 toneladas.

La producción anual obtenida en esta planta es de unas 275.000 toneladas de acero.



Horno de cok, Baterías Otto

LAMINACIÓN

Grupo Ilgner.—Compuesto de un motor asíncrono trifásico a 5.250 voltios y 368 r. p. m., dos generadores de corriente continua, uno de 3.500 kw. y otro de 3.000, que generan corriente continua a 700 voltios para suministrar energía al Blooming y estructural, respectivamente, y volante de 100 toneladas de peso total.

En el mismo edificio existen tres conmutatrices de 1.000 kilovatios para el servicio de los motores auxiliares, de corriente continua, de los trenes y se dispone de un puente grúa capaz de manipular los elementos allí instalados.

Tren Blooming.—Es un dúo reversible de 1.006 mm. de diámetro y 2.700 de tabla, accionado por electromotor de 5.000 HP. de potencia continua y 11.500 de desconexión, variación de velocidad de 50/120 r. p. m. en ambos sentidos.

El tren fabrica desbastes pesados para el tren estructural y chapa, así como para el comercio, disponiendo también, para las manipulaciones de material, de un puente grúa de 60 toneladas de potencia.

Este tren abastece a los trenes acabadores en proporción variable, de acuerdo con la demanda de perfiles del mercado.

Tren estructural.—Está en línea con el Blooming, pudiéndose laminar en este tren los desbastes de aquél, directamente o a través de dos hornos de recalentar.

Los productos de este tren son la palanquilla de 100 y 60 para el tren comercial, carriles pesados, carril tranvía, redondos de 52/220, cuadrados de 50 a 100, vigas de 80/380, Us de 80/300, ángulos hasta 150, etc.

Al servicio de este taller hay dos puentes grúa de 25 toneladas de potencia cada uno.

Tren de chapa.—Es un trío Lauth, con cilindros de 914/559/914 mm. de diámetro y 2.820 de tabla, accionado por un motor de corriente alterna de 3.000 HP. y 375 revoluciones por minuto que un reductor rebaja a 88 r. p. m.

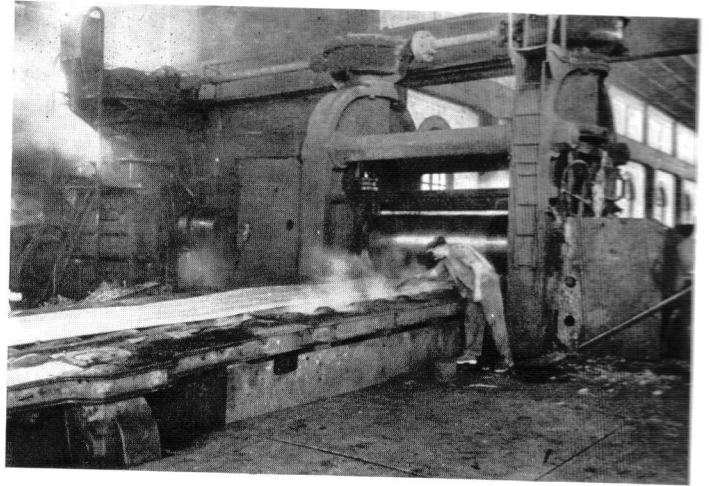
Puede hacer chapas de 5 a 40 mm.

Al servicio del tren de chapa, en su conjunto, hay además cuatro puentes grúa: uno de 7'5 toneladas de potencia en el almacén de petacas; uno de 40 toneladas en el tren; uno de 10 toneladas en el servicio de trazado, y otro de 10 toneladas en el servicio de recocido.

Además se dispone de un horno para normalizado y de una máquina para enderezar las chapas en frío.

Tren comercial.—Consta de seis cajas continuas, con cilindros de 355 mm., y cuatro concluidoras de 305 mm., accionadas por un motor eléctrico de 3.000 HP.

En este tren se pueden laminar redondos de 10 a 50 milímetros, cuadrados de 10 a 45, ángulos de 25 a 75, simples T



Laminación. Tren de chapa

de 25 a 50, exagonales de 27 a 50, rectangulares desde 18 por 6 a 15 hasta 110 por 6 a 35, y bridas para carril.

