



## CAPÍTULO VIII LA PRIMERA ETAPA DE TABACALERA, 1945-1970. LOS CELTAS DONOSTIARRAS

### 1. ENTRE EL RACIONAMIENTO EL DESARROLLISMO DE LA ECONOMÍA ESPAÑOLA. UNA ETAPA DE GRANDES CAMBIOS: 1945-1970

El análisis de la composición sectorial de la economía española durante el cuarto de siglo que media entre 1945 y 1970, expresa muy bien las modificaciones que se vivieron durante aquellos años. La etapa se iniciaba en plena autarquía, en donde el intervencionismo estatal y el aislamiento corrieron de forma paralela como si de causa y efecto se tratara, aunque hay autores que sostienen que, ya desde finales del XIX, la economía española había optado por la vía de una autarquía progresiva [1]. Durante las casi dos décadas que se mantuvo la opción autárquica, España apenas consiguió unos índices de industrialización cercanos a los de sus vecinos europeos. La participación del sector secundario en el PIB de 1946 era de 22,60%, muy lejos de un país industriali-

[1] J. Muns (1972).

zado, y en 1957, apenas había elevado 8 puntos, lo que siguió un porcentaje bajo [2]. No obstante, a finales de los 40 se inició un pequeño viraje hacia la normalización. En 1948, se introdujo una tímida estabilización [3]. En 1952, se suprimió la cartilla de racionamiento al haberse alcanzado el mercado de alimentos. Y en 1953, se firmaron los pactos militares con Estados Unidos, lo que supuso un paso importante para el establecimiento de relaciones diplomáticas con otros países y para la incorporación de España a los organismos internacionales.

También la década de los 50 se caracterizó por un importante crecimiento industrial [4], considerado por algunos autores como la instalación en España de "la primera onda de industrialización" [5], lo que tuvo como resultado un gran aumento de la producción de la industria manufacturera. Pero este crecimiento se dio en un marco muy cerrado y con una fuerte protección de la competencia exterior. Antes de finalizar los años 50, una profunda crisis en la balanza de pagos obligó a llevar a cabo un ajuste, al mismo tiempo que una liberalización de la economía.

El cambio de tendencia hacia una política económica más abierta tuvo lugar en 1959, con el Plan de Estabilización. Fue entonces cuando el giro hacia una política de liberalización y apertura gradual tuvo como consecuencia un incremento del índice de crecimiento, más allá de los efectos negativos inmediatos o efectos transitorios [6]. La década de los 60 marcaría un periodo nuevo en el que el alto ritmo de crecimiento económico en España [7] se asemejó al que habían conocido los países de la Europa occidental durante la década de los 50 o "edad dorada" [8].

La empresa del tabaco en España no fue ajena a la coyuntura de aquellos años. Entre 1945 y 1970, la producción tabaquera española pasó del racionamiento a la especialización de sus productos, con un gran salto en cuanto a utilización de bienes de equipo. La autarquía en que se desenvolvía la economía española en 1945,

[2] Leandro Prados de la Escosura (2003), p. 293.

[3] González (1999), p. 654.

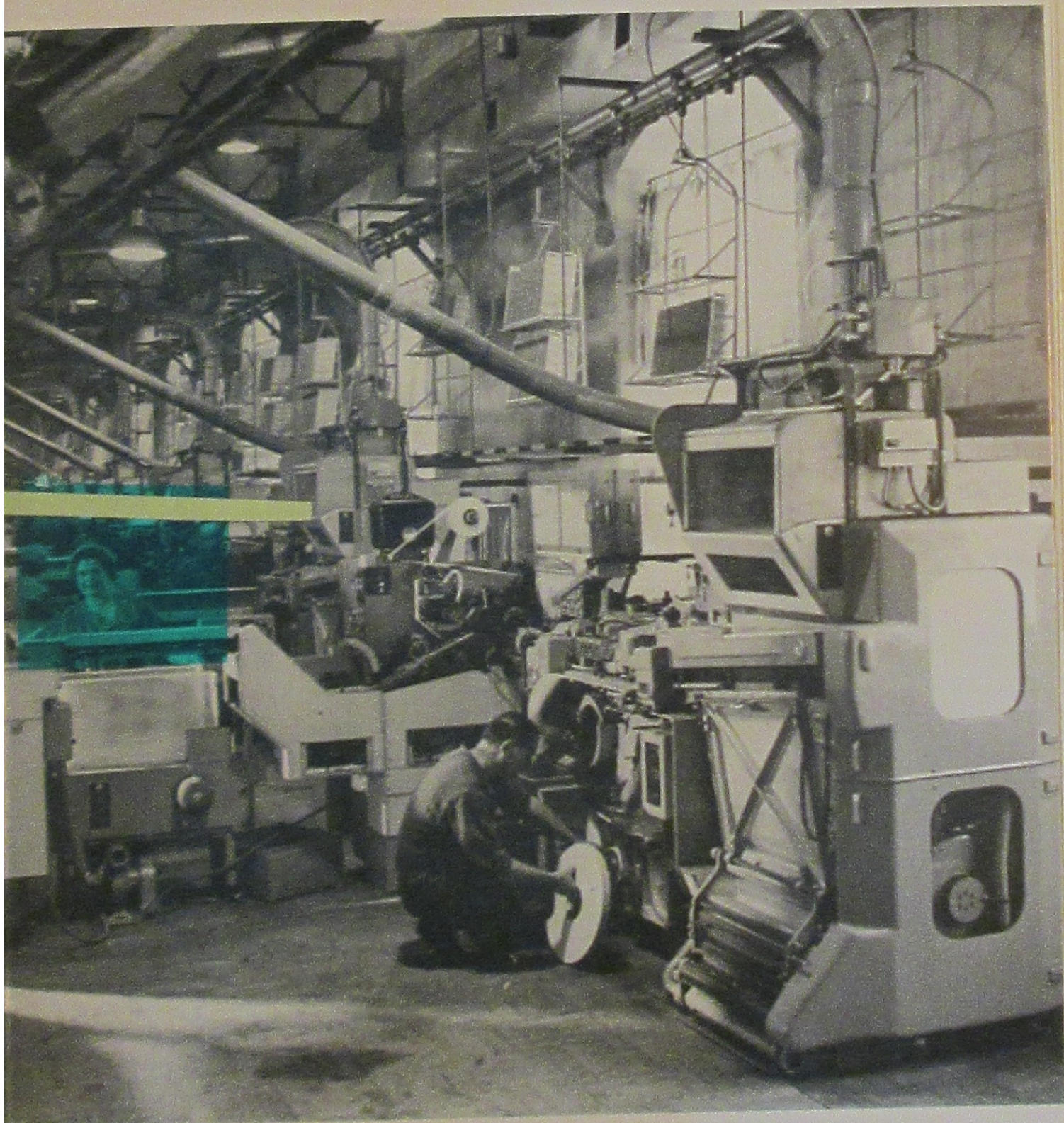
[4] Fraile (1991), p. 169. Como señala P. Fraile, el impacto de la Depresión, la Guerra Civil y el aislacionismo de la autarquía frenaron el proceso de crecimiento. Sin embargo, la expansión se reanudó en los años cincuenta con tasas más altas de producción, desarrollo industrial y crecimiento agrícola.

[5] González (1999), p. 559-60. Indica M. Jesús González que fue durante estos años cuando se instaló en España la primera onda de industrialización, onda que tuvo lugar con una alta protección del exterior y desactivación de no pocos mecanismos de control y rigidez en el interior.

[6] Entre los efectos transitorios destacó el descenso de la renta real y del empleo, así como una mejora importante de la balanza de pagos. González (1999), p. 692.

[7] J. Segura Sánchez y J.L. García Delgado (1976).

[8] Prados de la Escosura (2003), pp. 162-63.



Vista general de un taller de liar cigarrillos, 1967

año en que nació Tabacalera, tuvo su más pura expresión en su propia gestión empresarial. La falta de primeras materias y divisas limitó la producción y la renovación de los equipos. Estas y otras carencias se tuvieron que suplir mediante un proceso de sustitución de importaciones y el racionamiento impuesto a los fumadores se tuvo que mantener como un mal menor. El final de la II Guerra, acontecimiento al que se había achacado parte de esos males, no resolvió las rigideces de la economía española, que siguió presa de un sistema centralizado de distribución y fijación de precios, de rechazo de la financiación exterior [9] y, en definitiva, de aislamiento. Ello puso de manifiesto que fue más bien la política económica de los primeros lustros del franquismo la que no favoreció el proceso de industrialización [10].

