

EL LEGADO DE LOS ROBINSON: CONTEXTUALIZACIÓN HISTÓRICA A PARTIR DEL ANÁLISIS DE LAS LICENCIAS INDUSTRIALES DE LA FÁBRICA ROBINSON (1923-1962)

M^a Dolores Palazón Botella*
Célia Gonçalves Tavares**

Resumo:

A Fábrica Robinson deixou de ser um ícone industrial para se tornar num legado patrimonial que testemunha a progressão da indústria corticeira em Portugal. O projeto de reabilitação da fábrica tem permitido reconstruir a sua história e possibilitado o conhecimento da sua relação com a comunidade de Portalegre. O objetivo deste artigo é o de analisar todas essas relações, procurando fixar as evoluções dos processos produtivos e das relações sociais e laborais a partir da documentação existente no processo de licenciamento industrial da fábrica entre 1923 e 1962.

Palavras-Chave: Robinson, cortiça, indústria, património, recuperação.

Abstract:

The Robinson Factory has ceased to be an industrial icon to become a heritage landmark that testifies the progress of cork industry in Portugal. The project for its rehabilitation has allowed the reconstruction of its history and the knowledge of the relations between the factory and Portalegres' community. The purpose of this article is to analyse all these relations by trying to establish the evolution of the production lines, the social and labour questions all from the existing documentation in the industrial licensing process of the factory between 1923 and 1962.

Key Words: Robinson, cork, industry, heritage, rehabilitation.

Recebido: 25/09/2016

Avaliado: 31/10/2016

* Doctora en Historia del Arte, especializada en patrimonio industrial. Profesora asociada del Dpto. de Historia del Arte de la Universidad de Murcia. E-mail: mdolorespb@um.es

** Licenciada en Historia. Rama Científica – Pós-Licenciatura en la Rama de Formación Educacional por la Universidade Nova de Lisboa, Faculdade de Ciências Sociais e Humanas – Técnica en Historia, Educación y Mediación Cultural – Fundação Robinson, Portalegre (Portugal). E-mail: celia.tavares@fundacaorobinson.pt

El Sueño Robinson: De la Industria al Patrimonio Industrial

Se iniciaba el siglo XXI y la fábrica “Robinson” seguía ubicada en su privilegiada posición en el casco urbano de Portalegre dedicándose a la elaboración de productos derivados del corcho, algo que venía haciendo desde la década de los 40 del XIX. Sus inicios fueron auspiciados por el inglés Thomas Reynolds (1786-1867) quien, tras abordar varios negocios en Portugal, se hizo con una parte del convento de São Francisco de esta localidad con la intención de instalar en él una primitiva instalación que traspasó a su compatriota George William Robinson (1813-1895) pocos años después. Robinson, el apellido que acabaría por darle nombre, procedía de una familia reconocida en el ámbito empresarial inglés por sus vínculos con la industria corchera, la cual protagonizaba su complejo industrial en Halifax. Con él al frente la iniciativa que gestó Reynolds comenzó a emerger alcanzando cotas de éxito que la convirtieron en un referente industrial internacional que prosiguió de mano de sus continuadores.

Así había llegado a vislumbrar el inicio de una nueva centuria manteniéndose en activo, pese a haber tenido que sortear dificultades y problemas que no lograrían otra cosa que impulsarla con nuevas fórmulas que le permitirían seguir. Es cierto que a este nuevo siglo había llegado con su proyección mermada debido a un largo epílogo en donde intercedió la paulatina retracción del sector corchero que vio como otros productos, plásticos y derivados sintéticos, iban copando el mercado que antes solo le pertenecía a él, pero continuaba. Aunque para que perviviera se hacía necesario afrontar una nueva situación que apostaba por reajustar sus secciones, adaptar sus infraestructuras y dotarse de nueva y moderna maquinaria. Aspectos que derivaron en la necesidad de reubicarla en un polígono industrial que dejaría libres 7 hectáreas en un municipio que había visto limitado su crecimiento por la ubicación de la fábrica en uno de sus flancos urbanos. Pero el verdadero cambio se comenzó a fraguar cuando la “Robinson” dejó de verse solo como una industria y pasó a ser un emblema del patrimonio industrial portugués¹.

El interés por los vestigios industriales tiene una larga proyección en los países más industrializados de Europa, donde el reconocimiento del patrimonio industrial empezaría a emerger a fecha temprana, durante los siglos XVIII-XIX, a través de una serie de museos y de referencias bibliográficas que comenzaron a llamar la atención sobre la importancia de la progresión que iba asociada a la industria. Sin embargo, ello fue un breve apunte que comenzó a adquirir protagonismo en el XX, cuando se combinaron acciones de protesta por la pérdida de referentes industriales, como ocurrió en Inglaterra con el pórtico de la estación de Euston (Londres, 1962), el desarrollo de la arqueología industrial como metodología propia para

¹ ALBERTO, J. y TAVARES, C. La fábrica Robinson de Portalegre (Portugal). Rehabilitación y preservación del patrimonio industrial. **Revista Lâmpara. Patrimonio industrial**, 3, 18-27. 2010.

estudiar estos referentes y la apertura de nuevos museos que actuarían como promotores de un movimiento que culminaría con la creación del “Ironbridge Gorge Museum” (1968), dentro del cual se gestarían los congresos internacionales que reivindicarían la importancia de este legado y terminarían generando “The International Committee for the Conservation of the Industrial Heritage” (TICCIH, Grangarde, 1978), una entidad internacional que desde entonces se encarga de difundir y concienciar sobre su importancia. La convergencia de estas medidas hizo que en 1978 en la Lista de Patrimonio Mundial de la UNESCO se incluyera el primer referente industrial: las minas de sal de Wieliczka (Polonia)².

Desde entonces el reconocimiento patrimonial de lo industrial ha ido en aumento llegando a los núcleos considerados de manera equivocada inferiores en lo que respecta a su desarrollo industrial, pues el mismo no depende solo de su volumen o unicidad, sino del impacto que tiene en un territorio y sus gentes, y en eso la “Robinson” es un magnífico ejemplo pues sin ella no se entiende la historia contemporánea de Portalegre al estar vinculadas. Por ello sirve para testimoniar la propia definición que el TICCIH dio del patrimonio industrial:

“El patrimonio industrial se compone de los restos de la cultura industrial que poseen un valor histórico, tecnológico, social, arquitectónico o científico. Estos restos consisten en edificios y maquinaria, talleres, molinos y fábricas, minas y sitios para procesar y refinar, almacenes y depósitos, lugares donde se genera, se transmite y se usa energía, medios de transporte y toda su infraestructura, así como los sitios donde se desarrollan las actividades sociales relacionadas con la industria, tales como la vivienda, el culto religioso o la educación”³.

Siendo conscientes de la transcendencia del legado que la fábrica tenía tras de sí, la “Sociedade Corticeira Robinson”, empresa responsable de la gestión de la fábrica en 2005, y la Câmara Municipal de Portalegre tomarían una decisión valiente y arriesgada, pues apostarían por mantenerla y darle una nueva oportunidad. Para lograrlo se crearía una fundación, denominada “Fundação Robinson”, institución que tiene como objetivos estatutarios la preservación del patrimonio industrial – material e inmaterial – con la intención de recuperar sus espacios para nuevos usos culturales y educativos. Un proyecto arquitectónico que recaería en las manos de Eduardo Souto de Mora y Graça Correia, el cual paulatinamente va avanzando desde que cesó la actividad en ella en 2009⁴.

Mientras se impulsaba su adaptación al nuevo proyecto concebido, la fundación promovía otras iniciativas donde entender y comprender el complejo sobre el que se asienta era y es una prioridad. Por ello activaron en 2005 el “Proyecto ArqRob”, una ambiciosa idea

² AGUILAR, I. *Arquitectura industrial: concepto, método y fuentes*. Valencia: Museu d'Etnologia de la Diputació de València, D.L.1998.

³ Carta de Nizhny Tagil. Moscú, 2003. Recuperado el 25 de noviembre de 2016, de http://ipce.mcu.es/pdfs/2003_Carta_Nizhny_Tagil.pdf.

⁴ PALAZÓN, M^a. D.; TAVARES, C. y ALBERTO, J. Espacio Robinson: La realidad de un proyecto cada vez más real. *Revista Llámpara. Patrimonio industrial*, 4, 84-85. 2011.

HISTÓRIA E CULTURAS

Revista Eletrônica do Mestrado Acadêmico em História da UECE.

consistente en localizar y recopilar, en los casos en los que fuera viable, el máximo volumen de documentación sobre la fábrica con el fin de poder tener la base histórica que les permitiera realizar las futuras intervenciones sobre un forjado de realidad y generar un fondo documental que facilitara el estudio de esta instalación y de la historia del sector corchero en Portugal durante casi dos siglos⁵. Así, en diversas fases de trabajo, ha sido posible compilar y acceder a una documentación que se encuentra dispersa por Portugal, España e Inglaterra. Fue dentro de una de ellas, abordada en 2014 por Armando Quintas, donde en el “Arquivo da Direção Regional de Economia do Alentejo” se localizó un importante grueso documental que está permitiendo confirmar algunos de los datos que se tenían, aportar nuevos y mostrarnos, entre otras cuestiones, cómo sería y qué afectaría a la fábrica “Robinson” entre los años 20 y 60 de la pasada centuria⁶. Años que marcaron un antes y después en la fábrica, pues están vinculados con importantes decisiones que conformarían el grueso patrimonial que ha llegado hasta nosotros. Analizar y comparar estos documentos nos permitirá esclarecer partes de una historia incompleta que está en proceso de reconstrucción, como la propia factoría.