Hay dos hornos de recalentar con calefacción por fuel-oil.

Al servicio del tren y su mesa de enfriamiento hay dos puentes grúa de 15 toneladas de capacidad cada uno.

Para el perfecto acabado de los perfiles que produce el tren se está montando una moderna máquina enderezadora, así como una dobladora de redondos.

Taller de acabados.—Para la terminación de los distintos productos laminados se dispone de un taller dotado de máquinas herramientas tales como: una moderna enderezadora de carriles y perfiles grandes, otra para el enderezado de perfiles medianos (en montaje), cuatro modernas máquinas para corte y taladro de carriles, cuatro prensas enderezadoras, taladros, etcétera, y hay al servicio de este taller, que comprende tres naves, tres puentes grúa de 10 toneladas de potencia cada uno.

Almacén de hierros.—Se dispone de naves apropiadas para el almacenamiento de los distintos productos laminados y al servicio de las mismas hay siete puentes grúa, de los que cinco son de 10 toneladas de potencia cada uno y los otros dos de 15 toneladas.

Como almacén de desbastes, y también de algunos repuestos pesados, se dispone de una nave dotada de dos puentes grúa de 15 toneladas de potencia cada uno.

Taller de cilindros.—Adosado a la nave del tren de chapa existe un edificio destinado al torneado de cilindros para laminación dotado de ocho tornos y una moderna rectificadora, existiendo para el servicio de este taller un puente grúa de 20 toneladas de potencia.

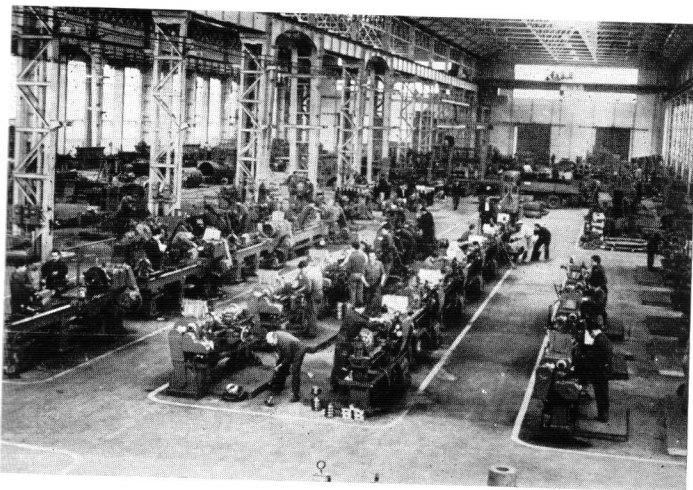
Paralela al taller de cilindros se dispone de una nave con puente grúa de 20 toneladas para almacenamiento de cilindros.

PRODUCCIÓN DE VAPOR

Dieciséis calderas Babcock Wilcox, de 419 metros cuadrados de superficie de calefacción, dispuestas para ser alimentadas con gas de hornos altos, de hornos de cok o con carbón, produciendo vapor a 14 kg., recalentado a 170 grados, vaporizando de 6.000 a 7.000 kg. por hora. Están provistas de economizadores. Las calderas existentes en el departamento de hornos de acero producen el vapor a igual presión.

CENTRAL DE FUERZA

La energía eléctrica que consume la factoría, en su mayor parte, se recibe de Hidroeléctrica Española a la tensión de 60.000 voltios, la cual se reduce, para distribución interior, a 5.250 voltios mediante la estación transformadora de que se



Nave de maquinaria en los talleres mecánicos



Vista panorámica del grupo de viviendas Churruca

dispone, que consta actualmente de cinco transformadores gemelos de 5.000 KVA. cada uno.