Los cambios en la coyuntura no fueron palpables hasta la década de los años 50. Con el inicio de una ligera apertura amparada en los tratados de cooperación firmados con Estados Unidos, la economía española pudo contar con divisas, lo que permitió a Tabacalera poder incorporar nuevos equipos tecnológicos, además de poder adquirir en el exterior primeras materias. El mejor signo de que algo había cambiado fue cuando, en 1952, se daba por terminada la etapa del racionamiento. Este hecho, así como el crecimiento del país fueron factores que influyeron en un rápido aumento de la demanda de tabaco. A lo largo de los años 60, Tabacalera lanzó nuevas marcas, pero sobre todo mejoró la calidad de sus labores. Con más y mejores primeras materias, el consumidor pudo disfrutar de cigarrillos de "tabaco amarillo" con o sin filtro, presentados en cajetillas de envase duro gracias a los avances de la tecnología y de las industrias auxiliares [11]. En 1970 había desaparecido prácticamente la imagen del fumador que debía liar su cigarrillo, situación muy diferente a la de 1945 cuando lo hacía más del 60% de la población fumadora [12].

## 2. EL NACIMIENTO DE TABACALERA, S.A.

Ya en la Junta que la Compañía Arrendataria había celebrado en junio de 1944, el Consejo de Administración había comunicado a los señores accionistas el anuncio del Gobierno de que iba a convocar nuevo concurso para la adjudicación, en libre

[9] Jordi Catalán (1995), p. 75.

[10] Sobre la interpretación del proceso de desarrollo industrial de la primera etapa del franquismo son varios los trabajos, entre los que destacan: J. Fontana y J. Nadal (1976); J. L. Leal, J. Leguina, J.M. Naredo, L. Terrafeta (1975); J.L. García Delgado (1986); J. Nadal, A. Carreras y C. Sudriá (comps.) (1987); González (1979) y (1999).

[11] Comín y Martín Aceña (1999), p. 449.

[12] Comín y Martín Aceña (1999), p. 449.

HEMEN HIR  
GETUEGI  
DAGO!  
EROTIKO GARAI

acos. Anunciaba también que se incorporarían otros  
ya venido realizando la Arrendataria, como la distri-  
ros, encendedores y piedras de ignición. La situación  
si las circunstancias del momento. Ya en 1921, el  
Gobierno había contratado con la CAT. Incluso, por Decreto de 21 en mayo  
de 1943, se autorizaba al Ministro de Hacienda para convenir con la Compañía  
Arrendataria una prórroga del contrato de 1921, en las mismas condiciones pactadas  
entonces y por un plazo que expiraría el 31 de diciembre del propio 1943. Esta pró-  
rroga obedecía, tal y como se hacía constar en el propio Decreto, a que se tenía que  
estudiar la futura organización del Monopolio [13]. Pero llegada la fecha en la que  
debía expirar dicha prórroga, el Ministerio de Hacienda dispuso, el 30 de diciembre  
de 1943, que la CAT continuara prestando los servicios que venía realizando, hasta  
que se resolvieran las bases para el futuro desenvolvimiento de la Renta.

La situación creada era imprecisa, ya que a la Arrendataria se le permitía conti-  
nuar de forma totalmente provisional. Su posición no era cómoda, no obstante haber  
aceptado continuar porque poco o nada podía hacer en aquellas circunstancias. Sin  
embargo, en el ánimo de los gestores de la CAT reinaba el pesimismo sobre su futu-  
ro. Quizá por ello, en la Junta de Accionistas de la empresa se indicaba que podía  
hallarse al final de su gestión, como así ocurrió. Una Orden ministerial de 3 de marzo  
de 1945, aprobó los estatutos sociales de Tabacalera, S.A. Poco después se debió pro-  
ceder a la liquidación definitiva del contrato de la Arrendataria con el Estado.

La Compañía Arrendataria dio cuenta a sus accionistas de las actividades realiza-  
das durante 1945, en una nueva Junta de junio de 1946. En ella se presentaron los  
resultados correspondientes al primer trimestre de 1945, último en el que estuvo a su  
cargo el Monopolio del Tabaco. En la misma sesión se informó sobre las operaciones  
de liquidación del contrato [14]. Los accionistas pudieron canjear 12 acciones de la  
Arrendataria por 25 de la nueva sociedad Tabacalera. De esta manera se cerraba una  
etapa de casi 60 años, en la que los destinos del Monopolio del Tabaco estuvieron  
regidos por unos principios más empresariales que los que habían caracterizado la  
gestión directa del Estado antes de 1887. Los problemas de la Arrendataria durante la  
última década de su gestión, no deben hacernos olvidar el impulso renovador que  
introdujo en la empresa del tabaco en España, desde su creación en 1887.

[13] Memoria presentada por el Consejo de Administración de la CAT, a la Junta de accio-  
nistas, en sesión celebrada en 4 de junio de 1944. *Anuario de la Renta*, 1944, pp. 109 y ss.

[14] Memoria presentada por el Consejo de Administración de la CAT, a la Junta de accio-  
nistas, en sesión celebrada en 23 de junio de 1946. *Anuario de la Renta*, 1946, pp. 125 y ss.

A los pocos días de que se celebrara la última Junta de la CAT, tuvo lugar la primera Junta General Ordinaria de Accionistas de Tabacalera. En la reunión se trataron aspectos tan diversos como los referentes al propio contrato de explotación y administración del Monopolio, estado de los edificios, acciones, fabricación de labores, personal, etc.

Tabacalera arrancaba su andadura con serias dificultades de abastecimiento de primeras materias, lo que limitaba las labores y obligaba a mantener el racionamiento. A pesar de la imagen positiva que se quería transmitir a los accionistas en aquellos momentos, no se pudo ocultar la sombra que acompañaba a toda actividad industrial española en general durante aquellos años, y también a la manufactura del tabaco: escasez de primeras materias así como de empaques, envases, cajones, etc. Y por si esto fuera poco, también escaseaba el fluido eléctrico, el transporte se desenvolvía con grandes dificultades y, consecuentemente, la ubicación de los productos del Monopolio no era regular. Dadas las circunstancias, Tabacalera se vio obligada a mantener el racionamiento del consumo. La situación agónica que había vivido la CAT durante sus últimos años de existencia, se prolongó en Tabacalera.

Y, prácticamente, hasta la siguiente década la primera materia siguió siendo escasa, y la producción de rama indígena era tan limitada que no podía suplir la falta de rama exótica. La adquisición de maquinaria extranjera era casi imposible dada la falta de divisas, y la producción nacional no podía proporcionar los equipos necesarios. La situación del transporte en España tampoco mejoró hasta mediados de los años cincuenta, sólo a partir de 1957 se acometió la renovación del material móvil de los ferrocarriles [15].

### 3. PRIMERAS MATERIAS, CAMBIO TECNOLÓGICO Y PRODUCCIÓN

#### 3.1. *Primeras materias*

Los problemas de falta de abastecimiento de primera materia durante los primeros años de actividad de Tabacalera quedaron resueltos en 1953, cuando la producción indígena superó a las partidas de tabaco exótico. Aquel año, las compras de tabaco en rama ascendieron a 34 millones de kg, de los que 18,5 correspondían a hoja indígena [16]. Con un predominio de hoja propia entre 1953-60, Tabacalera debió poten-

[15] Alonso Álvarez (2001), p. 231.

[16] Comín y Martín Aceña (1999), p. 450.

Pero cuando la disponibilidad de divisas lo permitió, se recurrió a la importación de hoja exótica. Así, a comienzos de los años 60, se alteró la relación entre rama indígena y exótica, superando esta última a las cantidades adquiridas de rama nacional por Tabacalera. Una de las razones de este rápido desplazamiento de hoja propia fue la falta de calidad de la primera materia peninsular y la preferencia de los consumidores de otro tipo de tabaco. De hecho, en la Memoria elaborada por el Consejo de Administración en 1966, se ponía de manifiesto el excedente de primera materia indígena, en los almacenes de la compañía, al no poder ser absorbidos por la producción [17]. Los consumidores demandaban productos de mayor calidad que la que podía proporcionar la rama propia. Este cambio puede observarse al analizar la evolución de las compras de rama por parte de Tabacalera posteriores a 1960, en donde de forma clara se aprecia cómo la rama exótica superó a la indígena. Su explicación debe buscarse en la mayor demanda de tabacos suaves, rubios, al compás de los cambios en los gustos de los consumidores y, también, de aumento del poder adquisitivo.

Consciente Tabacalera de las tendencias en el consumo, manifestaba los problemas que causaba el tabaco nacional y proponía, en 1964, que no sólo se limitaran las zonas de cultivo, sino que se suprimieran aquellas que producían hoja de mala calidad [18]. Tal y como señalan Comín y Martín Aceña [19], el 90% del tabaco de los cigarrillos *Peninsulares* e *Ideales* era nacional, mientras que el porcentaje en las nuevas labores de los 60, como eran los *Celtas*, sólo incluían un 55%. E incluso, en el caso de los *Ducados*—labor en la que se especializaría la fábrica donostiarra durante los años 70— el porcentaje de tabaco indígena sólo representaba el 30% de su composición.