Imagem 1: Ubicación y panorámica de la fábrica en la ciudad.



Fuente: Fábrica Robinson y Convento de São Francisco de Portalegre
Nuno Fevereiro, 2006. Fundação Robinson.

⁵ GOUVEIA, A. ArqRob. O arquivo da Fundação Robinson. *Publicações da Fundação Robinson*, 3. 2007. Recuperado el 20 de noviembre de 2016, de http://www.fundacaorobinson.pt/multimedia/ficheiros/publicacoes/003_PFR.pdf.

⁶ PALAZÓN, M.ª. y TAVARES, C. Los papeles de la fábrica Robinson: El legado documental de una industria corchera. En M. A. Álvarez (Ed.), *El legado de la industria: Archivos, bibliotecas, fototecas de empresas* (p. 487-495). Gijón: CICEES-INCUNA. 2016.

El Corcho: La Transcendencia de Una Materia Prima

El corcho es una materia prima obtenida de la corteza del alcornoque conocida y empleada desde la Antigüedad debido a sus propiedades impermeables y aislantes que adquiriría protagonismo a partir del XVIII. Momento en el que el monje benedictino Pierre Perignon (1638-1715) elaboró un vino espumoso que recibiría el nombre de *champagne*, en honor a la región francesa donde lo originó, para el cual necesitaba disponer de un tapón que le permitiera sellar las botellas en las que pasaría a custodiarse el mismo. En su búsqueda recaló en la abadía benedictina de Sant Felú de Guixols (Cataluña-España), cuyos monjes empleaban un tapón con forma cónica para conservar su vino, fórmula que le solventaba su problema al facilitar la conservación de las burbujas. Por ello pasó a utilizarlo, comenzando así a implantarse el uso de tapones de corcho que acabarían siendo adoptados por el sector vitivinícola. Circunstancia que derivaría en que de su mano progresara una actividad industrial propia que incidiría en las zonas donde predominaba la masa forestal de la que dependía, cuestión que hizo que Portugal se convirtiera en un referente tanto en obtención de corcho en bruto, como en elaboración de productos derivados del mismo. Ejemplo de ello es la “Robinson”, asentada en la capital del Alto Alentejo, región del interior luso, donde la silvicultura conformaba una de sus actividades principales permitiendo de este modo que sus alcornocales pasaran a ser en un activo primordial y esencial para comenzar a fraguar un progreso industrial que activaron súbditos ingleses.

Allí Reynolds se inició en la producción de tapones con una pequeña factoría que ubicó en 1837 en una parte del desamortizado convento franciscano, a la que seguirían otras instalaciones en Extremadura, la provincia española con la que limita el Alentejo. La progresión de sus actividades económicas sufrió un fuerte retroceso que derivó en que tuviera que vender sus bienes a finales de los años 40⁷, momento en el que la instalación de Portalegre pasó a manos de su compatriota George William Robinson en 1848. A partir de entonces comenzó a forjarse la historia de la fábrica “Robinson”. Pues bajo el mando de esta familia la instalación progresaría, sería ampliada sustancialmente adquiriendo nuevas partes del convento y de la zona aledaña entre 1860 y 1865, y se convertiría en un complejo industrial de primer nivel, en donde la producción de tapones fue cediendo paso a los aglomerados blanco y negro⁸.

⁷ PAREJO, F.; FAÍSCA, C. y RANGEL, J. F. Los orígenes de las actividades cocheras en Extremadura: El corcho extremeño entre catalanes e ingleses. *Revista de Estudios Extremeños*, LXIX-1, 461-490. 2013.

⁸ En el Arquivo Distrital de Portalegre - Repartição da Fazenda do Distrito de Portalegre (RFDAP/B/08/12) se han localizado los documentos que corroboran las propiedades adquiridas y las cuantías abonadas por Robinson. Ejemplo de ellos son los siguientes datos: Auto de Arrematação de parte do extinto Convento de São Francisco com um pequeno quintal feito a Jorge Robinson por dose mil e cincoenta reis por um anno - 12\$050", 1860-08-06; Auto d' arrematação da cerca do extinto convento de S. Francisco feita a Jorge Robinson pela quantia de trinta e um mil e cem, pelo anno de mil oitocentos sessenta e quatro, 1864-01-07; Auto d'arrematação de seis casas e quintal, refeitório e parte do dormitório da direita do convento de São Francisco feita a Jorge Robinson pela quantia de dose mil e cem reis pelo anno de mil oitocentos sessenta e quatro, 1864-01-07; Auto d'arrematação da cerca do extinto convento de S. Francisco feita a Jorge Robinson pela quantia de trinta um mil cento cincoenta reis pelo anno de mil oitocentos sessenta e seis, 1865-12-26; Auto d'arrematação de seis casas, refeitório e parte do dormitório da direita do

El aglomerado surgió durante los siglos XIX-XX entre Europa y Estados Unidos. Sus inicios se ubican en el Reino Unido, donde en 1860 Frederick Walton (1834-1928) inventó el linóleo: un revestimiento de tela empleado para cubrir el suelo realizado con una mezcla de aceite de linaza, corcho en polvo y diversos componentes químicos que tardaría pocos años en convertirse en una fórmula exitosa que daría paso a la fabricación del denominado aglomerado blanco que surgió en 1890 en Estados Unidos. Un aglomerado realizado a través de la trituración, cocción, laminado y aplicación de color, colas y resinas que le darían motivos decorativos diferentes y que se llegaría a denominar “parqué de corcho”.

El aglomerado negro fue producto de un error cometido por John T. Smith en su fábrica de salvavidas de Nueva York en 1892 cuando olvidó sacar un bloque de corcho de una caldera. Al día siguiente comprobó que el mismo no se había quemado, sino que se había conformado un bloque sólido de color negro compacto. Aunque ya en 1880, en Alemania, la “Grünzweig & Hartmann”, había patentado una idea de rasgos similares que comenzaría a expandirse a partir de los años 90 con el descubrimiento de Smith⁹. Este bloque realizado con corcho triturado cocido en autoclaves a presión demostraría ser un material resistente capaz de aislar e insonorizar tanto edificios, como otras instalaciones¹⁰.

Ambos permitían diversificar la producción de tapones, sujeta a la demanda del sector vitivinícola y sus vaivenes producidos por las plagas o la profusión de leyes contra el consumo del alcohol. Además, admitían emplear corcho de inferior calidad lo que reducía los costes de la materia prima y ofrecían la posibilidad de aprovechar los restos que quedaban de la fabricación de tapones. Frente a ello estaba la continua demanda de los mismos que duraría hasta los años 80 del siglo pasado¹¹. Por ello no es de extrañar que la “Robinson” se iniciara en su producción llegando a relegar y sustituir los tapones. Sus aglomerados serían su gran éxito y con ellos iniciaría una etapa de reconocimiento que haría que la fábrica se mantuviera activa hasta el 2009 realizando productos de corcho natural o aglomerado de corcho en la forma de tapones, discos¹², boyas, granulados, aglomerados para aislamientos térmicos, sonoros y anti-vibratorios, pavimentos y lambrines, hojas de corcho y cualquier especialidad que se pudiera obtener del corcho. Aunque para lograrlo tuviera que hacer frente a numerosos cambios que afectarían a su dirección y a su progresión industrial.

convento de S. Francisco, feita a Jorge Robinson pela quantia de dose mil cento cincoenta reis pelo anno de mil oitocentos sessenta e seis, 1865-12-26.

⁹ PAREJO, F. **El negocio del corcho en España durante el siglo XX**. Madrid: Banco de España-Estudios de Historia Económica. 2010. Recuperado el 11 de diciembre de 2016, de <http://www.bde.es/f/webbde/SES/Secciones/Publicaciones/PublicacionesSeriasdas/EstudiosHistoriaEconomica/Fic/roja57.pdf>.

¹⁰ GIL, L. **Cortiça, da produção à aplicação**. Seixal: Câmara Municipal do Seixal. 2005.

¹¹ ZAPATA, S. Del suro a la cortiça. El ascenso de Portugal a primera potencia corchera del mundo. **Revista de Historia Industrial**, 22, 109-137. 2002.

¹² Empleados para ajustar la botella con la chapa metálica de los tapones corona de refrescos y cervezas.

El Inicio de las Sociedades: La Complejidad de su Dirección Desde 1915 a 1941

La dirección de la fábrica ensayó diversas formas conformando sociedades que tuvieron que asumir importantes decisiones y solventar las dificultades que el siglo XX, tan complejo y cambiante, les fue imponiendo.