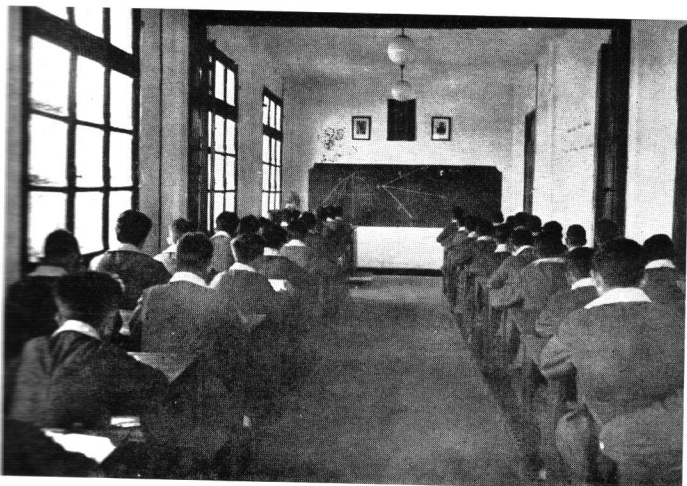
Se dispone también de una central térmica, constituida por tres alternadores de 3.000 KV. cada uno, de los que normalmente hay uno en servicio para las atenciones más perentorias en casos de cortes en el suministro de Hidroeléctrica Española, estando los otros dos en reserva. Estos alternadores funcionan con el vapor producido en las calderas antes citadas.

También se dispone en la misma central térmica de dos conmutatrices de 1.000 Kw. y dos rectificadores de la misma potencia que transforman la corriente alterna en continua a 500 voltios para las diversas instalaciones que requieren esta clase de corriente.

TALLERES DE REPARACIONES

Para atender a las reparaciones eléctricas necesarias al mantenimiento de la factoría se dispone de un taller dotado de los elementos de trabajo necesarios, tales como tornos, taladros, limadoras, forjas, bobinadoras, etc., con un puente grúa de 5 toneladas de potencia para la manipulación del material más pesado, puesto que en el citado taller se reparan todos los motores.

Todos los servicios descritos necesitan constantemente piezas de repuesto para su explotación, conservación y ampliaciones, por lo que existe un moderno taller de gran importancia que, además de las reparaciones de los departamentos de la fábrica, trabaja también para obras ajenas, tales como



Una de las aulas en la Escuela de Aprendices

puentes para ferrocarriles, depósitos para la Campsa y Cepsa, postes de conducción de energía eléctrica, entramados de edificios, etc., con una producción de unas 1.000 toneladas mensuales.

Estos talleres constan de cinco naves de 23 por 40 metros, en las que están ubicados el taller de maquinaria, dotado de 70 máquinas herramientas, de entre las que destacamos: un torno de 8 m. entre puntos y un torno vertical completamente automático con 17 motores; el taller de ajuste, que dispone de una prensa hidráulica hasta 300 toneladas de presión, y el taller de calderería, ocupando tres naves, destinado a la fabricación de tanques para petróleo y sus derivados, entramados metálicos, postes para conducción eléctrica, etc., con máquinas cizalladoras, arrolladora de chapa, prensa, máquinas excorte y máquinas eléctricas para soldar; atiende, además, a la manutenzione de la factoría. Al servicio del conjunto de los talleres citados hay cuatro puentes grúa de 10 toneladas de capacidad cada uno y un puente grúa de 40 toneladas.

En otra nave de 25 por 50 metros está el taller de forjas, dotado de martillos pilones de 1.500, 800, 500, 250 y 50 kg., respectivamente, de golpe de maza, con dos hornos a gas-oil para el calentamiento previo de piezas, una fragua especial para forjado de fondos para depósitos y tres máquinas para fabricación de remaches; y en otra nave de 25 por 53 m., con tres pisos, se encuentra el taller de modelos, en la planta baja del cual se efectúa la construcción y reparación de modelos, para lo que está dotada con las correspondientes máquinas-herramientas y los pisos se destinan al almacenamiento clasificado de todos los modelos de piezas fundidas para la factoría, existiendo un ascensor que comunica todos los pisos. Junto a este edificio se encuentra el taller y oficina de obras en una nave de 28 por 50 m., con un piso, estando destinada la planta baja al taller de carpintería, hojalatería y pintores.

Para el personal que trabaja en todos estos talleres existe un comedor, y todas las naves de los mismos están dotadas de calefacción por termoblocks.

Actualmente está instalándose un moderno taller de fundición, ubicado en dos naves de 120 por 14 y de 120 por 23 metros, respectivamente.