### 3.2. *Renovación tecnológica y amortización de equipos*

Para lograr un incremento de la producción se requería una renovación tecnológica, paralizada desde los años 30. El atraso español en la manufactura del tabaco era notorio, no sólo respecto de Estados Unidos, país que iba a la cabeza en la utiliza-

[17] Alonso Álvarez (2001), p. 246.

[18] Comín y Martín Aceña (1999), p. 451. Los cambios en los gustos del consumidor también incidieron en la composición de la cosecha nacional. Frente a los tabacos oscuros propios de los 40 y 50, utilizados mayormente para la elaboración de picadura y cigarrillos negros, fue aumentando la proporción de tabacos claros, de tal manera que, en 1970, su producción suponía las dos terceras partes del total nacional.

[19] Comín y Martín Aceña (1999), p. 451.

ción de maquinaria, sino también de sus vecinos europeos. Mas los factores limitativos de la economía española durante los 40 y parte de los 50, como la falta de primeras materias y divisas, retrasaron el proceso de renovación durante los primeros años de gobierno de Tabacalera. Sin embargo, la modernización se hacía necesaria, y los esfuerzos de la empresa por introducir nuevos equipos y recuperar el tiempo perdido, fueron evidentes.

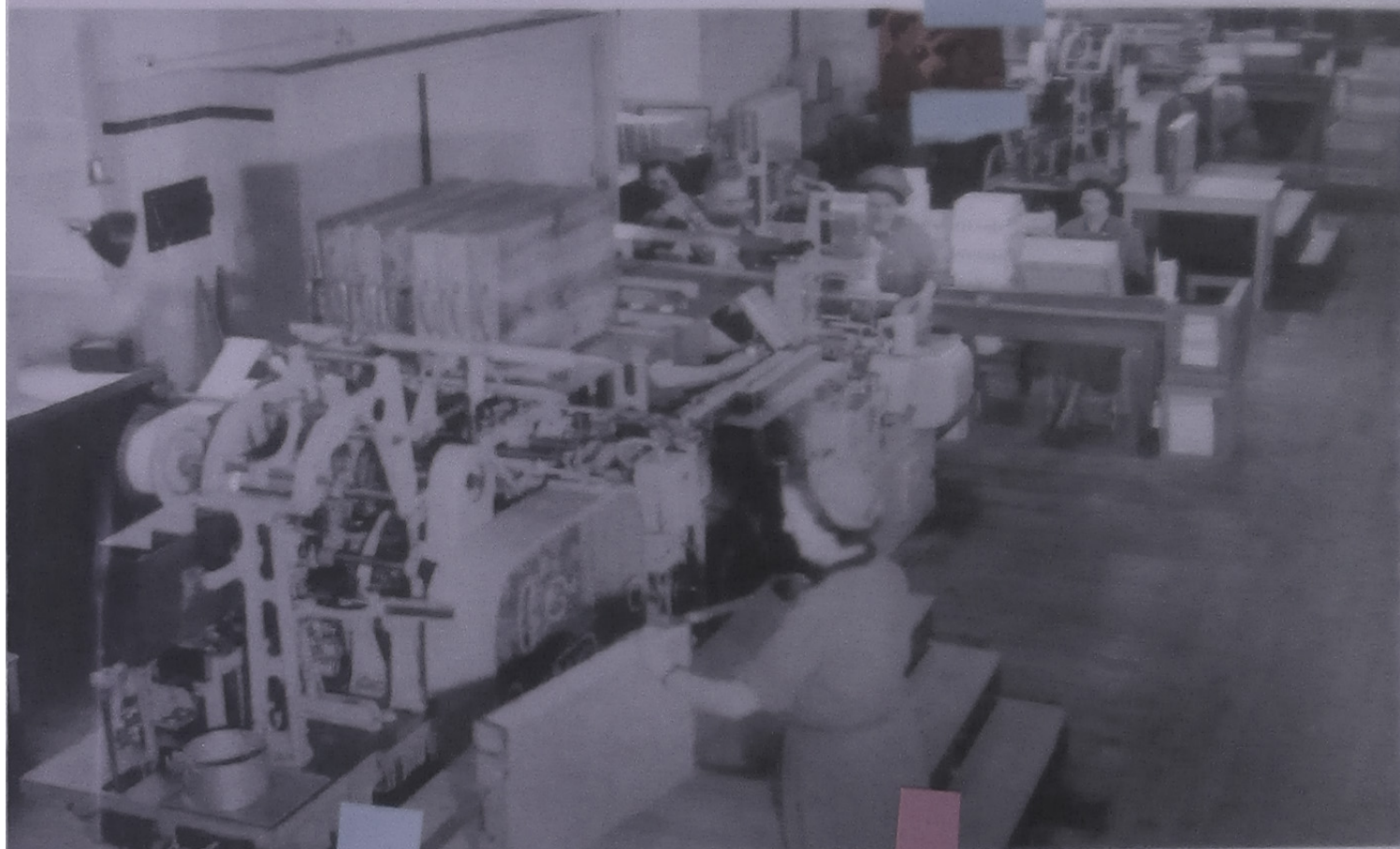
Ya para finales de la década de los años 20, los avances que habían tenido lugar en el exterior en el empaquetado de los productos tabaqueros habían sido espectaculares. La empaquetadora Arencó, de patente sueca, lograba combinar la confección de cajetillas, el empaquetado de cigarrillos y el sellado posterior. Su velocidad era de 97.000 cajetillas por hora. La aparición del celofán y la expansión de su producción tras la I Guerra, fueron muchos decisivos para mejorar la presentación de las cajetillas de cigarrillos. A finales de los años 20, la casa norteamericana Reynolds había puesto en funcionamiento una celofanadora capaz de trabajar al mismo ritmo que las tradicionales Arencó. En 1930, la marca *Camel* lanzaba al mercado los paquetes de cigarrillos envueltos en celofán. En 1928, la casa Lorillard había comenzado a utilizar el aluminio como envoltorio de alguno de sus productos [20]. No paraban ahí las cosas, ya que tras el paréntesis de la Guerra, la innovación tecnológica continuó en Norteamérica y, posteriormente, en Europa occidental.

Mientras tenían lugar todos estos cambios y se divulgaba el uso de los nuevos artificios en el exterior en la década de los 30, la industria tabaquera española estaba sumida en una crisis profunda. La falta de recursos para adquirir máquinas en el exterior, aún en los años 40, obligaba a utilizar el material heredado de los años 20, y a incorporar algunos elementos de fabricación nacional, que en ningún momento estaban a la altura de sus necesidades. Sólo en plena década de los 50, las divisas procedentes de la ayuda norteamericana sirvieron para poder hacerse con nuevos útiles con destino a los talleres de preparación de la hoja, picado, liado y empaquetado.

Además de este retraso, y considerando el periodo 1945-70, el proceso de renovación tecnológica en España fue irregular en cuanto al ritmo, y asimétrico en cuanto a su aplicación en las distintas factorías del Monopolio. Por lo que respecta al ritmo, se pueden distinguir tres etapas. La primera fue la comprendida entre 1945-50, en donde la introducción de nuevos elementos de fabricación fue limitada, y en todo caso fueron de procedencia nacional. La segunda, que abarca los años 50, fue la etapa en la que se inició una tímida renovación de los viejos equipos. De nuevo, la particular situación española durante esos años, entre la autarquía y la liberalización

[20] Se trata de sus famosos *Old Golds*, Comín y Martín Aceña (1999), p. 452.





Empaquetadoras de cigarrillos de picadura "al cuadrado", año  
 económica, fre... adquisición de bienes de producción... mejoraran las labores  
 del tabaco. Por... a lo largo de los años 60, la introducción de nueva maquinaria  
 fue más intensa... las diferencias en el ritmo de modernización... lento durante los 50  
 y más intenso... de los 60- contrasta con lo ocurrido en... países de Europa occi-  
 dental, cuya... ción tecnológica tuvo lugar de forma... en torno a los 50.

A pesar de... desfase, la llegada a España de nuevos... tipos mejoró sensible-  
 mente la cal... capacidad de producción. En el capítulo... de las liadoras y duran-  
 te la década de... 50 se empezaron a utilizar las Molins Mark V, cuyo ritmo de liado  
 de cigarrillos superaba sobradamente la labor de las Vilaseca o las antiguas Molins de  
 que disponía Tabacalera. En el apartado del empaquetado, se introdujeron algunas  
 "nuevas" empaquetadoras tipo Molins, procedentes de América, pero que ya venían  
 siendo utilizadas años atrás por la marca *Camel*. También entre 1950-57, se importa-  
 ron celofanadoras tipo Molins y envolvedoras de cartones, que contribuyeron a mejo-  
 rar la presentación de cajetillas y cartones de cigarrillos.

del periodo, los equipos de las distintas fábricas no eran homogéneos, y Tabacalera estaba aún lejos de ser una empresa moderna considerada en su conjunto.