El Empeño de George Whelhouse Robinson

Los cambios comenzaron a fraguarse bajo el mandato de George Whelhouse Robinson (1857-1932), hijo del Robinson que había adquirido la fábrica, quien ya en 1881, por decisión de su padre, estaba al frente de la misma. De hecho, de esa misma fecha es una interesante y pormenorizada referencia documental que aporta el censo industrial¹³. En ella se apuntó que se asentaba sobre una parte de Boavista, uno de sus barrios, ocupando algunas de las dependencias del convento de São Francisco, en cuyas inmediaciones se encontraba acumulada la materia prima que en ella se trabajaba; el corcho, que provenía tanto de Portugal como de España.

Durante su dirección fue posible ir aumentando la fábrica hasta convertirla en la principal de la provincia dentro de este sector e implantar ciertas mejoras, tales como disponer de una máquina de vapor de alta presión de 20 CV que permitía activar otros mecanismos. Su producción se limitaba a los tapones para lo cual el corcho se cocía a vapor, después era raspado y cortado mecánicamente en tiras, de aquí pasaba a otra sección donde las tiras se cortaban en cuadrados que facilitaban la realización de los tapones. Los cuales se obtenían a través de dos métodos: uno manual, operación que realizaba un grupo numeroso de mujeres que estaban dirigidas y supervisadas por unas maestras que vigilaban todo el proceso; y otro mecánico, en este caso lo realizaban niños a través de tornos que se movían por la fuerza del vapor. Tras ello los tapones se sometían a un riguroso proceso de selección en donde, de nuevo, un numeroso grupo de mujeres con gran pericia revisaba manualmente cada uno y los separaba atendiendo a la calidad de la materia prima. Posteriormente se clasificaban por sus dimensiones, algo que se realizaba mecánicamente con 3 máquinas. A continuación había que pesar los fardos en los que se custodiaban y vendían, operación que se hacía también mediante dos sistemas: el tradicional manual y uno ideado por Robinson a raíz de visitar la “Exposición Universal de París” de 1878, donde obtendría una medalla de bronce, al confeccionar una máquina propia que facilitaría la realización de este proceso.

En esos momentos había empleados 560 trabajadores, distribuidos en 100 hombres, 40 niños, 340 mujeres y 180 niñas para los cuales se disponía de un montepío que les ayudaba en

¹³ Inquérito industrial de 1881: Inquérito directo. Lisboa: Imprensa Nacional, 1881-1883, II parte, libro III, p. 51.

HISTÓRIA E CULTURAS

Revista Eletrônica do Mestrado Acadêmico em História da UECE.

caso de enfermedad, un importante aspecto que remarcaba la actitud paternalista que en algunos momentos tuvo Robinson con sus obreros. Sin embargo, cada uno de ellos recibiría un sueldo diferente, pues mientras los hombres cobrarían atendiendo a su categoría laboral, donde los de primera recibirían 360 *reais*¹⁴, los de segunda de 120 a 300 y los de tercera 240 por día de trabajo, las mujeres cobrarían atendiendo al número de taponos que fabricarían diariamente. El horario dependería de la estación del año, así en verano iría desde la salida del sol hasta las 6 de la tarde, y en invierno ocuparía todas las horas solares del día.

Con este patrón de trabajo y personal obtenían 4000 sacas de taponos y 1500 sacas de fardos de corcho que también vendían sin necesidad de transformarlo en un producto final. Su principal mercado de ventas era Inglaterra, siendo sus competidores naturales Argelia y España. Y, por último, conviene remarcar un aspecto destacable y es que desde años atrás el establecimiento contaba con un administrador delegado por el propietario de la fábrica. Apreciación que estaría en relación con las necesidades de la familia Robinson de atender sus negocios ubicados tanto en Portugal, como en España, donde también poseyeron instalaciones de este tipo en Extremadura, e Inglaterra. Fábricas y productos que les hicieron obtener un gran diploma de honor en 1879 por parte del “Instituto Agrícola Brasileiro” de Río de Janeiro.

¹⁴ Moneda de curso legal portuguesa desde el siglo XV hasta 1911.

HISTÓRIA E CULTURAS

Revista Eletrônica do Mestrado Acadêmico em História da UECE.

Imagem 2: Imágenes de trabajadores de la fábrica “Robinson” en los siglos XIX y XX.



Fuente: Club Robinson. Recuperadas de <https://www.facebook.com/clube.robinson>.
La “Robinson Bros, Cork Gorwers Limited”

No solo serían reseñables estas cuestiones, pues vinculadas a ellas iría la creación de una sociedad anónima que a partir de 1915, en plena contienda de la gran guerra, dirigiría la misma bajo el nombre de “Robinson Brothers, Cork Gorwers Limited”, conformada por el propio George Whelhouse Robinson y diversos familiares directos entre los que estarían Herbert Robinson, Arthur Robinson, Alfred Silvério Robinson y, el secretario, Henry Athlestan Hall¹⁵. Sus sedes industriales se distribuían por Inglaterra (Halifax, Londres, Manchester y Leeds), Escocia (Aberdeen) y Portugal (Portalegre). Precisamente sería esta sociedad la que en el año 1923 comenzaría el expediente para asignarle a la fábrica la categoría correspondiente en aplicación del “Reglamento das industrias insalubres, incomodas, perigosas ou tóxicas”¹⁶, iniciándose así un contacto continuo y prolífico entre la fábrica, a través de sus dirigentes, y las autoridades en materia de industria del Alentejo que nos está permitiendo conocer la realidad del complejo “Robinson”¹⁷. Ese mismo año obtendría la medalla de oro de la “Exposición Agrícola, Pecuaria e Industrial” de Caldas de Rainha.

Así la documentación analizada en este trabajo comienza con el inicio de los pasos para cumplimentar con la normativa impuesta, donde debían dar cuenta de su actividad y remitir la relación de maquinaria y utensilios que utilizaban para llevarla a cabo. Fue en este momento donde se definieron como un establecimiento destinado a la preparación de corchos, sin especificar nada más, que disponía de 3 hornos para cocer corcho y de un amplio personal cifrado en 600 personas desglosado en 545 operarios nacionales, a los que se sumaban un ingeniero inglés, 8 empleados de escritorio nacionales y 5 extranjeros, también ingleses, junto con un operario extranjero y un sirviente nacional, además de 39 puestos destinados a auxiliares, jefes y conductores nacionales.

Dos años después, en 1925, el permiso que solicitaron era para montar una fábrica de tapones de corcho y sus derivados, donde ya entraría el aglomerado, no en vano en su desglose de elementos empleados para elaborarlo incluyeron 473 moldes para corcho, prensas y vagonetas, todo ello destinado a la obtención de bloques de aglomerado que posteriormente serían tratados para obtener los productos demandados. De hecho se remarcaba que en ella se fabricaba corcho en plancha, cuadrados, tapones y aglomerado de corcho, el cual no se dice en qué modalidad¹⁸. Momento en el que también se daba cuenta de la instalación de un sistema anti-incendio “Sprinkler”.

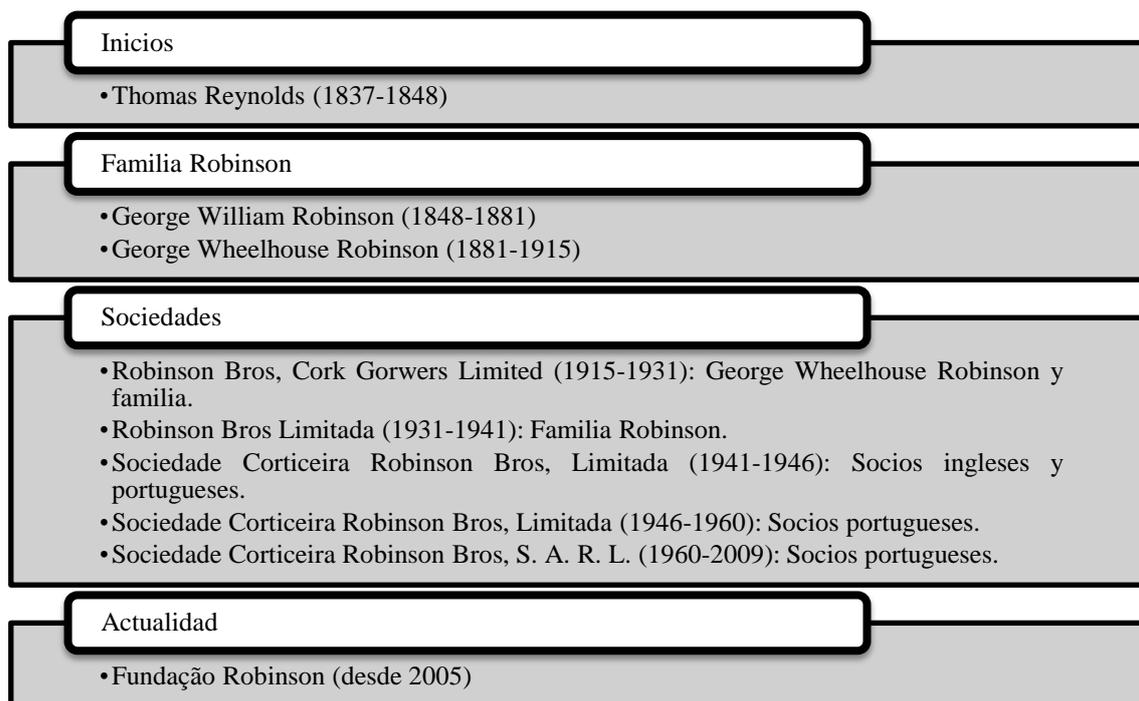
¹⁵ Arquivo Distrital de Portalegre. Procuração de 9 de Julho de 1918.

