

competencia desleal, fraude fiscal o delito monetario, procederá a pasar el tanto de culpa correspondiente, de acuerdo con lo establecido en los artículos 6.º y 9.º del Decreto, a los Organismos competentes, que podrán ordenar el embargo preventivo de la mercancía a resultas de la resolución definitiva que proceda.

La ejecución de las decisiones que se adopten deberán ser puestas en conocimiento de la Comisión por los Organismos encargados de la misma.

Art. 6.º Actuación de la Comisión.—Por lo que respecta a su funcionamiento interno y atribuciones de sus miembros, la Comisión actuará de conformidad con lo dispuesto para los Organismos colegiados en los artículos correspondientes de la Ley de Procedimiento Administrativo de 17 de julio de 1958.

Lo que comunico a VV. EE. y a V. I. para su conocimiento y demás efectos.

Dios guarde a VV. EE. y a V. I. muchos años.
Madrid, 21 de marzo de 1964.

CARRERO

Excmos. Sres. Ministros de Hacienda y de Comercio e Ilmo señor Subsecretario de Comercio.

Plan de Desarrollo Económico y Social para el periodo 1964-1967. (Continuación.)

d) CALIDAD DE LOS MINERALES

Hasta 1959 el mercado consumidor de mineral de hierro de Europa se abastecía principalmente de Suecia, Laponia, Francia y norte de Africa, con leyes que oscilaban entre el 40 y 60 por 100 en hierro, contribuyendo España, en escala decreciente y con varias alternativas, a suministrar minerales con pocas impurezas y 48-50 por 100 de ley, aproximadamente.

La intensa labor de investigación y baja de los fletes han conducido a la reciente puesta en marcha de gran número de minas en varios países, con minerales ricos, de ley superior al 60 por 100, o con plantas de concentración para enriquecerlos, de conformidad a la demanda de la moderna siderurgia, que, en su constante tendencia de aumento de productividad y de descenso de costes, exige minerales de alta ley y conveniente preparación.

La minería española ha visto reducida considerablemente su exportación de mineral de hierro y ve amenazado su futuro por las exigencias de calidad cada vez mayores por parte de la siderurgia.

2.2. Ferroaleaciones

a) PRODUCCIÓN Y VALOR DE LA MISMA

La fabricación de ferroaleaciones en España ha crecido considerablemente en los últimos años, esforzándose los fabricantes en alcanzar las producciones necesarias para superar la demanda creciente del mercado.

Por lo que se refiere a las ferroaleaciones básicas, con las ampliaciones de las fábricas antiguas y la creación de otras nuevas, se ha llegado a alcanzar una capacidad de producción en el año 1961 superior a 75.000 toneladas, habiéndose producido en dicho año 57.100 toneladas, lo cual supone una utilización de la capacidad instalada del orden del 70 por 100, con un valor de la producción de 635 millones de pesetas, y un valor añadido de 64 millones de pesetas.

b) ESTRUCTURA

Prescindiendo de algunas acerías, principalmente dedicadas a la fabricación de aceros especiales, que producen

determinadas ferroaleaciones para su propio consumo, esta industria está integrada por cuatro empresas importantes, que disponen de seis factorías: dos con capacidad de producción superior a 25.000 toneladas; una entre 10.000 y 25.000 toneladas, y otra con menos de 10.000 toneladas.

c) EMPLEO

El empleo total de estas fábricas era en 1961:

Alto personal directivo	10
Técnicos	47
Administrativos	57
Maestros y capataces	57
Obreros cualificados	559
Obreros no especialistas	666
TOTAL	1.396

La capacidad actual cubre las necesidades de ferroaleaciones corrientes para la fabricación de acero y las previsiones de expansión en el cuatrienio. En 1961, produciendo al 70 por 100 de la capacidad disponible, ha sido exportado un excedente del orden del 30 por 100 de la producción alcanzada.

Sin embargo, caben ampliaciones, ensanchando el campo de fabricación a clases que todavía no se fabrican en nuestro país y cuya demanda ha de crecer a medida que aumente la fabricación de aceros especiales aleados.