Hubo además otro problema añadido que afectó a la modernización de la empresa en general, y a las distintas fábricas en particular, como era el estado de los edificios. Algunos inmuebles seguían manteniendo una estructura totalmente inadecuada para incorporar equipos completos de producción, y casi todos contaban con unos espacios escasos para almacenar la primera materia que se requería para atender a una producción en aumento. Por estas razones, Tabacalera se planteó la construcción de nuevos edificios, abandonando en algunos casos antiguas instalaciones. Y en casi todas las plantas se planificaron obras para acoger nuevos almacenes.

En este sentido, fueron las unidades de Tarragona y Sevilla las mejor dotadas para la renovación tecnológica integral, ya que contaron con edificios renovados o de nueva planta. Algunas labores de la fábrica sevillana abandonaron su histórica sede ya en 1959, para ocupar una nueva a orillas del Guadalquivir, antes del traslado de toda la actividad en 1966. La nueva planta, al igual que ocurrió en Tarragona, acogió tecnología avanzada, y ambas fábricas se convirtieron en el ejemplo de modernidad dentro del conjunto del Monopolio. Las consecuencias de esta transformación hicieron que el coste de producción a pie de fábrica fuera, en ambos casos, entre un 10 y un 20% más bajo que en otras plantas [22].

Las transformaciones tuvieron un impacto directo en la mano de obra. Si en la década de los 50 eran necesarias 13 operarias para producir 2.000 cigarrillos por minuto y 10.000 cajetillas, al final de los 60, tan sólo se requerían 4,5 operarias. Y, si bien la manufactura de cigarrillos no estaba del todo mecanizada, la relación mano de obra y número de cigarrillos elaborados mejoró de forma llamativa ya que al terminar la década de los 60 se necesitaban solamente 7 operarias para producir 10.000 cigarrillos, en vez de las 13,5 de años atrás [23].

### 3.3. Producción: la apertura de nuevas marcas

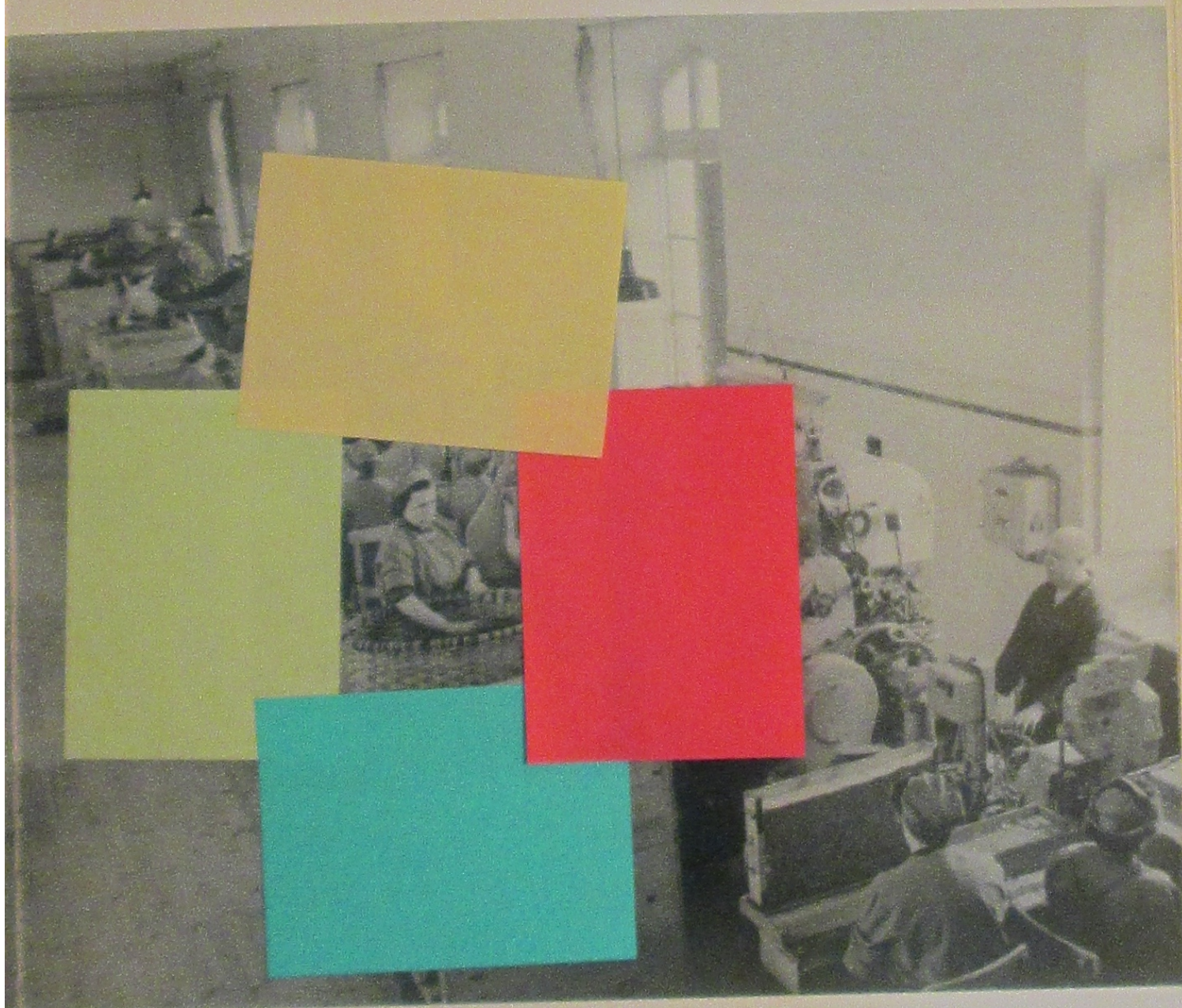
Cuando Tabacalera asumió la gestión y administración del Monopolio, la producción se hallaba restringida a unos pocos productos, lo que no podía ser de otra manera, teniendo en cuenta las limitaciones en las que se encontraba sumida la economía española en general. El corto abanico de labores de los años 40 se fue abriendo poco a poco a productos de más calidad a lo largo de los 50. La introducción de máqui-

[22] Comín y Martín Aceña (1999), p. 455.

[23] Comín y Martín Aceña (1999), p. 455.



Taller de máquinas Molins, Mark V, para elaboración de cigarrillos de picadura de hebra con alimentación manual



logró una producción de mayor calidad. Los cigarrillos *Bisontes* con filtro, *Celtas*, *Ganador* con filtro largo, corto, etc., fueron sustituyendo a los modestos *Ideales*. Estos cambios exigieron unas ligas en las que la proporción de rama exótica era superior. La tendencia hacia labores de mayor consumo de rama exótica se fue acentuando a partir de 1960, lo que se explica por la inversión que se produjo en las adquisiciones de Tabacalera durante esa década, cuando aquella clase de primera materia empieza de nuevo a superar a la rama indígena. Al mismo tiempo, la expansión de las labores corrió paralela al crecimiento constante de las adquisiciones de rama de Tabacalera, hecho claramente apreciable a lo largo de los años 60.