¹⁶ Regulamento das industrias insalubres, incomodas, perigosas ou tóxicas. Decreto Nº 8: 364, de 25 de agosto de 1922.

¹⁷ Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo - Processos de licenciamento Industrial, Cancelados. (cancelados), 1214 - Portalegre, Sociedade Corticeira Robinson Bros Sarl, 1918-2009 (5 volumes). En esta documentación se sustenta este trabajo, por ello todos los datos recopilados en el mismo han sido extraídos de esta referencia, motivo por el cual no se ha refrendado de manera particular cada uno de ellos ya que carecen de numeración los documentos. Se ha ubicado una nota resumida [Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214] para el caso de las citas literales y parte del apartado gráfico.

¹⁸ Ventura ha considerado en su trabajo que el aglomerado comenzó a obtenerse en 1920, por su parte Lourenço ha remarcado la fecha de 1927. En este aspecto conviene indicar que debido al tipo de infraestructuras que se vinculan a su producción, sobre todo al uso de moldes y vagonetas, nos hace considerar que se trata del aglomerado blanco, pues esos mismos elementos se seguían empleando para su fabricación hasta el cierre.

Figura 1: Resúmen dirección y gestión de la “Fábrica Robinson”.



Fuente: Ventura, Palazón y Tavares.

A tenor de ello se puede considerar que en estos momentos se abría una nueva etapa productiva en la instalación con un producto novedoso que acabaría adquiriendo un papel principal que le llevaría a imponerse y relegar a los tapones, la razón de ser de sus inicios. Pero al margen de esta destacable cuestión, también resulta trascendente comprobar cómo en esos momentos trabajaban en ella 550 empleados, de los cuales el grueso seguían siendo los operarios, cifrados en 491, seguidos de los auxiliares y supervisores con 28, y el personal de las oficinas desglosado en 15 nacionales y 5 extranjeros, a los que se suma el ingeniero jefe, que continuaba recayendo en un inglés, y un sirviente nacional.

Finalmente en 1927 las autoridades concedieron el permiso para establecer en Portalegre una fábrica de preparación de corcho, tapones y aglomerados, lo que realmente significaba que habían superado el proceso para legalizar la industria según la nueva normativa, considerándola un establecimiento de segunda clase debido al humo y peligro de incendio que emanaba de ella¹⁹.

Durante estos años la fábrica obtuvo nuevos premios: en 1929 una medalla de plata en la “Exposición Internacional de Barcelona”, un gran premio de la “Exposición Iberoamericana de Sevilla” (1929-1931) y en Portalegre, durante la “Primera Exposición Distrital” de 1931, conquistaría la medalla de oro y una mención especial.

¹⁹ Diario A Rabeca. 28/08/1927. p. 4.

La “Robinson Bros Limitada”

El 21 de marzo de 1931 George W. Robinson conformó una nueva sociedad: la “Robinson Bros Limitada”, encabezada por él mismo junto con William Henry Frazer (1875-1939), esposo de su hija Ellen Mary Robinson Frazer (1887-1971), quien también estaría en la sociedad, como George Frazer Shannon. Robinson moriría un año después. Frazer sería el director en ejercicio de la misma y quien elevaría a la administración una petición interesante con respecto a la “Robinson”: puesto que se mantenía la “Robinson Bros, Cork Growers Limited” demandó poder alquilar una parte de la fábrica a esta sociedad para que la nueva se hiciera cargo de su explotación a partir de entonces. Resulta un ejercicio curioso ya que eran dos sociedades vinculadas y en parte la segunda continuadora de la primera, pero Frazer justificó esta decisión. La sociedad inicial había tenido que hacer frente a momentos complejos: la gran guerra de Europa que tanto perjuicio ocasionó al mercado del corcho y en especial a una industria como esta, vinculada a Inglaterra, y a la exportación de sus productos. Algo que le ocasionaría importantes estragos, que si bien fueron sorteados se encontraron con el añadido de la caótica situación económica que provocó el crack del 29. Fueron precisamente los escollos de la crisis que marcaron el inicio de los años 30 lo que les hizo plantearse el mantenimiento de sus negocios y apostar por una nueva sociedad que limitara sus acciones para poder mantenerse:

“Em virtude da dissolução, em 31 do corrente mez, da Firma Robinson Bros. Cork Growers, Ltd., com séde social em Halifax, Inglaterra, a fabrica de cortiças e seus derivados em Portalegre, propôs-se uma nova empresa denominada Robinson Bros., Lda., com sede nesta cidade, tomar de arrendamento uma pequena parte da referida fabrica na Rua 15 de Maio, com o fim de continuar, d’aquela data endiante, a sua laboração, especialmente no que se refere a aglomerados de cortiça”²⁰.

La intención era centrarse especialmente en la producción de aglomerados, en la cual pusieron todas sus expectativas para poder recuperarse, y alquilar a la primitiva sociedad una parte de la “Robinson”, la dedicada a su elaboración, limitando el número de obreros a 75, una drástica reducción pero era la única fórmula que consideraron que les permitiría mantenerla en activo.

Ello derivó en que tuviera que presentar una relación de los espacios que efectivamente se iban a alquilar y de las máquinas que iban a estar en uso, algo que no sería fácil de distinguir puesto que en sus inspecciones la administración consideraba que se mantenía la producción en otras partes de la fábrica, como era el caso de la fabricación de tapones, aspecto que la sociedad rebatió continuamente, tanto en 1931 como en 1938, pues indicaba al ser preguntada por esta cuestión que no producía tapones, así como que las zonas destinadas a su elaboración estaban

²⁰ Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

cerradas y que únicamente preparaban corcho que después podía ser empleado para producir productos fuera de la fábrica y aglomerados. Esta decisión provocó, como ya se ha apuntado, una reducción en el número de personal, pues en septiembre de 1936 se constató que había 43 operarios, 30 hombres y 13 mujeres. Cifra que comenzó a revertirse en 1938, cuando había 140 trabajadores, desglosados en 130 hombres y 10 mujeres. Dos años después la instalación contaba con 177 operarios y 5 empleados de escritorio. Como dato curioso de esta documentación indicar que se recogió que tenían una sección dedica a la elaboración de tapones. Si ello se debía a un mero censo de lo que había, como había remarcado ya la propia sociedad, o estaba en activo no lo sabemos con certeza.

Aunque lo cierto es que esta cuestión coincidió en el tiempo con la activación de la “Junta Nacional da Cortiça” (1936-1972), un organismo nacional que buscaba fijar una serie de medidas que permitieran conectar la realidad corchera de los agricultores, con las de los industriales y los mercados. De esta manera se fijaron las normas para proceder a la saca del corcho, reservaban un cupo de corcho para los productores del país y actuaban como un órgano competente para vigilar su precio y evitar el influjo de agentes externos. También permitió estar al tanto de las novedades técnicas y mecánicas que se iban desarrollando actuando como un ente gestor y facilitador de cara a proceder a la compra y venta de maquinaria, a la vez que disponía de un laboratorio para impulsar la investigación y el estudio de todo lo que afectaba al corcho²¹. Para la fábrica de Portalegre esta institución fue importante porque a través de ella adquiriría un volumen de máquinas destinadas a la obtención de tapones, las cuales disponían de una etiqueta que aludía a la junta, pero actualmente desconocemos el momento en el que pasaron a emplearse.

La “Sociedade Corticeira Robinson Bros, Limitada”

Años después estallaba una nueva guerra en Europa, tiempos de nuevo complejos que derivaron en una reestructuración de las actividades económicas y empresariales que se vieron reflejadas en la “Robinson”, pues en 1941 una nueva sociedad, la tercera, se haría cargo de ella. En este caso adoptaría el nombre de “Sociedade Corticeira Robinson Bros, Limitada”, la cual aglutinaría socios ingleses y portugueses. Ventura ha indicado que estaría conformada por Elias Frederico Abecassis, Ellen Mary Frazer, hija de Robinson y esposa de Frazer, Tomaz de Azevedo e Silva y Nelson Gridowood Hather²², miembros que según este mismo autor serían modificados en 1946 pasando a estar formada solo por los accionistas portugueses Manuel Pinto

²¹ GARCÍA, I. **Junta Nacional de Cortiça**. Lisboa: Euronatura. 2009.

²² Algunos autores han apuntado que durante la segunda guerra mundial la fábrica cerraría sus puertas, algo sobre lo que no hemos encontrado referencia alguna en la documentación aquí analizada.

de Azevedo, Manuel Pinto de Azevedo Júnior, Luís Delgado Santos, Alberto Augusto Mendonça, Cipriano Ribeiro Calleya, António Ventura Santos Fernandes, Maria Carmina Ventura Santos Fernandes Calleya, Maria Cecília Ventura Santos Fernandes, Pedro Vítor Pinto Vicente y Tomás de Azevedo e Silva²³. Por primera vez en su historia la fábrica no estaba en manos inglesas.