FÁBRICA DE LADRILLOS REFRACTARIOS

El gran consumo de ladrillo aluminoso de la factoría está asegurado prácticamente por un taller de fabricación de refractario que consta de las correspondientes secciones de moleda, amasado, secado, prensado, moldeo y cochura, dotadas de los elementos mecánicos necesarios para cumplir su misión.

LABORATORIO

El servicio de laboratorio y control de calidad cuenta con las instalaciones, instrumentos y personal especializado necesarios para verificar la calidad de las materias primas empleadas, de los productos y subproductos en curso de fabricación y de los productos terminados, permitiendo hacer las previsiones y cálculos previos oportunos, la adecuada corrección a lo largo de cada proceso de fabricación y la selección, clasificado y última comprobación de características de los laminados. Dentro de este servicio funciona una sección de control térmico que suministra los datos relativos a consumos de calor y de fluidos, cuidando del montaje y mantenimiento de instalaciones auxiliares automatizadas.

TERRENOS

La superficie de los terrenos en que está enclavada esta factoría es alrededor de 900.000 metros cuadrados. El puerto tiene una superficie de 600.000 metros cuadrados.

AMPLIACIONES PREVISTAS

Está decidida la ampliación de las instalaciones existentes, la que se proyecta realizar en dos etapas: con el desarrollo de la primera la producción de acero laminado para ventas, que actualmente es de 200.000/250.000 toneladas año, pasará a ser de 500.000 a 550.000 toneladas año, y al término de la segunda podrán obtenerse 700.000 a 750.000 toneladas anuales de laminados para ventas.

LABOR CULTURAL, RECREATIVA Y SANITARIA

La Sociedad, que actualmente da ocupación a 6.000 productores entre siderúrgicos y metalúrgicos, superó con creces las mejoras de carácter social concedidas por la legislación del Estado, adelantándose a éste en gran número de iniciativas.

ECONOMATOS

Así, antes de tener carácter de obligatoriedad, empezó a funcionar el *economato* para productores, dándose como índices de su auge el que en el año 1940 su volumen de ventas fue, en los dos últimos meses, de 250.000 pesetas, equivalentes a 1.500.000 pesetas anuales; en 1941 subió a 2.971.000, habiéndose rebasado en 1945 los 8.500.000. En 1946 se alcanzaron los 12.000.000; en 1952 fueron 20.240.000 pesetas; en 1955, 18.000.000, y en 1962, 66.746.592'70 pesetas. Los precios de los artículos son únicamente los de coste y en algunos casos representa ello un beneficio para el personal de hasta el 30 por 100.

VIVIENDAS

Cuenta actualmente con 866 *viviendas* para productores; ha contribuido con sus préstamos sin interés a la construcción de más de 800 casas en el poblado. Asimismo ha concedido préstamos a sus obreros para la adquisición de 510 solares para construir sobre los mismos sus viviendas.

Otra mejora de gran importancia ha sido, aprovechando el ramal de vía estrecha que une la fábrica con las estaciones de la Renfe de Sagunto (5 kilómetros), el establecimiento de un *tren de viajeros* con coches de ancho normal, carrozados en sus talleres, que además de permitir a los productores viajar cómoda y gratuitamente, asegura para el resto del vecindario un transporte rápido y seguro, cuyos ingresos se destinan a mejoras culturales y materiales del poblado y que aumenta las facilidades de comunicación con Sagunto y el resto de la provincia.

Reconstruyó no sólo la *iglesia parroquial*, destrozada en su interior durante la guerra, sino que creó una iglesia y una capilla estratégicamente situadas en los distintos barrios del poblado para que todos ellos puedan tener la debida asistencia religiosa. La primera, amplia y alegre, está situada en el Colegio Convento de Religiosas Claretianas de María Inmaculada, propiedad de la Sociedad, y la segunda, llamada del Cristo de la Sangre, se ha sustituido por la iglesia que se ha construido en el colegio de niños de primera enseñanza llamado de Nuestra Señora de Begoña.