2.3. Siderurgia

a) PRODUCCIÓN

La industria siderúrgica, que cuenta con una larga tradición en España, ha registrado una fuerte expansión en los últimos años, alcanzando la capacidad y producción que a continuación se indican:

CUADRO 1

CAPACIDAD NACIONAL DE FABRICACION EN 1961

	Toneladas	Empresa Nacional Porcentaje	Empresas privadas Porcentaje
Arrabio	2.535.000	35	65
Acero	3.000.000	22	78
Laminación	3.014.000	33	67

CUADRO 2

PRODUCCION EN 1961

	Toneladas	Empresa Nacional Porcentaje	Empresas privadas Porcentaje
Arrabio	2.140.000	41	59
Acero	2.354.000	27	73
Laminación	1.797.000	24	76

El valor aproximado de esta producción asciende a 16.000 millones de pesetas, siendo de 4.730 millones de pesetas el valor añadido.

La relación entre producciones alcanzadas y capacidades instaladas da los siguientes coeficientes de utilización:

CUADRO 3

UTILIZACION DE LA CAPACIDAD EN 1961

	Total — Porcentaje	Empresa Nacional — Porcentaje	Empresas privadas — Porcentaje
Hornos altos	84	95	78
Hornos de acero	76	80	73
Trenes de laminar ...	60	43	69

b) EMPLEO

CUADRO

PUESTOS DE TRABAJO EN 1961

	Puestos de trabajo en 1961	Porcentaje total	Empresa Nacional — Porcentaje	Empresas privadas — Porcentaje
Técnicos	7.184	13	22	78
Administrativos	3.883	7	22	78
Obreros, } Proceso...	17.913	80	15	85
} Servicios.	27.007			
TOTALES	55.987	100	17	83

No se incluyen los empleos correspondientes a actividades, como son fundición, forja, moldeo, calderería y otras.

c) ESTRUCTURA

Integran esta industria, según inventario del año 1961:

Ocho plantas integrales con producción de cok, arrabio, acero y laminados.

Treinta y cuatro con hornos de acero y laminación.

Catorce con laminación solamente.

Tres con hornos altos al carbón vegetal.

Cerca de un centenar de fábricas con producción exclusiva de acero, en muchos casos para su propio consumo, y un número relativamente elevado de pequeños talleres de laminación.

En razón de la capacidad se pueden clasificar así las empresas de producción de acero:

	Plantas
Grandes, con más de 500.000 toneladas	2
Medias, entre 100.000 y 500.000 toneladas	7
Pequeñas, con menos de 100.000 toneladas	33

y en razón del empleo total (técnicos, administrativos y obreros):

	Plantas
Con más de 5.000 puestos	3
Entre 1.000 y 5.000 puestos	13
Con menos de 1.000 puestos	43

d) LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA

La producción de 1961 fué obtenida en las provincias y proporciones siguientes:

CUADRO 5

LOCALIZACION GEOGRAFICA DE LAS EMPRESAS
POR VOLUMEN DE PRODUCCION

	Arrabio — Porcentaje	Acero — Porcentaje	Laminados — Porcentaje
Oviedo	57	41	37
Vizcaya	28	30	31
Valencia	11	10	11
Santander	4	5	4
Guipúzcoa	—	6	7
Barcelona	—	2	2
Madrid	—	2	5
Otras provincias	—	4	3
TOTALES	100	100	100

e) ANTIGÜEDAD DEL EQUIPO CAPITAL

CUADRO 6

ANTIGÜEDAD POR FECHA DE INSTALACION

(En 31 de diciembre de 1961)

	Instalaciones anteriores a 1950	Instalaciones posteriores a 1950
Preparación de minerales:		
Plantas de sinterizar	1	5
Cok:		
Número de baterías	1	19
Arrabio:		
Hornos altos	4	16
Acero:		
Convertidores	4	
Hornos Siemens	15	22
Hornos eléctricos	4	27
Laminación:		
Número de trenes	60	37

f) PRODUCTIVIDAD

La productividad en la siderurgia española, expresada en producción de acero por persona empleada y año, ha sido en 1962 de 42 toneladas, cifra que pone de manifiesto la situación de la siderurgia española frente a la europea, ya que la productividad por persona empleada en otros países (año 1961) ha sido:

Alemania	107
Bélgica	118
Franca	109
Holanda	133
Italia	145
Luxemburgo	197

La baja productividad actual tiene su origen en las características de las instalaciones y en el elevado número de puestos de trabajo por planta.

g) CONSUMO APARENTE

El consumo aparente de acero en los últimos años ha sido:

CUADRO 7

CONSUMO APARENTE DE ACERO

Año	Volumen Toneladas	Consumo por habitante Kilogramos
1960	1.676.000	56
1961	2.420.000	78
1962	2.753.000	89

El 7,7 por 100 del volumen de producción corresponde a aceros especiales.

2.4. Industrias transformadoras

Estas industrias cuentan con elevado número de empresas, gran parte de ellas de pequeña dimensión: más de 80 en forja del hierro y del acero, unas 600 en calderería, construcciones metálicas y envases, más de 50 en tubería de hierro y acero y más de 800 en fundiciones de hierro.

Esta estructura se estima inadecuada, el equipo industrial, en general, es anticuado y de poco rendimiento y, salvo en contados casos, se carece de programas definidos por causas diversas, entre las cuales destacan la escasa base financiera de las empresas y la limitación del mercado para algunas de sus producciones.

3. PERSPECTIVAS DE EXPANSION

3.1. Industrias extractivas

a) DEMANDA TOTAL PREVISIBLE

La expansión de la minería del hierro viene condicionada por las perspectivas de producción de arrabio, que se cifra en 3,5 millones de toneladas en 1967, para lo cual se requieren 7,4 millones de toneladas de mineral de hierro de tipo corriente en el mercado español.

La capacidad actual de extracción en las minas españolas supera ligeramente esta cifra, si bien hay que descontar de la misma 2 millones de toneladas de la zona de León, no aprovechables íntegramente por la siderurgia en el momento presente.

Para responder al crecimiento de la demanda, y siempre teniendo en cuenta la necesidad de contar además con abastecimientos de calidades distintas a las de la producción nacional, el sector minero debe abordar el tratamiento adecuado de los productos de su extracción mediante la selección y catalogación de los criaderos existentes, determinación de las características de sus residuos minerales, ensayo de métodos de concentración y aglomeración más apropiados para su agrupación con vistas al laboreo, tratamiento y transporte y, finalmente, la instalación de plantas piloto de enriquecimiento a escala semiindustrial, que permitan luego las instalaciones definitivas. Las zonas de León y Vizcaya-Santander pueden constituir la base de los estudios iniciales, pero en todo caso la acción del sector debe contar con el acom-

pañamiento de la investigación minera, de tan brillantes resultados en otros países.

Por otra parte, resulta deseable la incorporación a nuestro proceso siderúrgico de un volumen de cenizas de piritas de alrededor de 750.000 toneladas.

b) INVERSIONES

El volumen total de inversiones requerido para una expansión adecuada de la extracción y para la iniciación durante el periodo del Plan de los trabajos mencionados, asciende a la suma de 3.300 millones de pesetas, que se distribuyen escalonadamente a lo largo del período.

3.2. Ferroaleaciones

Cubiertas, como se ha dicho, las necesidades de ferroaleaciones corrientes para la fabricación de acero previstas a lo largo del cuatrienio no se formulan perspectivas sensibles de expansión en este subsector, cuya inversión global en los cuatro años se limita a la cifra aproximada de 100 millones de pesetas.

Se señala, no obstante, la desventaja actual en el precio de las ferroaleaciones nacionales con relación a las extranjeras, por la mayor incidencia principalmente de los precios de la energía eléctrica, en comparación con otros países.

3.3. Siderurgia

a) CONSUMO APARENTE

La observación, tanto en España como en el extranjero, de la existencia de una correlación entre el consumo de acero y la renta por habitante, permite proyectar la demanda futura de acero en base al crecimiento previsto en la renta.