Los tapones volverían a la “Robinson” de manera oficial en 1943, pues en esa fecha, tras una inspección, se les instó a legalizar una serie de maquinaria destinada a la obtención de tapones, cuestión que se afianza con el propio escrito que acompañaba su petición en donde se recogió que se dedicaban a la obtención de corcho, tapones y aglomerados. Un año después ya había 182 trabajadores, todavía no se había llegado a las cifras anteriores pero se iba remontando. Además, el 23 de marzo de 1946 las autoridades indicaban que debían tratarse los vapores corrosivos que liberaban las prensas de aglomerados, algo que podría hacer referencia a los autoclaves empleados en la obtención de aglomerado negro. De hecho el 26 de julio de 1946 la sociedad presentaba una solicitud para legalizar la inclusión de 8 prensas para cocer aglomerado, los cuales ya en 1952 recibieron este nombre, y que realmente acabaron siendo 12. Pero a la vez que esto iba ocurriendo nuevas cuestiones, no tenidas antes en cuenta, se convertían en azotes para la fábrica.

La “Robinson” Como Problema: Un Supuesto no Contemplado con Anterioridad

La aplicación de la legislación nacional en materia de industria a partir de los años 40 en Portugal fijaba que la administración, a través de sus delegaciones de industria, debía no solo de supervisar y atender las innovaciones industriales y los cambios en las industrias de su territorio, sino también velar por el seguimiento de la normativa y vigilar mediante inspecciones y visitas el cumplimiento de las reglas, remarcar las mejoras a realizar y comprobar su correcta aplicación. Y es que los centros de trabajo debían de convertirse en lugares seguros donde los trabajadores desempeñaran sus tareas sin perjuicios, y su relación con el entorno en el que estaban asentados debía ser correcta. Algo que a menudo era inviable por las propias características de la producción, tal y como comenzó a testimoniar esta fábrica sometida a la observancia de la circunscripciones industriales de Évora y Castelo Branco, de las que dependía Portalegre.

²³ VENTURA, A. Para uma cronologia da Fabrica Robinson (1848-1966). **Publicações da Fundação Robinson**, 0, 8-23. 2007. Recuperado el 20 de noviembre de 2016, de http://www.fundacaorobinson.pt/multimedia/ficheiros/publicacoes/000_PFR.pdf.

Convivencia “Robinson”-Portalegre: Un Binomio a Veces Complejo

La instalación había supuesto una oportunidad laboral para generaciones de ciudadanos de Portalegre, quienes habían visto como con esfuerzo y adaptación se había mantenido haciendo de ella una entidad propia. Sin embargo, a partir de 1945 los cambios introducidos en una producción que apostó por el aglomerado, con repuntes puntuales en los tapones, y la coyuntura económica de un país gobernado por una dictadura que trataba de ser autosuficiente derivaron en que se empleara como combustible de sus calderas corcho triturado y polvo de corcho. De este modo podían reutilizar parte de los residuos de la producción sin añadir costes pero, pese a la maquinaria desarrollada para absorber los residuos en suspensión, era inviable poder controlarlos plenamente haciendo que humo, polvo y partículas tomaran la ciudad provocando las quejas de sus vecinos en sendos escritos remitidos a los delegados industriales de Évora²⁴. En ellos manifestaron que nunca en los tiempos anteriores la fábrica había ocasionado molestias ni perjuicios, pero que ahora se estaba convirtiendo en un problema que derivaba en que el aire fuera irrespirable y todo quedara envuelto por un polvo que no solo enrarecía el ambiente, sino que perjudicaba el correcto desarrollo de actividades cotidianas, educativas, laborales y comerciales.

Imagen 3: Saca del corcho- Acceso principal de la fábrica.



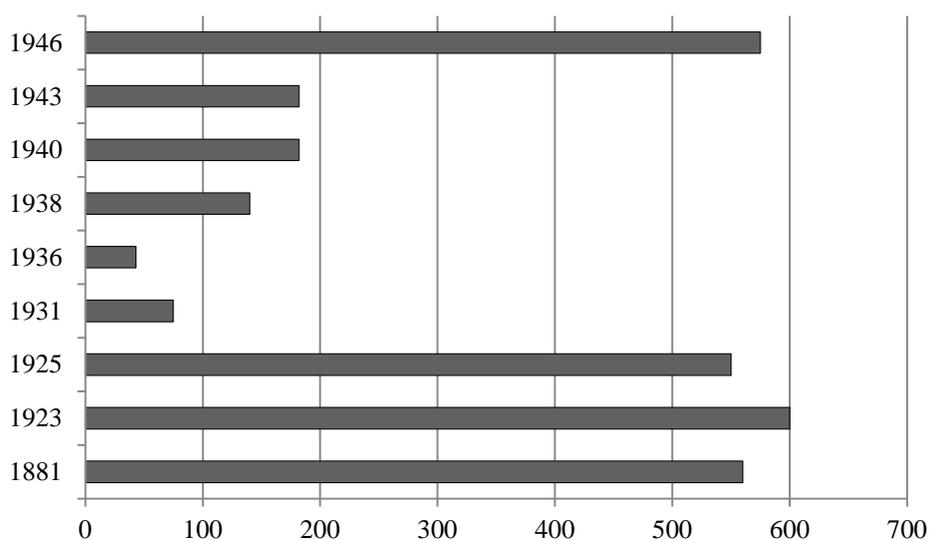
Fuente: Raúl Ladeira (2005). Fundação Robinson.

²⁴ Las quejas procedían tanto de vecinos que se agruparon para formular las mismas, como personas particulares con negocios y actividades que se veían perjudicadas por esta cuestión. Entre ellas destacamos las efectuadas por los notarios Mário Forjaz de Sampaio y Ernesto Saporoti Machado, el distrito escolar y los propios comerciantes de Portalegre.

La situación no solo se pondría en conocimiento de las autoridades, sino que coparía algunas noticias del periódico “A voz portalegrense”, desde cuyas páginas se clamaba por la intervención del consejo de higiene del municipio a tenor del aspecto que la ciudad presentaba en su parte alta, donde las calles estaban ennegrecidas²⁵. Desde este mismo diario no se dudó en alertar de la situación al jefe de la circunscripción industrial de Évora informando de que en días consecutivos, cuando soplaba el viento del este, Portalegre quedaba envuelto en una nube de polvo que provocaba las continuas quejas de sus habitantes²⁶. En otros casos se recurrió a la valoración de médicos, como la del Dr. Ferrerira de Mira, para dar cuenta sobre los efectos que las impurezas que emanaban de la fábrica podían tener, dado que a menudo el aire resultaba irrespirable²⁷. Ello también quedó reflejado en la revista local “A Rabeca”, donde en una viñeta quisieron recoger la realidad de la ciudad y para ello, en un número de marzo de 1945, no dudaron en focalizar su atención en la chimenea de la fábrica, por donde salía el nocivo elemento que tantos estragos estaba causando, de hecho indicaban como la ciudad antes amada se había convertido en horrible²⁸.

Para subsanar estos aspectos la dirección de la fábrica estudió diversos procedimientos que iban desde ensayar nueva maquinaria para captar las partículas, a apostar por una nueva caldera y una chimenea más alta, que si bien inicialmente se previó elevar en 10 la que ya había, finalmente acabó construyéndose una nueva, de 45 metros, a partir de 1946.

Gráfico 1: Progresión del número de trabajadores de la “Fábrica Robinson”.



Fuente: Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

²⁵ A voz Portalegrense. 03/02/1946. p. 1.

²⁶ A voz Portalegrense. 18/04/1946. p. 1.

²⁷ A voz Portalegrense. 11/05/1946. p. 1.

²⁸ A Rabeca. 28/03/1945. p. 1.

Las autoridades apremiaron a buscar una solución, pero era difícil encontrarla debido a que la fábrica apostaba por reducir el gasto en combustible, mientras analizaba fórmulas para tratar de alejar los inconvenientes que ello generaba en la población, algo que era complejo de subsanar y que requería de tiempo, obras y una adaptación mecánica que no siempre daba los frutos esperados y llevaba al punto de partida. De hecho, ello llevó a sus responsables a indicar en reiteradas ocasiones que nunca tratarían de desvincularse de la problemática que generaban sus decisiones, pero no era fácil hacer frente a ello con los medios y capacidad de la fábrica, por ello siguieron empleando el polvo de corcho como combustible de sus calderas, el cual todavía en 1955 continuaban usando puntualmente. Y es que hubo momentos en donde las dificultades hicieron imposible poder controlar la situación, especialmente en ciclos críticos, como los acontecidos en 1946, cuando la situación del país obligó a acometer cortes en el suministro eléctrico que forzaron a la “Robinson” a reducir el 50% su consumo de energía eléctrica, cuestión que les impidió poder usar los mecanismos activados para controlar la salida de polvo haciendo que se liberara al exterior directamente.