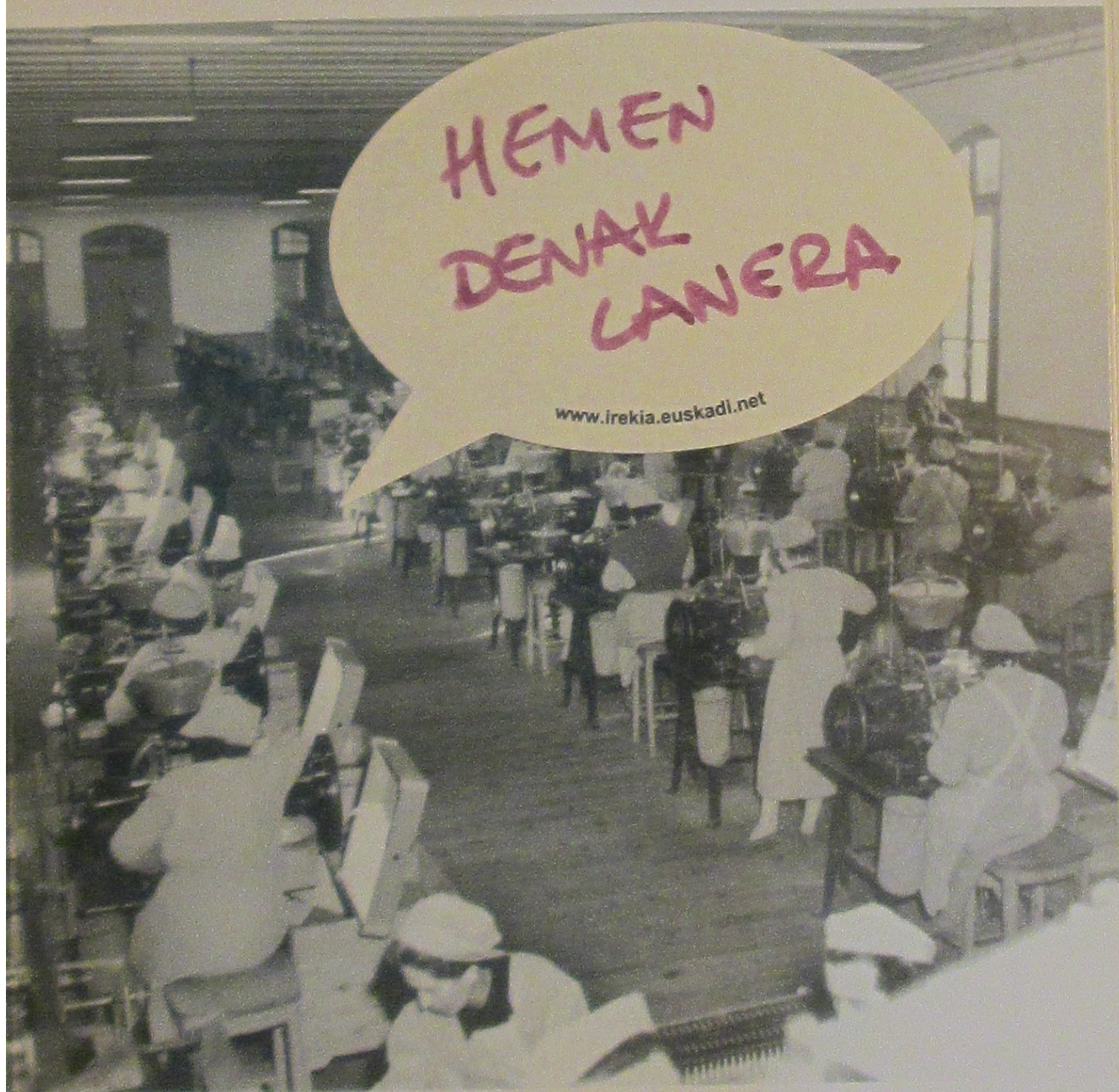
#### 4. LA FÁBRICA DE SAN SEBASTIÁN DURANTE LA PRIMERA ETAPA DE TABACALERA. CAMBIOS TECNOLÓGICOS

El análisis de lo ocurrido en San Sebastián refleja muy bien algunas de las características que se han enumerado. La fábrica donostiarra iniciaba el periodo con menos de la mitad del personal que había tenido años atrás, ya que en 1935 la plantilla se elevaba a 1.049 mientras que en 1944 tan sólo era de 478 [25]. La tecnología que poseía en 1945 correspondía a la que se había incorporado durante los años de 1924-26. Y por lo que al edificio se refiere, su estructura correspondía a la concepción de planta propia de comienzos del siglo XX.

La introducción de nueva maquinaria en los talleres de liado, picado y empaquetado de la fábrica donostiarra, su origen y su posterior destino, explican muy bien las posibilidades reales de Tabacalera, lejos de sus necesidades. La política de aprovechamiento de los recursos disponibles, moviendo equipos de unos lugares a otros, puso de manifiesto la falta de homogeneidad de las distintas unidades de producción de Tabacalera. Siguiendo esta política, las noticias sobre renovación de equipos en la fábrica de San Sebastián no hacen sino confirmar ese comportamiento: en 1950 se habían instalado liadoras Vilaseca, cuya velocidad de trabajo estaba muy superada; y también por entonces se pusieron en funcionamiento liadoras de cigarrillos adquiridas en 1926, tras haberse realizado algunas reformas [26]. También desde San Sebastián se remitieron máquinas a otras fábricas de Tabacalera.

[25] En la cifra de 1944 se incluye no sólo el número de operarias sino el personal adscrito a tareas como las de carácter administrativo. *Anuario de la Renta*, años 1935 y 1944.

[26] AFTSS. Sección maquinaria, talleres de liado.



Taller de fiadoras de cigarrillos de picadura al cuadrado con máquinas Vilaseca, años 40-50



Taller de liadoras de cigarrillos de picadura "al cuadrado",  
con máquinas Rapide y Vilaseca

TALLERES DE LIADO; MAQUINARIA	ENTRADA FÁB.	OBSERVACIONES
Liadora cillos Molins	14/02/69	liado cillos con o sin filtro; procede de Tarragona; enviada a Madrid en 1978
Liadora cillos Molins	18/03/69	procede de Tarragona; enviada a Madrid en 1978
Liadora cillos Molins	01/04/69	liado cillos con o sin filtro; procede de Tarragona; enviada a Madrid en 1978
Liadora cillos Molins	09/09/69	liado cillos con o sin filtro; procede de Tarragona; enviada a Madrid en 1978

FUENTE: Elaboración propia. Fichas técnicas de máquinas [27]. Taller de liado. AFTSS.

Aunque la Tabla VIII.1 corresponde al inventario de la maquinaria de liar cigarrillos que entró en la fábrica donostiarra, su lectura proporciona una buena radiografía de lo que fue el proceso de renovación de equipos entre 1945-70, tanto desde el punto de vista de una planta en particular como desde la perspectiva general de Tabacalera. La escasez de medios obligó a que, en 1950, la fábrica donostiarra tuviera que utilizar "14 máquinas liadoras de cigarrillos, instaladas en 1926, que previas reformas adecuadas" sirvieron para incrementar la producción de cigarrillos hebra [28].

Fue a partir de 1955 cuando se iniciaron algunos cambios cualitativos importantes en la fábrica de San Sebastián. Por ejemplo, la introducción de las liadoras Mark V supuso un avance substancial en el ritmo de producción de cigarrillos. Atrás quedaron las vetustas liadoras Vilaseca, aunque su utilización por Tabacalera, aún en los años 50 y parte de los 60, demostró las dificultades para una renovación integral. A finales de 1957 se instalaron en San Sebastián las primeras máquinas de liar cigarrillos con filtro. El filtro se elaboraba en una Molins, utilizándose un papel rizado de seis capas, aunque pronto se debió sustituir por papel DICO. El primer producto obtenido con la nueva maquinaria fue el *Ganador* corto. Estos cigarrillos eran empaquetados por máquinas Walet, en unas carteras de cartoncillo que se abrían en dos partes, con 10 unidades en cada una de las partes [29].

[27] En todo momento se ha respetado la información recogida en las fichas técnicas de las máquinas que se recoge en el AFTSS. Los apartados que se incluyen en cada ficha son los siguientes: Máquina o aparato; marca; labores que produce; accionamiento; nº fabricación; fechas de entrada, instalación, puesta en marcha, recepción por el Estado y retirada de servicio; estado en el que se encuentra, y observaciones. Aunque no todas las fichas están debidamente cumplimentadas, la información que ofrecen proporciona una visión bastante completa de la maquinaria de la fábrica.

[28] AFTSS, informe de dirección, 1950.

[29] AFTSS, Sección maquinaria, año 1957.



A partir de 1959, la entrada de nuevas liadoras en la fábrica donostiarra fue constante. Este proceso se intensificaría en 1961, cuando Tabacalera presentó el primer Plan de modernización de las fábricas [30]. En 1963 llegaba la empaquetadora alemana tipo Hauni, lo que permitió incrementar la capacidad de las labores y atender así la producción de cigarrillos *Celtas*, *Peninsulares extra* o *Ganador* en sus diversas modalidades. Fue entonces cuando en la fábrica de San Sebastián se sustituyeron definitivamente las Vilaseca que se venían utilizando para la elaboración de *Ideales* papel blanco [31].

Hay otro hecho que pone de manifiesto el distinto nivel de modernización de las distintas plantas de producción, así como la falta de una estrategia empresarial global. La redistribución de maquinaria desde una planta a otra, e incluso su retorno, una vez utilizada durante varios años, no hace sino confirmar la dificultad de Tabacalera por lograr la adecuación óptima de recursos en una empresa que se encontraba en pleno proceso de especialización. Tarragona, Valencia, Madrid y en menor medida La Coruña, fueron los centros receptores de parte de las liadoras que salieron de San Sebastián. En algún caso, también la planta donostiarra recibió maquinaria que previamente había sido utilizada en Tarragona.

No obstante, durante este mismo periodo, los labores de cigarrillos experimentaron pocas modificaciones como consecuencia de la introducción de maquinaria. Antes de que la fábrica de San Sebastián abandonara la elaboración de cigarrillos *Farias* en 1965, y se especializara en cigarrillos, introdujo algunas novedades de poca relevancia. Así, en 1950 incorporó 4 máquinas MIR de liar cigarrillos. Su utilización en las labores de los cigarrillos *Farias* aún se mantenía en 1963, con unos resultados bastante modestos [32].