ENSEÑANZA

Altos Hornos de Vizcaya adquirió el Colegio Convento de María Inmaculada y lo reconstruyó, ampliando además casi en un 100 % el número de clases. En el mismo realizan una gran labor educativa las madres de María Inmaculada del Padre Claret, ayudadas por maestras de enseñanza primaria ingresadas por oposición, dando enseñanza totalmente gratuita, pues incluso libros y material son facilitados por la empresa a 727 alumnas y 120 jóvenes en clases nocturnas. En la iglesia, además de los servicios religiosos para las niñas, se realizan



Colegio de niños Nuestra Señora de Begoña

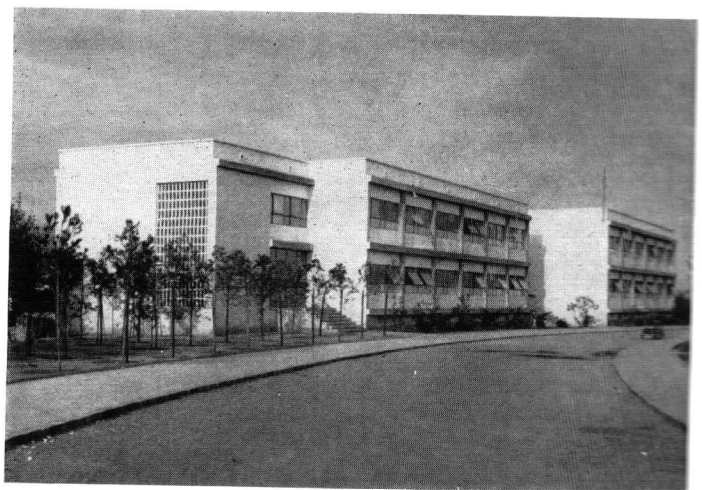
los de la parroquia de San José por un sacerdote nombrado por el Excmo. Sr. Arzobispo de Valencia.

La Sociedad ha construido también un *grupo escolar* en el que se da enseñanza primaria a 1.053 niños y clases nocturnas a 80 adultos. En este colegio, que se llama de Nuestra Señora de Begoña, se ha construido un salón de actos y la *iglesia* a la que antes se hace referencia. Los profesores son maestros de enseñanza primaria.

También ha adquirido por compra al Instituto Nacional de la Vivienda dos grupos escolares, ubicados en la zona donde se encuentra el llamado Grupo Churruca de viviendas, los cuales se llaman: Colegio de niños de San Vicente Ferrer y Colegio de niñas de Nuestra Señora de los Desamparados, donde reciben enseñanza 262 y 246 alumnos, respectivamente. También los profesores son maestros de primera enseñanza.

Construyó también la empresa un *centro de enseñanza media*, para bachiller, comercio, peritaje, magisterio, etc., en el que un grupo de empleados meritísimos de la fábrica, mediante una modesta retribución, dan las clases correspondientes, con un total de 350 alumnos. El resto de los gastos se realiza por la Sociedad.

Para la enseñanza profesional obrera la Sociedad inauguró en 1942 la *escuela de aprendices*, donde cursan los estudios teórico-prácticos de los oficios elementales para crear oficiales de todos ellos, bien capacitados tanto moral como materialmente. En la planta baja, de una superficie de 288 metros cuadrados, están instalados los talleres de aprendizaje de ajuste,



Colegios de niños y niñas San Vicente Ferrer y Virgen de los Desamparados.

máquinas-herramientas, electricidad, carpintería, hojalatería, modelos y moldeo, y en el piso, tres amplias aulas para clases teóricas, un aula con laboratorio químico y una muy amplia destinada a sala de dibujo, más biblioteca.

Los oficiales formados en esta escuela dan en la práctica un perfecto resultado, destacando por sus condiciones de laboriosidad y competencia y siendo los que más premios han conseguido en los concursos nacionales para aprendices. En el año actual han obtenido diez títulos de campeón y siete de subcampeón en el Concurso de Formación Profesional celebrado en Valencia.

Actualmente en la escuela estudian 162 alumnos, con un cuadro de veintidós profesores.

El total de alumnos de estos colegios es, como se ve, de 3.000, para los cuales existe una plantilla de 100 profesores y profesoras.