Al margen de ellos había otros problemas derivados del ruido y, sobre todo, de los incendios que a menudo sufría la “Robinson”, debido a la compleja combinación de corcho, combustible y productos inflamables. Cuestiones que según los vecinos se vieron agravadas por la decisión de la firma de ubicar parte de sus instalaciones en una zona próxima al área urbana, en lugar de emplear para ello la antigua fábrica “Robinson Bardsley & C”²⁹ que habían adquirido, lo que al parecer les hubiera permitido alejar la zona de conflicto de la fábrica de la zona urbana, de hecho las propias autoridades reconocieron que la instalación estaba ubicada en el corazón de la ciudad³⁰. Vecinos, que pese a seguir adelante con sus quejas, manifestarían también que eran conscientes de que la fábrica prestaba un servicio importante a sus habitantes, al proporcionar oportunidades laborales. No en vano, en 1946, las cifras apuntaban a que en ella estaban trabajando 440 hombres y 135 mujeres. Trabajadores que también precisaban de optimizar sus condiciones laborales.

²⁹ Hasta el momento la documentación sobre esta firma y fábrica es escasa y no podemos emitir una consideración sobre la misma. Al parecer se trataría de otro negocio corchero vinculado a los Robinson próximo.

³⁰ En 1951 sus dirigentes informaron que iban a proceder a trasladar la sección de aglomerado blanco al interior de la fábrica, donde ya tenía ubicadas algunas de sus secciones. Sin embargo, la de negro, siguió estando asentada justo al casco urbano de Portalegre.

HISTÓRIA E CULTURAS

Revista Eletrônica do Mestrado Acadêmico em História da UECE.

Trabajadores y Accidentes: La Otra Cara de la Fábrica

Los accidentes entre su personal fueron comunes desde sus inicios, pero ahora, bajo las consideraciones de la seguridad laboral que comenzaba a despuntar, debían imponerse medios para revertir esta situación. Especialmente a la hora de paliar los incendios que periódicamente se producían en la fábrica. Entre ellos destacó el acontecido en mayo de 1946, provocado de nuevo en la zona próxima a la ciudad, decisión que seguía siendo motivo de controversia entre los vecinos, quienes seguían sin entender porqué la habían ubicado allí, junto a sus casas, cuando disponían de más espacio en el interior del complejo. Dicho incendio hizo que los vecinos que vivían en sus inmediaciones tuvieran que abandonar sus residencias y trataran de poner a salvo sus pertenencias. No sería el único grave, en noviembre de 1951 uno nuevo sacudió a la ciudad, esta vez surgió de la zona de secado debido al cortocircuito de un motor eléctrico que rápidamente se propagó a la sección de sierras y prensas. Hubo 11 heridos del personal de la fábrica, de los cuales 2 sufrieron graves quemaduras, aunque todos los de la sección se vieron afectados con lesiones más leves.

Imagem 4: Relación de accidentes laborales de 1956.

380
Manly

S. R.
MINISTÉRIO DA ECONOMIA
DIREÇÃO-GERAL DOS SERVIÇOS INDUSTRIAIS
4.ª CIRCUNSCRIÇÃO INDUSTRIAL

Distrito *Pontevedra* Concelho *Pontevedra* Freguesia *Sé* Lugar *Rua 15 de Maio*
Firma *Soc. Carbonácea P. Berg, Lda* Indústria *de preparação de carvão* Alvará n.º *11 441*
Proc.º n.º *1441*

Nome dos Sinistrados	Profissão	ACIDENTES			Obs.
		Causas	Datas	Consequências	
		1956 - 2.ª cementeira			
<i>Benício P. Mourato</i>	<i>artesão</i>	<i>fer./cabo dir.: 1</i> <i>fer./pé dir.: 1</i>	<i>4/9/56</i>	<i>cauf./alho direito</i>	
<i>Florindo C. Lages</i>	<i>operário</i>	<i>fer./perna dir.: 1</i>	<i>6/8/56</i>	<i>cauf. est./alho direito</i>	
<i>Tomaz Maria Lopes</i>	<i>trabalhador</i>	<i>fer./perna dir.: 1</i>	<i>7/8/56</i>	<i>cauf./alho direito</i>	
<i>Edmundo C.F. Catalão</i>	<i>operário</i>	<i>fer./perna dir.: 1</i>		<i>cauf./alhos</i>	
<i>António J. Raimundo Carvalho</i>	<i>operário</i>	<i>fer./perna dir.: 1</i> <i>dist./humeral: 1</i>	<i>10/10/56</i>	<i>alcaia/alho esquerdo</i>	
<i>Manuel S. Ventura Pires</i>	<i>operário</i>	<i>fer./cabo dir.: 1</i>	<i>10/8/56</i>	<i>cauf./alho dir.</i>	
<i>Manuel de A.R. Costa</i>	<i>operário</i>	<i>fer./perna dir.: 1</i>	<i>14/8/56</i>	<i>cauf./alho dir.</i>	
<i>Hydrasto Pires Paiva C.</i>	<i>artesão</i>	<i>dist./perna: 1</i>	<i>13/8/56</i>	<i>cauf./alhos</i>	
<i>Jose Maria P. Comedo</i>	<i>trabalhador</i>			<i>cauf. est./alho direito</i>	

Fuente: Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

Un año después, en mayo de 1952, explotó una caldera provocando el ingreso en el hospital de 6 operarios, ello hizo que interviniera la “Direcção Geral de Saúde”, quien demandó la necesidad de mejorar la seguridad del más de millar de operarios que indicaba que tenía en esos momentos. Para justificarlo se alegó que todo se debía a una desafortunada coincidencia: aunque disponían de un sistema anti-incendios, desgraciadamente no había funcionado en las dos ocasiones sin saber la causa qué había producido ese lamentable fallo. Por otro lado, y es en este punto donde radica una cuestión ciertamente curiosa, alegaban que los operarios, debido a sus ansias de cuidar más la producción que a ellos mismos, a menudo cuando observaban una acción de peligro no reaccionaban de forma inmediata, sino cuando esta ya era algo más que una amenaza. Para a continuación decir que realmente, y era aquí donde estaba el problema, el personal no disponía de la formación necesaria para activar los protocolos de seguridad.

Para paliar estas cuestiones, y el resto, la delegación industrial, inicialmente la de Évora y posteriormente la de Castelo Branco, inspeccionaba periódicamente la fábrica y daba instrucciones a seguir con el objetivo de aminorar el número de accidentes, generar un ambiente de trabajo correcto y aliviar el impacto de la fábrica en la ciudad. En esos informes, a menudo repetitivos, se indicaba siempre la necesidad de realizar actuaciones destinadas mejorar iluminación y ventilación, así como perfeccionar el sistema de captación de polvo y partículas, las cuales quedan en suspensión provocando una visibilidad baja y eran respiradas por los trabajadores, reducir las altas temperaturas derivadas del uso continuo de fuego y calor en la producción, y tratar los vapores corrosivos antes de liberarlos. A ellas se sumaba la necesidad de reforzar el pavimento, afectado por un rodamiento continuo, limpiar y mantener ordenada la fábrica para evitar la acumulación de polvo y evitar también el colapso de espacios con máquinas y utensilios que no se empleaban, reparar y actualizar la instalación eléctrica, adaptar unas instalaciones antiguas y deficientes para el nuevo equipamiento y el numeroso personal contratado, y separar las pilas de corcho que se almacenaban.

Del interés por cuestiones técnicas, mayoritariamente, se fue pasando a una consideración mayor de las necesidades propias de los obreros buscando facilitarles un ambiente de trabajo higiénico y seguro que evitara sus ingresos en el hospital por quemaduras o accidentes oculares, algo que era común y continuo. En otras ocasiones se demandaban mejoras en los baños y vestuarios, ampliando su número y reformando sus instalaciones.

Tras cada informe la administración que la regía manifestaba su intención de subsanar las cuestiones apuntadas, no en vano si ya contaba con una dotación de bomberos propia, fundada a

20 de junio de 1908³¹, en estos años pasó a tener un puesto de socorro y un médico. En algunos casos, como los que tenían que ver con abordar mejoras en la captación de polvo y partículas, ensayaron modelos destinados a optimizar esta cuestión, buscando opciones con nuevas máquinas que no terminaban de dar el resultado esperado. Por ello se instó a los operarios a que usaran mascarillas, de hecho se congratulaban de tener decenas de ellas, de varios tipos, pero realmente estaban almacenadas. Al parecer los obreros eran reticentes a su uso, pese a las insistencias del médico, quien no dudó en viajar a Inglaterra para analizar una máscara inglesa de reciente fabricación que podría ser más adecuada. Otros cambios eran más difíciles de asumir.

La realidad económica de Portugal, marcada por un escaso tejido industrial, y la falta de puestos de trabajo, derivó en que la “Robinson” fuera un caso relevante, dado que pese a las dificultades que tenía el país y la falta de oportunidades que por momentos lo sumieron en una incertidumbre que parecía no poder superar, mantenía una gran plantilla a su cargo, si bien con reducciones puntuales en algunos años. Esa fue su baza para justificar en algunos casos porque no podía atender todo lo que se le indicaba: porque pese al sentir de los tiempos ellos eran capaces de mantener a sus obreros, generar oportunidades en una tierra afectada por el desempleo y acometer algunas de las indicaciones recibidas les supondría invertir dinero en ellas, algo que podría revertir su situación empresarial y afectar inmediatamente a sus obreros. Incluso en 1953 llegaron a responder que su frágil situación económica les hace sentir la proximidad de la ruina y que por ello no podrían atender las nuevas reformas indicadas, las cuales se habían hecho en un tono más serio. Pues el agente técnico de la circunscripción industrial de Castelo Branco había fijado en un informe previo, fechado en septiembre de 1952, que:

“Parece ter chegado a alturade se encontrar uma solução definitiva para este sério e cuidado problema, procurando dar ao pessoal a segurança, comodidade e higiene que precisa e à população da cidade de Portalegre em especial a segurança e comodidade que exige, não de merecer cuidada atenção as perturbações que irão causar à firma as remoções que se impõe (...)”³².