A lo largo de 1945-70, el proceso de picado también se benefició por la llegada de nuevas picadoras. Así, las mejoras introducidas a comienzos de esta etapa estuvieron destinadas a obtener picadura al cuadrado, como parte importante del *output* de la planta donostiarra. Sin embargo, en 1964, desapareció la picadura (en labores vendidas por kg) y los nuevos elementos incorporados fueron destinados a la preparación de la primera materia destinada a la obtención de cigarrillos.

[30] Comín y Martín Aceña (1999), p. 454.

[31] AFTSS; informes de dirección de 1961 y 1963. En 1961 eran 56 las Vilaseca que se utilizaron para los 179.100 millares de cigarrillos *Ideales* papel blanco. Por fin, en 1963, en el informe anual del director, comunicaba que habían sido sustituidas.

[32] AFTSS, Labores por millares. Año 1963.



Taller de elaboración de cigarros con máquinas MIR

TABLA VIII.2  
 FÁBRICA DE SAN SEBASTIÁN, TALLERES DE PICADO, MAQUINARIA (1945-70)

TALLER DE PICADO	ENTRADA FÁBRICA	OBSERVACIONES
Laminador vena Quenter	oct-48	procede de Sevilla
Picadora hebra rotativa Molins	dic-48	
Picadora hebra rotativa Molins	02/06/52	picadura al cuadrado; enviada a Valencia en 1968
→ Intrefactor y refrescador	10/03/52	secado picadura; procede de La Maquinista Valenciana →
Laminador doble Quenter	31/03/54	laminado vena; procedente de la fábrica de Valencia
Picadora Molins	21/11/67	
Picadora Molins	11/02/58	
Picadora Molins Mark I	13/02/58	picadura hebra; recibida de <u>molatería V. Villegas</u> ; remitida a Santander 1966
Laminadora Hauri	28/02/65	
Picadora Molins Mark I	30/04/68	
Picadora Molins Mark I	24/11/69	
Picadora Molins	03/01/70	
Otros:		
→ Filtro de mangas Gruber	ago-48	separador de polvo ←
Molino de vena	ago-49	molido vena; Talleres Frances-Berenguer
Limpiador vena IMAD	oct-49	limpieza vena
Aerotermo Alonso	may-51	secado picadura al cuadrado
Mezclador mojado rama	10/03/52	mojar y soltar rama; La Maquinista Valenciana
Planchister	20/11/53	cribado picadura al cuadrado; talleres Francis-Berenguer
Molino de vena	31/08/54	molido vena; Talleres Francis-Berenguer
Humectador Robert-Legg	08/01/65	
→ Humectador Tipo Humblin[sic]	03/03/66	
Humectador Robert-Legg (Brasil)	31/08/66	
Humectador Robert-Legg	31/08/66	mandado todo a Cataluña en 1976 y la bomba a Tarragona en 1973
Deslicado vena	14/04/67	de los talleres Francis-Berenguer; Tarragona
Laminador vena	23/08/69	
Dulzificador vena Hauri	27/11/69	

FUENTE: Elaboración con apoyo. Fichas técnicas taller picado; AFTSS

Además, otros avances como los aplicados en la preparación de la rama fueron realmente importantes. Los humectadores proporcionaban un tabaco más adecuado para posteriores labores, con la ventaja añadida de que se conseguía reducir el polvo. Las transformaciones durante esta primera etapa de Tabacalera en relación con el empaquetado fueron continuas, lo que también se puede observar en el caso de la Fábrica easonense. Con la introducción de nuevas empaquetadoras, la empresa no hacía sino intentar recuperar el retraso que acumulaba en este proceso, que era pequeño.

TABLA VIII.3  
 FÁBRICA DE SAN SEBASTIÁN. TALLERES DE PICADO.  
 MAQUINARIA DE EMPAQUETADO (1945-70)

EMPAQUETADO; MAQUINARIA	ENTRADA FAB	OBSERVACIONES
Empaquetadora cigarrillos tipo Molins	nov-48	empaquetado cigarrillos Ideales al cuadrado; construida en la fábrica
Empaquetadora Arencó	feb-50	procede de América
Empaquetadora Arencó	feb-50	procede de América
2 Empaquetadoras Arencó	feb-50	proceden de América, de la marca Camel
→ Empaquetadora cigarrillos tipo Molins	ene-51	empaquetado cigarrillos Ideales al cuadrado; ma- quina de 1930; conadora de 1913 y cuerpo central de 1950 procedente de la Maquinista Valenciana
Empaquetadora cigarrillos tipo Molins	20/02/51	empaquetado cigarrillos Ideales al cuadrado; grasa falta de cigarrillos en máquina
→ Empaquetadora cigarrillos tipo Molins	15/04/51	empaquetado cigarrillos Ideales al cuadrado; → <b>una falta de cigarrillos en máquina</b> ←
Empaquetadora cigarrillos sin marca	feb-52	avisa falta cinta de empaquetadora Fibra
Celofanadora tipo Molins	10/06/53	celofanado cigarrillos tipo americano enviado a San Sebastián en 1957
Empaquetadora Arencó	23/11/54	procede de América
Empaquetadora Arencó	23/11/54	procede de América, de la marca Camel
Envolvente para Avert and Camelbow (en)	05/05/55	envolvente en papel parafinado carmen tipo americano <b>Icon</b>
Celofanadora tipo Molins	20/06/55	celofanado cigarrillos tipo americano <b>Icon</b> enviado a San Sebastián en 1962

la empresa pretendía optimizar los recursos disponibles, cubriendo necesidades de secciones más atrasadas.

A finales de los 60, el proceso productivo de la fábrica de San Sebastián estaba totalmente mecanizado. Se habían puesto en funcionamiento los talleres de preparación de rama, las empaquetadoras Schermermud, mucho más eficientes que las utilizadas hasta entonces, retirándose al mismo tiempo las Arenco. También se habían instalado los transportadores aéreos de bateas en los talleres de liado y empaquetado, en los dos pisos de la fábrica donde se elaboraban cigarrillos [33]. Estos cambios facilitaron la elaboración de los cigarrillos extra con filtro, labor exclusiva en los años venideros.

Si en 1970 las fábricas de Tabacalera se hallaban totalmente mecanizadas, no significaba que el nivel alcanzado fuera similar al de otros países. El desfase en 1950 era grande. El esfuerzo que hizo Tabacalera y el salto dado entre mediados de los 50 y, sobre todo, en los 60 fueron también grandes. Pero las asimetrías entre unas y otras plantas seguían persistiendo, signo inequívoco de que algunas no habían alcanzado su nivel óptimo. En este sentido, San Sebastián, dedicada en 1970 exclusivamente a la fabricación de cigarrillos (junto con Alicante, Coruña, Madrid, Sevilla, Tarragona y Valencia [34]), se hallaba a mitad de camino entre las más avanzadas –Sevilla y Tarragona– y otras –Valencia o Alicante– con estructuras algo obsoletas para los nuevos tiempos.

#### LABORES DE LA FÁBRICA EASONENSE:

#### DE LOS AÑOS 50 A LOS 70

La introducción de maquinaria tuvo un gran impacto en la producción de las fábricas de Tabacalera. A pesar de todo, llama la atención la política que aplicó la empresa, fundamentalmente durante la etapa de 1955 a 1970. Los cambios en la asignación de recursos y la apertura a nuevas marcas, seguida de una gran especialización con la desaparición de labores que apenas duraban tres años, indican la dificultad de los gestores de Tabacalera para aplicar una estrategia empresarial congruente a medio plazo. Las constantes modificaciones de los objetivos perseguidos en cada planta confirman esa falta de continuidad de la política de la empresa durante esos años.

[33] AFTSS. Sección producción y tecnología, año 1968.

[34] Por su parte, Cádiz, Gijón, Logroño y Santander se dedicaban a la elaboración de cigarrillos.