La renta por habitante se ha proyectado de acuerdo con el crecimiento previsto en el Plan, en pesetas constantes de 1953.

Para la demanda de acero se han utilizado los valores del consumo aparente; es decir, producción nacional \pm comercio exterior \pm stock de fábricas, sin considerar el consumo real por desconocer los datos de existencias en poder de almacenistas y consumidores ni la influencia del comercio exterior de productos manufacturados. Las cifras de consumo obtenidas, siguiendo la norma internacional, se refieren a acero bruto, aplicando los coeficientes de transformación usuales.

CUADRO 8

SERIES DE VALORES PARA EL CALCULO DE LA ECUACION DE LA LINEA DE REGRESION

Años	Consumo de acero por habitante Kilogramos	Renta por habitante — Pesetas en 1953
1950	30,5	6.900
1951	30,5	8.048
1952	33,7	8.363
1953	35,6	8.000
1954	41,3	8.943
1955	49,5	8.982
1956	50,9	9.336
1957	57,4	9.862
1958	58,8	10.166
1959	59,3	10.396
1960	55,6	10.264
1961	79,3	10.787
1962	89,3	11.289

CUADRO 9

RESULTADOS DE LA COMPARACION DE LAS SERIES

Coefficiente de correlación = 0,948

	Acumulativo
Crecimiento del consumo aparente de acero «per capita» (1951-61)	9,44
Crecimiento de la renta «per capita» en pesetas constantes	2,97
Relación entre ambas	3,178
Elasticidad del consumo de acero con respecto a la renta	2,7888

Obtenidos los parámetros fundamentales, se ha proyectado el consumo futuro aplicando el incremento de la renta *per capita* prescrito en el Plan, de lo que resultan las siguientes cifras de consumo de acero:

CUADRO 10

CONSUMO DE ACERO

Años	Consumo por habitante	Consumo total
	Kilogramos	Miles de toneladas
1964	102,3	3.206
1965	113,3	3.581
1966	125,2	3.990
1967	137,4	4.416

Consumo aparente de acero total estimado para 1967, 4.500.000 toneladas.

Dado el largo proceso de instalación de nuevas capacidades en este sector, resulta aconsejable programar para el período del Plan en función de un período más prolongado. A este fin, se ha proyectado la demanda para años más lejanos en el tiempo, pero con un criterio de mayor moderación del crecimiento, siguiendo la experiencia ge-

neralmente observada de decrecimiento de los coeficientes de elasticidad de la demanda con respecto a la renta, a medida que son mayores las bases de partida.

Con este criterio, la proyección para años sucesivos es la siguiente:

CUADRO 11

PROYECCION DE LA DEMANDA DE ACERO

En miles de toneladas

1968	4.850
1969	5.280
1970	5.700
1971	6.100
1972	6.480

Excluyendo los aceros finos, al carbono y aleados, la demanda probable de acero común se estima en las siguientes cifras:

CUADRO 12

DEMANDA DE ACERO COMUN

En miles de toneladas

1963	2.615
1964	2.943
1965	3.284
1966	3.655
1967	4.040
1968	4.433
1969	4.821
1970	5.198
1971	5.557
1972	5.897

y la demanda probable de acero por destino con arreglo al siguiente:

CUADRO 13

DEMANDA PROBABLE DE ACERO, POR DESTINO

AÑOS	I		II		III		IV	
	ACERO PARA MOLDEO		ACERO PARA FORJA		ACEROS ESPECIALES		ACERO AL C. PARA LAMINAR	
	Toneladas	Porcentaje	Toneladas	Porcentaje	Toneladas	Porcentaje	Toneladas	Porcentaje
1963	82.650	2,90	82.650	2,90	230.850	8,10	2.453.850	86,10
1964	89.880	2,80	89.880	2,80	263.220	8,20	2.767.020	86,20
1965	96.660	2,70	96.660	2,70	297.140	8,30	3.089.540	86,30
1966	103.740	2,60	103.740	2,60	335.160	8,40	3.447.360	86,40
1967	110.500	2,50	110.500	2,50	375.700	8,50	3.823.100	86,50
1968	116.400	2,40	116.400	2,40	417.100	8,60	4.200.100	86,60
1969	121.440	2,30	121.440	2,30	459.360	8,70	4.577.760	86,70
1970	125.400	2,20	125.400	2,20	501.600	8,80	4.947.600	86,80
1971	128.100	2,10	128.100	2,10	542.900	8,90	5.300.900	86,90
1972	129.600	2,00	129.600	2,00	583.200	9,00	5.637.600	87,00

b) DEMANDA POR CLASES DE PRODUCTOS

LAMINADOS

Para descender de la demanda total de acero bruto a su distribución en las demandas parciales por clases de productos siderúrgicos se han considerado las estadísticas del consumo español (1960-1961) y las correspondientes a la producción, importación y exportación de cada clase

de productos, se ha obtenido y estudiado el gráfico de la variación de la distribución por clases y se ha tenido en cuenta la evolución de la demanda en los países de la CECA, tanto en el pasado como la prevista para los años próximos, admitiendo como muy probable que en España, a medida que avance su industrialización, la proporción de la demanda de los distintos productos se asemeje a la de aquellos países.

Congruentemente, una estimación de lo que pudiera ser la distribución previsible para los años 1967 y 1972 es la siguiente:

CUADRO 14

DISTRIBUCION DE LA DEMANDA DE PRODUCTOS LAMINADOS POR GRUPOS

PRODUCTOS LAMINADOS	1967	1972
	Porcentaje	Porcentaje
Estructurales	20,6	19
Comerciales	38,8	39
Planos	32,6	36
Semiproductos	8	6
TOTAL	100	100

c) OBJETIVOS

Las previsiones de demanda futura de acero y de los distintos productos siderúrgicos por clases determinan los objetivos principales siguientes:

1. Equilibrio económico

Equilibrio global entre producción y consumo de acero.

Equilibrio entre producción y consumo de los distintos productos siderúrgicos por clases, con crecimiento de las capacidades de las instalaciones acomodado al de las demandas calculadas.

Equilibrio conjunto entre las capacidades de las distintas unidades productivas, de forma que los procesos respectivos se hallen armónicamente coordinados entre todas las plantas siderúrgicas.

Equilibrio productivo interno dentro de cada planta, evitando discontinuidades técnicas, embotellamientos y otras distorsiones.

2. Tecnificación

Las empresas habrán de dedicar la mayor atención a incorporar a sus fábricas todos los recursos y avances técnicos para mejorar el rendimiento de las instalaciones, las calidades y los costes mediante:

- Reducción de los consumos específicos de materias primas y energía.
- Aumento de la productividad de la mano de obra.
- Racionalización, normalización y perfeccionamiento de métodos, equipos y productos.
- Máximo rigor en el control de calidad.
- Aplicación de las modernas técnicas matemáticas de investigación en la selección y preparación de materias primas, en la programación y utilización racional de los equipos, en la planificación de los transportes interiores y exteriores y en la organización administrativa y comercial.
- Organización eficaz de los servicios de entretenimiento y reparación.
- Formación profesional y selección del personal.
- Aplicación rigurosa de medidas preventivas de accidentes del trabajo.

3. Actuación colectiva

La consecución de los objetivos anteriores requiere:

- La más estrecha colaboración de las empresas siderúrgicas entre sí y con los Institutos de Investigación y otros organismos existentes o que se creen.
- La colaboración con los sectores nacionales de producción de primeras materias y sus Institutos de Investigación, para el mejor aprovechamiento de los recursos nacionales.
- La coordinación de los programas de fabricación de las distintas empresas, imprescindible para lograr la mejor atención del mercado y la mejor utilización de los medios de producción, evitando los gastos ocasionados por frecuentes cambios de montajes no necesarios con una adecuada programación.
- El estudio conjunto de los mercados interior y exterior, para adecuar el desarrollo de la industria a las necesidades de la demanda.
- La creación de un Centro de Información del Acero, para fomentar el empleo del hierro, orientando a los usuarios sobre nuevas aplicaciones.
- La colaboración con Centros de Formación Profesional, para elevar el nivel de ésta de acuerdo con las exigencias de las modernas técnicas de producción.
- La selección de los planes de expansión de las empresas, con criterios de estricta rentabilidad, integrándolos en un solo programa siderúrgico nacional sobre la base de la acción concertada de las empresas del sector con la Administración.