Pedía que en un plazo de 3 años se mejoraran y adecuaran secciones claves tales como la de calderas, fabricación, autoclaves y secadores, porque eran las que en peor estado estaban y más accidentes presentaban, y que fueran trasladadas al interior del complejo, para alejarlas del casco urbano. Frente a ello la firma lo que hizo con su respuesta fue amenazar de forma velada pero directa: no podría acometer lo que se le ordenaba porque no podría mantener los empleos.

³¹ VENTURA, A. **Bombeiros voluntários de Portalegre. 100 anos de história.** Portalegre: Associação de Bombeiros Voluntários de Portalegre. 1998. p. 35.

³² Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

Parecía que había que escoger entre una de las dos opciones y ninguna de las partes, ni fábrica ni administración, estaban dispuestas a ceder.

Así, en los siguientes años, se llegó a plantear no solo la necesidad de actuar sino que se contempló la posibilidad de suspender y cerrar las secciones que daban más problemas en mayo de 1955. Ante ello la “Robinson”, siendo consciente de su peso, alegó que su deseo siempre fue el de proporcionar a sus obreros un ambiente de trabajo óptimo y que esperaban que en breve la situación de la industria les permitiera poder abordarlo.

Pero es que los problemas no solo seguían afectando a los empleados, pues la ciudad volvía a verse perjudicada por la fábrica, no ya como elemento que entorpecía a sus habitantes y negocios, sino también a los que la visitaban. Así la comisión municipal de turismo de Portalegre se quejó de que la instalación, sus humos y polvo, eran una amenaza para su proyección turística. Si bien la fábrica seguía siendo una posibilidad industrial con más futuro del que reconocían sus administradores. Ello lo demuestra claramente su participación en la “Sociedade Comercial de Isolamento de Cortiças, Lda.”³³, creada en 1959, desde donde se defenderían los intereses de la industria portuguesa de aglomerados³⁴.

La (Pen)-última Etapa de la Robinson: La “Sociedade Corticeira Robinson Bros, S.A.R.L.”

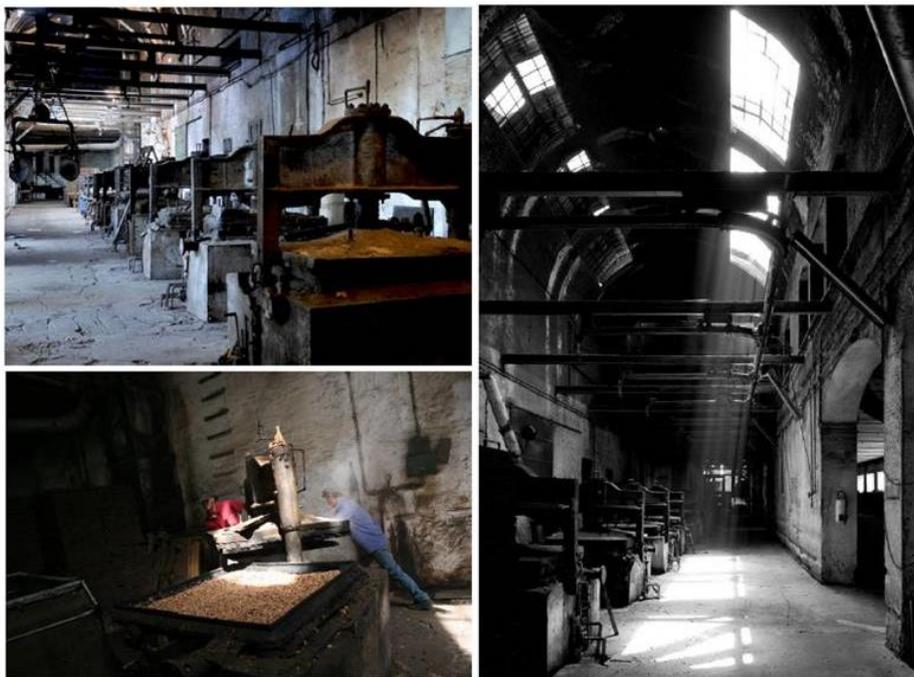
El 6 de enero de 1960 el boletín oficial de la nación informaba de un nuevo cambio, el último, en la sociedad que gestionaba la “Robinson”, ahora esta pasaría a ser una sociedad anónima de responsabilidad limitada y adquiriría la denominación de “Sociedade Corticeira Robinson Bros, S.A.R.L.”. Su consejo de administración estaría conformado solo por los portugueses Tomas de Azevedo e Silva, Pedro Victor Pinto Vicente y Cipriano Ribeiro Caleia. Mientras su consejo fiscal lo formarían Manuel Pinto de Azevedo Júnior, Luís Delgado Santos y António Ventura Santos Fernandes. Y la asamblea general estaría integrada por Alberto Augusto Mendça, Maria Cecília Ventura Santos Fernandes y Maria Carmina Ventura Santos Fernandez Caleia³⁵.

³³ Esta sociedad reunía también a otras importantes industrias del sector: “Mundet”, “Indústria de Fabricação de Aglomerados de Cortiça”, “Sociedade Portuguesa de Aglomerados de Cortiça”, “Socorquex” y “Fábrica de Aglomerados de Cortiça”.

³⁴ FILIPE, G. y AFONSO, F. **Quem diz cortiça, diz Mundet**. Seixal: Câmara Municipal de Seixal-Ecomuseu Municipal do Seixal. 2010. p. 243.

³⁵ Boletim Oficial da Nação. 6/1/1960. pp. 37-39.

Imagem 5: Fábrica Robinson, zona de produção de aglomerado negro.



Fuente: Rosa Reis (2009); Glória Aguiam (2008); Fernando Guerra (2008). Fundação Robinson.

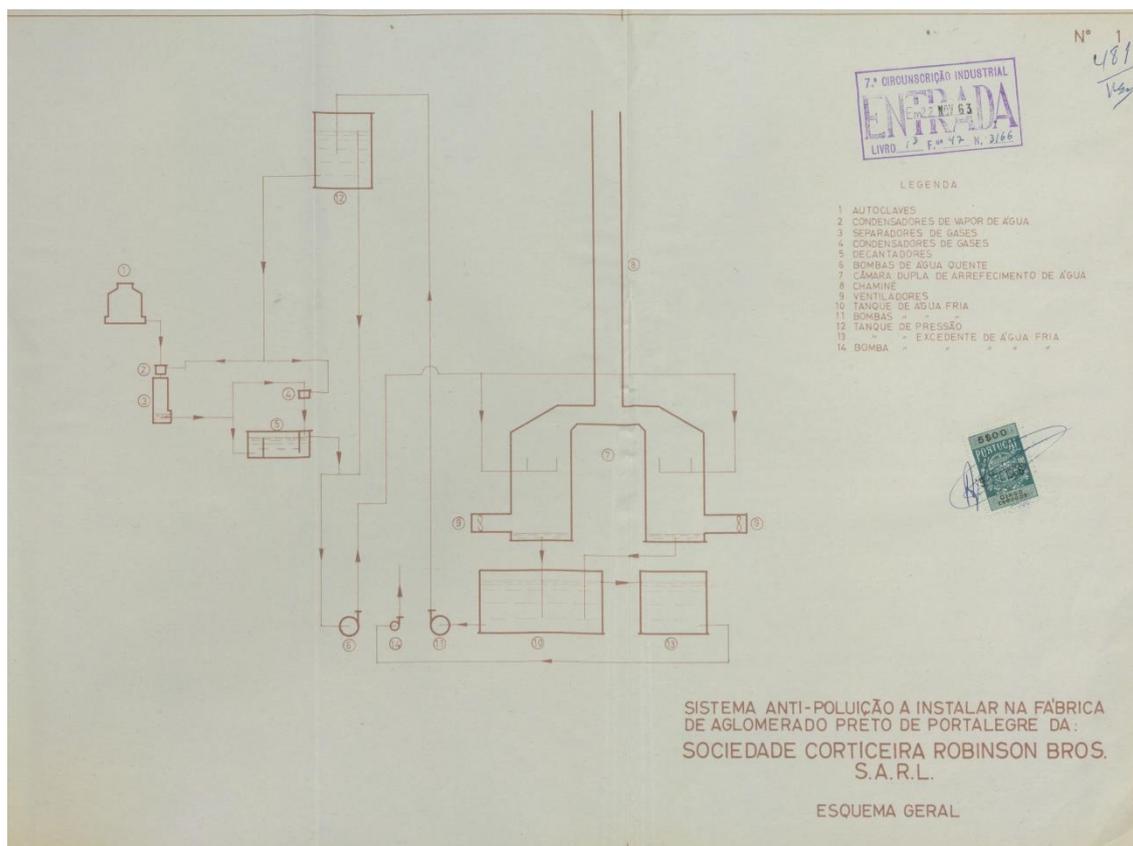
Bajo esta nueva dirección persistió la insistencia de la administración para que se solventaran los problemas continuamente enumerados tras cada nueva inspección y se volvía a reproducir el mismo patrón: demandas que no eran atendidas mientras se buscaban soluciones y se pedían moratorias para encontrarlas debido a que eran el eje de la “(...) vida social e económica de Portalegre (...)”³⁶. Pero ello ya no amedrantaba a la administración quien no dudó en multarla y amenazarla con el cierre como una media de presión para que diera soluciones urgentes e inmediatas a un problema enquistado.