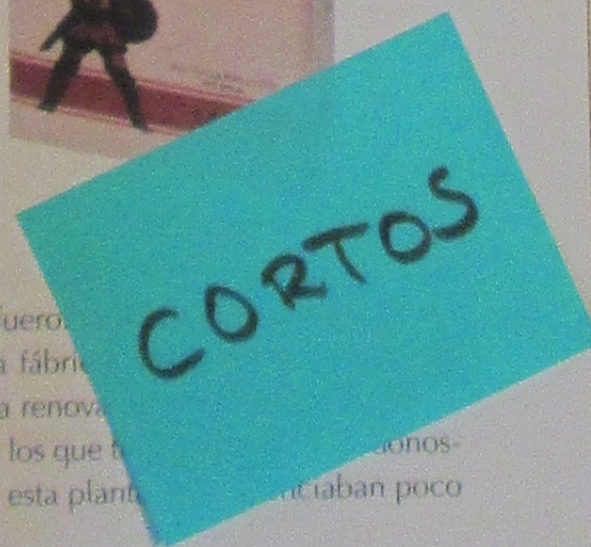
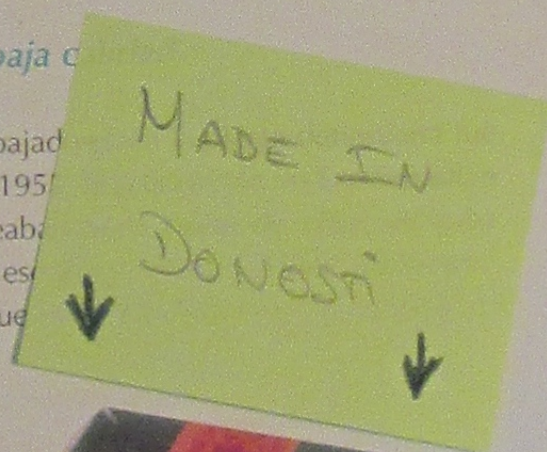
Quizá las limitaciones de partida del sector tabaquero español y las rápidas transformaciones del mercado, tanto en tamaño como en calidades demandadas, fueron las que obligaron a alterar, incluso a corto plazo, la estrategia de Tabacalera.

Analizando lo acaecido en San Sebastián, se puede advertir dicho fenómeno de forma clara. Los cambios fueron constantes en cuanto a clases de producción. La producción donostiarra pasó en apenas 15 años –de 1955 a 1970–, de la escasez de materia prima, marcas y maquinaria, a una amplia gama de productos con la utilización de nuevos equipos y llegando, al final de los 60, a una alta especialización centrada en una única marca de cigarrillos.

### 5.1. 1945-1955. Poca diversificación y baja e

El descenso considerable en el número de trabajadores fue un factor negativo más en su evolución. Hasta 1950 siguió restringida a pocas labores que empleaba maquinaria obsoleta y unas primeras materias escaseadas de disponer de primera materia exótica fue definir las labores de cada unidad de producción. Por otro lado, la necesidad de atender la demanda, superior en todo caso a la capacidad de producción de Tabacalera, hizo que los recursos disponibles en la fábrica de San Sebastián se dedicaran sobre todo a la elaboración de cigarrillos *Ideales* al cuadrado y hebra. Mientras, la producción de cigarrillos *Peninsulares* descendió notablemente. La picadura, capítulo antaño fundamental entre las labores de San Sebastián, estuvo muy limitada, aun durante los últimos años 40, por la escasez de papel.

A medida que las condiciones del mercado se fueron recuperando posiciones entre los productos de la fábrica hacia nuevas labores no se produciría hasta que la renovación de la planta de San Sebastián se iniciara. En este contexto de factores limitativos en los que trabajaba donostiarra y de los objetivos empresariales aplicados a esta planta se iniciaban poco



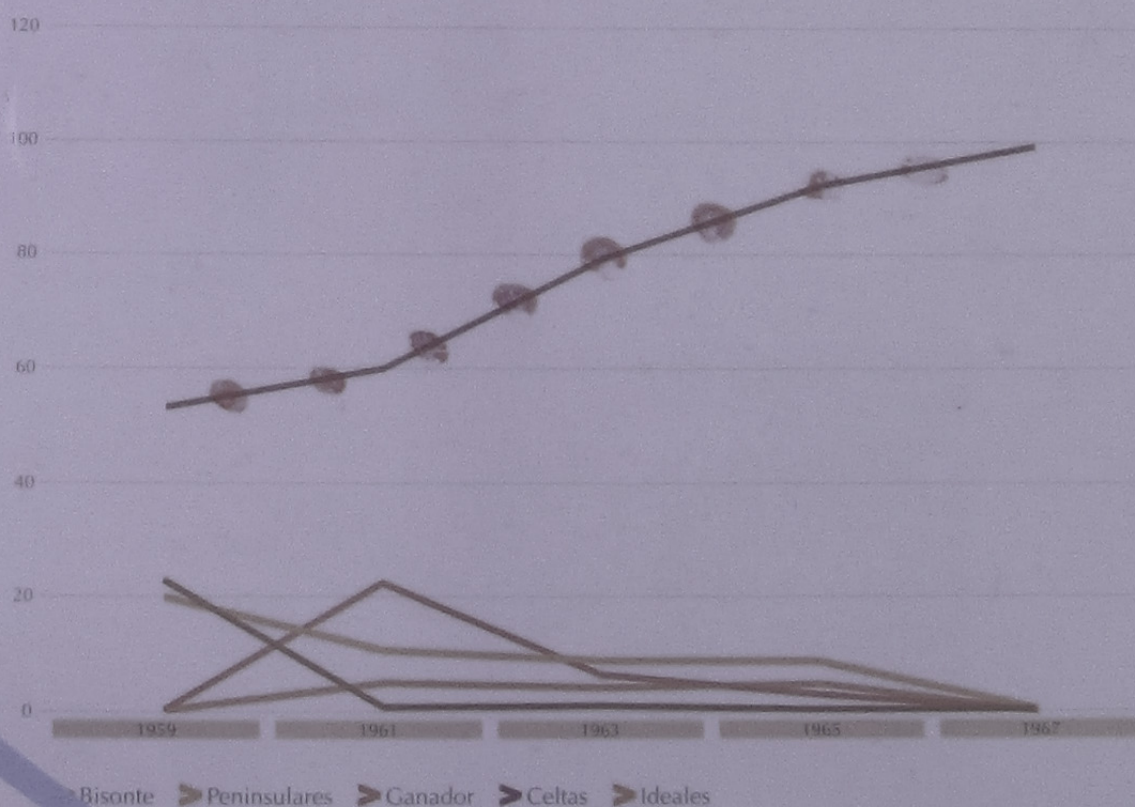


*Encapetilladoras-celofanadoras de cigarrillos Celtas, 1967*

exótica se fue acentuando en años sucesivos, lo que explica la inversión que se produce en las adquisiciones de Tabacalera a partir de 1960, cuando aquella clase de primera materia empezó de nuevo a superar a la rama indígena. Lógicamente, la expansión de las labores corrió paralela al crecimiento constante de las adquisiciones de rama de Tabacalera, hecho claramente apreciable a lo largo de los años 60.

Las transformaciones en los bienes de equipo aplicados al sector tabaquero llegaron a multiplicar la velocidad de producción en muy pocos años. La incorporación de varias Molins a la fábrica de San Sebastián a lo largo de los 60, procedentes de Tarragona, lograron elevar la capacidad de producción de cigarrillos. La especialización fue un paso necesario en el mapa de Tabacalera.

GRÁFICO VIII.2  
FÁBRICA DE SAN SEBASTIÁN.  
CLASES DE CIGARRILLOS PRODUCIDOS (PORCENTAJES) 1959-1967



FUENTE: Elaboración propia, según datos Informe de dirección. AFTSS



Entre 1959 y 1961, la producción donostiarra mostraba un perfil que se iría afianzando en años posteriores. La picadura fue perdiendo posiciones hasta desaparecer en 1963. La especialización en cigarrillos llevaría al abandono de las labores de cigarreros, centradas según el esquema diseñado por Tabacalera en cuatro fábricas. La apuesta por los *Celtas*, cuya producción en 1959 ya se elevaba al 53% del total de cigarrillos, se acentuaría en el futuro. En 1961 era ya el 60%. Todo ello tenía lugar a costa de la desaparición de los *Bisontes* (que sólo representaban el 0,84% de los cigarrillos donostiarra en 1961, frente al 23% en 1959). También los *Peninsulares* descendían porcentualmente a casi la mitad, entre el 59 y 61. De esta forma, los cigarrillos *Celtas* se convertían en los auténticos campeones, sin que los *Ganador*, labor que irrumpió con fuerza en la planta de San Sebastián en 1961, logaran desbancarlos.

## 6. ASIGNACIÓN DE RECURSOS EN LA FÁBRICA DE SAN SEBASTIÁN: MAQUINARIA Y LABORES

En 1950, las labores de los cigarrillos *Ideales* al cuadrado absorbían una gran parte de los recursos de la planta de San Sebastián. Para su elaboración se instalaron nuevas máquinas Vilaseca [37]. También entonces creció la producción de cigarros, gracias a la instalación de 4 máquinas MIR de liar cigarros [38].