DEPORTES Y RECREO

Tampoco ha descuidado el aspecto físico en la preparación de los jóvenes obreros. Al amparo de un hermoso *campo de deportes*, cuyo recinto es de 100 por 163 metros, existe: Campo de fútbol, campos de baloncesto y balonmano, frontón y pista para pruebas atléticas, formando una selección de jóvenes atletas que en las distintas competiciones han logrado destacar, adjudicándose el equipo de fútbol el título de campeón en el Campeonato Nacional de Productores de 1944, quedando subcampeón en 1945, así como por el equipo de atletismo se han obtenido innumerables trofeos en las diversas competiciones en que ha tomado parte. El Campeonato de España de Decathlon (atletismo) del año 1947 se realizó en nuestro campo de deportes.

Cuenta con un *casino para empleados*, con servicios de biblioteca, salón de juego y bar, procurándose por la Junta del mismo dar frecuentemente actos culturales, como conferencias, recitales, conciertos, etc., y en sus jardines verbenas y otros actos recreativos.

LABOR SANITARIA Y BENÉFICA

Altos Hornos de Vizcaya ayuda también a las distintas sociedades de beneficencia, culturales y recreativas del poblado y ha formado la *Junta Pro Cultura y Mejoras*, que con los ingresos que se obtienen en los trenes para viajeros a que antes se ha aludido y en el aprovechamiento de alguno de los elementos de la fábrica, invierte una cantidad superior a 500.000 pesetas anuales para fines de cultura y mejoras del poblado, contándose entre sus obras el arreglo de las calles y paseos, la instalación de fuentes, traída de agua de mesa, subvención a colegios oficiales, becas para primera y segunda

enseñanza y carreras, donativos a sociedades de caridad, festejos religiosos y profanos, bibliotecas, Campaña de Navidad y Reyes, conferencias y conciertos, banda de música, etc.

La Sociedad ha construido un *sanatorio* para el servicio de los accidentados de la fábrica y las atenciones del Seguro de Enfermedad, que se realiza en él por la entidad colaboradora Misimetaya, de la que la Sociedad Altos Hornos de Vizcaya forma parte. Está enclavado en uno de los linderos de la población, completamente rodeado de jardines.

En el edificio principal del sanatorio existen: Cuarenta camas en dos salas para ambos sexos, una de maternidad y una especial para hombres, dos amplios quirófanos, dos salas de rayos X, una sala de partos, una de enyesado, una de rehabilitación, un despacho del administrador, un despacho del médico jefe, oficina administrativa y clínicas para las siguientes especialidades: Oftalmólogo, digestivo, pecho y corazón, neurólogo, traumatólogo y radiólogo.

Está instalado un aparato de radioterapia profunda.

En dos pabellones aparte, en el parque, existen las clínicas de ginecólogo, urólogo, otorrino, tocólogo, dermatólogo y odontólogo. También pasan consulta diaria en estos pabellones los diez médicos generales y tres pediatras. De igual forma se realizan las curas e inyecciones del Seguro de Enfermedad.

Además de tener montado el servicio de medicina de empresa de acuerdo con las exigencias legales, la empresa tiene contratados los servicios de especialistas en radiología, pulmón y corazón, urología, anestesista, dermatología, digestivo, oftalmología, traumatología, otorrino, etc., que atienden a los productores en sus respectivas especialidades.

También existe dentro del edificio una capilla, farmacia, comedor de convalecientes, etc.

En 1962 los servicios prestados fueron 166.859, con un gasto de 6.442.392'41 pesetas.

La empresa ha establecido un sistema de ascensos según el cual las posibilidades del personal son constantes para ocupar puestos de responsabilidad según su capacidad y preparación, contribuyendo de esta manera a procurar la continua promoción social de sus productores según el principio de igualdad de oportunidades.

Como índice del nivel de vida del personal de la fábrica de Sagunto hay que añadir que los ingresos medios líquidos por día de trabajo y obrero ascienden a 212 pesetas, y por empleado, a 275 pesetas.

La empresa, como coronación de su labor social, concede créditos a su personal para devolver a largo plazo y sin interés.

Finalmente, para crear un ambiente propicio a unas buenas relaciones humanas, la empresa envía anualmente a 40 productores a residencias de verano, a quienes les costea los gastos de desplazamiento y las estancias de ellos y sus familiares.