Sorprende que ante este severo revés en defensa de la fábrica no solo acudieran sus administradores, ni su ingeniero jefe que buscaba soluciones efectivas, sino que lo hiciera el propio “Sindicato Nacional dos Operarios Corticeiros do Distrito de Portalegre” en 1962, quien lejos de velar solo por los intereses de sus representados, lo hizo también por la fábrica ante la noticia de que pudieran paralizar su producción si en un plazo de 60 no se resolvían los problemas³⁷. Ellos consideraron que cerrar no era la solución y lamentaban profundamente las maniobras de sus conciudadanos por ir en contra de la fábrica más importante del distrito de la que vivían más de medio millar de familias, mientras los dirigentes de la instalación actuaban de manera humana para mantener el empleo.

³⁶ Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

³⁷ Realmente las autoridades les daban 60 días de plazo, no indicaron que fueran a proceder al cierre de la fábrica.

Imagem 6: Plano de un sistema antipoluição para la sección de aglomerado negro.



Fuente: Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

No querían que las autoridades se dejaran llevar por los que realmente lo que querían era destruirla y llevar con ello el mal, la miseria y el caos a Portalegre reduciendo a polvo, no se escapa que jugaron en el texto con que uno de los perjuicios de la fábrica, una obra que tenía tras de sí un gran valor material pero también espiritual, dejando claro que la “Robinson” era algo más que una simple fábrica pues había, y seguía siendo, el sustento de todo cuanto había acontecido en su localidad desde sus inicios. Por ello solicitaron “(...) que o caso “Robinson” seja tratado com alma e coração, correspondendo ao justo desejo de paz e concórdia que ambicionamos”³⁸. En ningún punto del documento incluyeron una demanda con mejoras para ellos ni sus compañeros, ni se mostraron contrarios con la administración y sus decisiones. Ello quedaba al margen. Lo primero era defender la fábrica y fue lo que hicieron.

Tras ello prosiguieron las inspecciones con sus posteriores informes de mejoras a introducir y la respuesta dando cuenta de que la intención era solucionar sobre todo los problemas derivados del polvo, humos, polución y partículas en suspensión, pero que era inviable, pese a diseñar un sistema anti-polución, acabando en multas que se pagaron y en dificultades que perduraron en el tiempo.

³⁸ Arquivo da Direção Regional da Economia do Alentejo – 1214.

Mientras la “Robinson” obtenía permisos para ampliarse y remodelar sus secciones, su crecimiento proseguía sin verse afectado por el resto de cuestiones. Lo importante, como habían dicho antes sus anteriores gestores, era la producción. De ella dependía el empleo en Portalegre y fue una excusa más que potente para no afrontar los cambios. Esta fue la realidad de la fábrica en los años 60 mientras, a la vez, proseguían con la fabricación de aglomerados y corcho natural, empleando cada uno para obtener productos diferentes.

Conclusiones

La grandeza de un negocio lleva aparejadas dificultades que demuestran la compleja convivencia entre un modelo productivo, las gentes y el entorno del que dependen. La fábrica “Robinson” fue ejemplo de ello. Su ubicación marcó su conexión con la ciudad inicialmente, al asentarse en un edificio religioso fijado en las inmediaciones de su casco urbano. Con posterioridad su expansión e importancia derivaron en que se convirtiera en el eje económico, industrial y laboral de la ciudad de Portalegre y ello repercutió en una producción que a la vez que favorecía estas cuestiones, influía en el desarrollo de la vida diaria de sus habitantes y trabajadores. Algo que comenzó a ser un problema a partir de los años 40, y que en los 60, hasta donde ha llegado nuestro análisis, seguía sin solucionarse.

Pese a ello se mantuvo hasta el 2009 recogiendo por lo tanto un legado industrial que testimonió la evolución del sector corchero desde unos inicios manuales, asentados en la fabricación de tapones y en una plantilla donde destacaba el número de mujeres, a la automatización a partir de la implantación de los aglomerados y sus derivados. En algunos momentos ambas producciones coincidían, en otros el tapón era relegado, dependía de su demanda, y el protagonismo era para los aglomerados demostrando una capacidad de adaptación que fue aprovechada al máximo por sus dirigentes, quienes mantuvieron este patrón bajo diversas formas de gestión.

Y es que la fábrica fue el resultado de una difícil y compleja suma en donde oportunidad y dificultad se entremezclarían continuamente, reflejando la realidad histórica de esta actividad. Cuestiones que precisan de estudios a la vez que se va interviniendo en el patrimonio industrial del complejo fabril que legaría a Portalegre y para lo cual es preciso, como dijo el sindicato corchero, actuar con corazón y tacto. Pues no fue un mero espacio de trabajo, sino que es un referente que puso el nombre de esta ciudad en el mapa corchero del mundo y refrenda la labor de unos trabajadores que se enfrentaron a un duro trabajo en unas condiciones adversas. Explorar su importancia es vital para conocer la transcendía de este lugar y hacer que Portalegre se siga reconociendo en ella al brindarle la posibilidad de convertir lo que antes fue esfuerzo, polvo y humo en cultura, patrimonio y una nueva oportunidad de empleo para sus habitantes.

Bibliografia

- ALBERTO, J. y TAVARES, C. La fábrica Robinson de Portalegre (Portugal). Rehabilitación y preservación del patrimonio industrial. **Revista Lámpara. Patrimonio industrial**, 3, 18-27. 2010.
- AGUILAR, I. **Arquitectura industrial: concepto, método y fuentes**. Valencia: Museu d'Etnologia de la Diputació de València, D.L.1998.
- Carta de Nizhny Tagil. Moscú, 2003. Recuperado el 25 de noviembre de 2016, de http://ipce.mcu.es/pdfs/2003_Carta_Nizhny_Tagil.pdf.
- PALAZÓN, M^a. D.; TAVARES, C. y ALBERTO, J. Espacio Robinson: La realidad de un proyecto cada vez más real. **Revista Lámpara. Patrimonio industrial**, 4, 84-85. 2011.
- GOUVEIA, A. ArqRob. O arquivo da Fundação Robinson. **Publicações da Fundação Robinson**, 3. 2007. Recuperado el 20 de noviembre de 2016, de http://www.fundacaorobinson.pt/multimedia/ficheiros/publicacoes/003_PFR.pdf.
- PALAZÓN, M^a. y TAVARES, C. Los papeles de la fábrica Robinson: El legado documental de una industria corchera. En M. A. Álvarez (Ed.), **El legado de la industria: Archivos, bibliotecas, fototecas de empresas** (p. 487-495). Gijón: CICEES-INCUNA. 2016.
- PAREJO, F.; FAÍSCA, C. y RANGEL, J. F. Los orígenes de las actividades cocheras en Extremadura: El corcho extremeño entre catalanes e ingleses. **Revista de Estudios Extremeños**, LXIX-1, 461-490. 2013.
- PAREJO, F. **El negocio del corcho en España durante el siglo XX**. Madrid: Banco de España-Estudios de Historia Económica. 2010. Recuperado el 11 de diciembre de 2016, de <http://www.bde.es/f/webbde/SES/Secciones/Publicaciones/PublicacionesSeriadas/EstudiosHistoriaEconomica/Fic/roja57.pdf>.
- GIL, L. **Cortiça, da produção à aplicação**. Seixal: Câmara Municipal do Seixal. 2005.
- ZAPATA, S. Del suro a la cortiça. El ascenso de Portugal a primera potencia corchera del mundo. **Revista de Historia Industrial**, 22, 109-137. 2002.
- GARCÍA, I. **Junta Nacional de Cortiça**. Lisboa: Euronatura. 2009.
- VENTURA, A. Para uma cronologia da Fabrica Robinson (1848-1966). **Publicações da Fundação Robinson**, 0, 8-23. 2007. Recuperado el 20 de noviembre de 2016, de http://www.fundacaorobinson.pt/multimedia/ficheiros/publicacoes/000_PFR.pdf.
- VENTURA, A. **Bombeiros voluntários de Portalegre. 100 anos de história**. Portalegre: Associação de Bombeiros Voluntários de Portalegre. 1998.
- FILIPE, G. y AFONSO, F. **Quem diz cortiça, diz Mundet**. Seixal: Câmara Municipal de Seixal-Ecomuseu Municipal do Seixal. 2010.