Cuando al final de los 50 se pudo contar con nuevos elementos de fabricación, la planta donostiarra los destinó a los distintos productos en los que estaba implicada. Siguiendo los criterios que parecía marcar el consumo, se abrieron nuevas líneas, cuidando abastecer a un mercado cada vez más exigente y, aparentemente, más diversificado. Las nuevas Molins se aplicaron a la producción de los nuevos cigarrillos *Celtas* y *Ganador*. Mientras, se siguió trabajando con las antiguas liadoras Vilaseca en [redacted]. La velocidad de unas y otras no dejaba lugar a duda, a la vista del trabajo realizado en 1961 por las 10 Molins, dedicadas a los *Celtas* o las 56 Vilaseca, destinadas a los *Ideales* (Tabla VIII.4).

[37] AFT55. Sección Labores-producción.

[38] AFT55. Sección Labores-producción.

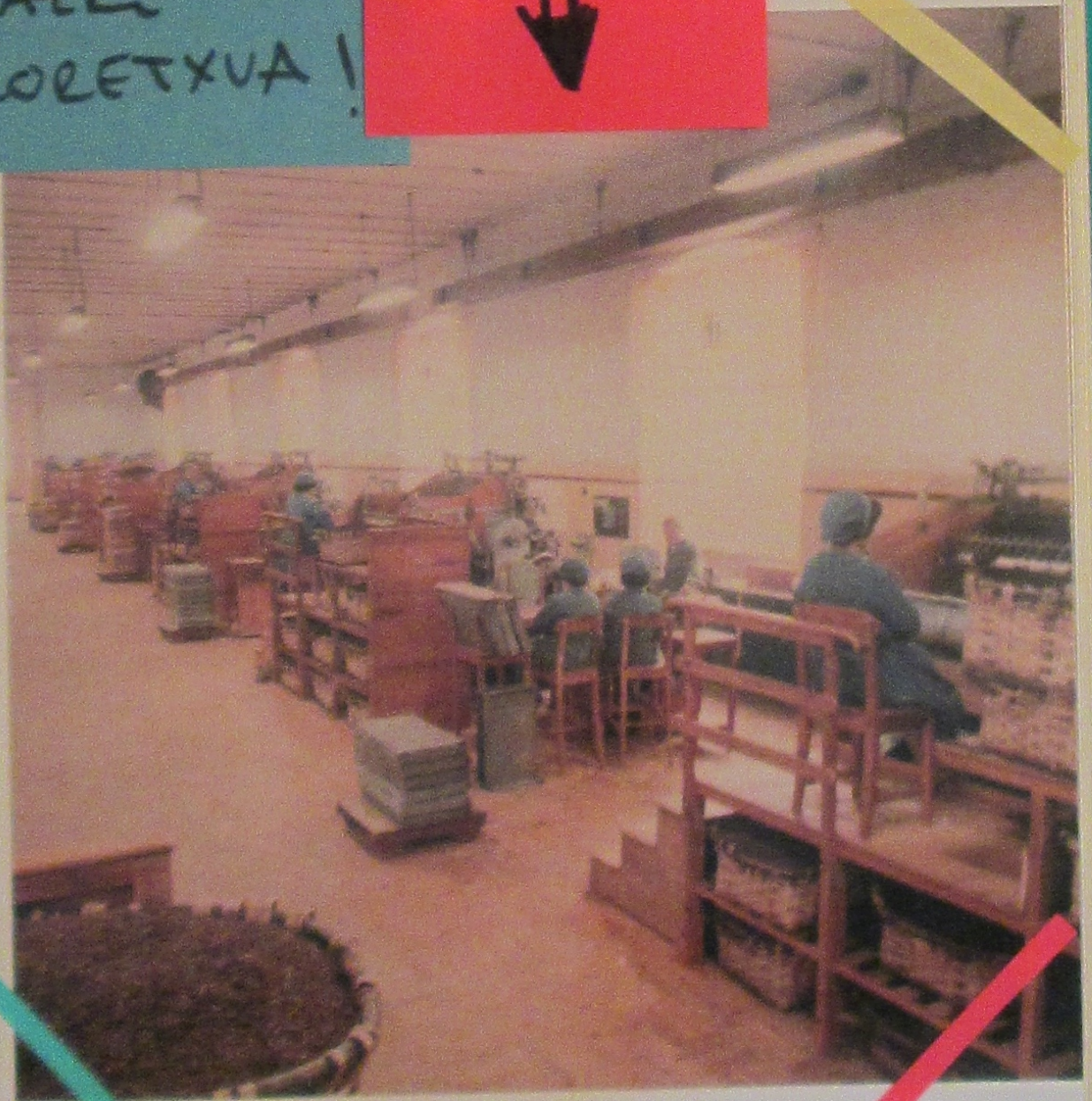
TABAKALE-  
RAKO

LEHENENGO

ARGAZKI

KOLORETXUA!

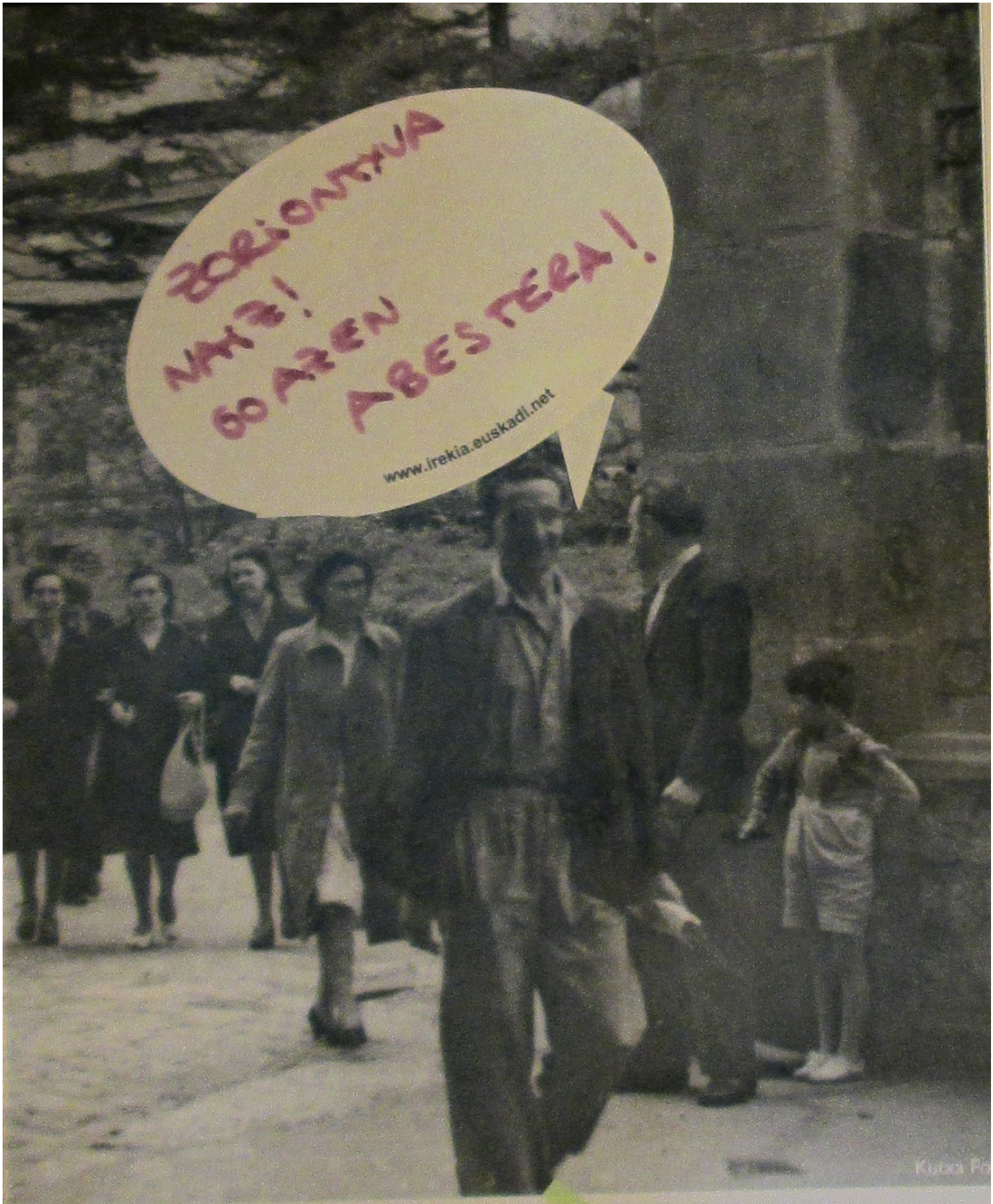
... aún más el abanico de marcas, concentrándose  
... para su elabora-  
... y las nuevas



Liadocas Molin, Mark V para Irado de Celtas, 1967

30.000.000  
NABIA!  
80.000.000  
ABESTERA!

[www.irekia.euskadi.net](http://www.irekia.euskadi.net)



OSTIRALA  
DA!