d) INVERSIONES

Las previsiones de inversión se resumen en las siguientes cifras, que afectan a las ampliaciones de grandes plantas existentes y a la posible instalación de otras.

CUADRO 15

PREVISIONES DE INVERSION

En millones de pesetas

1964	1965	1966	1967	TOTAL	1968-72
5.600	5.600	5.600	5.600	22.400	34.000

3.4. Industrias transformadoras

La evolución de estas industrias, durante el periodo 1962-1967, irá acompañada al de la demanda de acero.

Para facilitar el deseable incremento de la productividad, estas industrias deberán proceder a su reestructuración por agrupación en forma adecuada de las pequeñas empresas en unidades de producción mayores o por la creación de oficinas técnicas de estudios de problemas comunes y mercados, y por la modernización de sus instalaciones.

XIV. INDUSTRIAS BASICAS DE METALES NO FERREOS Y SUS MINERALES

1. AMBITO DEL SECTOR

El presente capítulo comprende las siguientes actividades económicas, que se consideran más representativas del sector de minerales y metales no férreos en nuestro país:

- Extracción de pirritas.
- Extracción de minerales de cinc.

- Extracción de minerales de cobre.
- Extracción de minerales de plomo.
- Metalurgia del aluminio.
- Metalurgia del cinc.
- Metalurgia del cobre.
- Metalurgia del plomo.
- Extracción de sales potásicas.
- Fabricación de fertilizantes potásicos (cloruro de potasa).

2. EVOLUCION Y SITUACION ACTUAL DEL SECTOR

2.1. Producción y valor añadido

CUADRO 1

VOLUMEN DE PRODUCCION Y VALOR DE LA MISMA

(En miles de toneladas y millones de pesetas)

	1957		1958		1959		1960		1961		1962	
	Tm	Ptas.										
Pirritas	2.259	1.179	2.097	1.103	2.119	1.108	2.252	1.175	2.175	1.137	2.152	1.124
Minería del Pb-Zn:												
Pb, metal contenido	65	1.083	70	1.140	70	1.160	73	1.195	79	1.260	74,1	1.145
Zn, metal contenido	80,8		82		85,8		86		87		78,3	
Aluminio	14,9	421	16,3	470	21,1	781	29,3	1.004	37,2	1.314	44	1.551
Cinc	21,7	306	24,7	349	24	339	45	667	52	789	63	963
Cobre: blister	12,8	576	11,3	508	13,6	612	13,8	621	18,8	846	21,8	989
Electrolítico	32	1.606	32,4	1.622	30,3	1.519	34	1.705	35,3	1.765	43,9	2.188
Transformados	45,6	2.625	49,8	2.868	45,3	2.612	41,4	2.385	57,8	3.326	70,4	4.024
Plomo	61	642	70,5	740	68,5	719	71	747	77	810	72,2	758
Potasas (K ₂ O)	218	534	238	582	241	590	264	644	262	649	235,9	583

La minería acusa, más bien, un estado estacionario. La metalurgia, una moderada tendencia expansiva.

Los valores son en general bajos, ya que están basados en precios de los productos muy inferiores a los reales.

CUADRO 2

VALOR AÑADIDO

(Los datos corresponden a la publicación del Ministerio de Industria «Estimación de la renta industrial 1960»)

	Millones de pesetas
Minería de las pirritas	580
Minería del plomo y cinc:	
Extracción de minerales de cinc ...	180
Extracción de minerales de plomo.	360
Metalurgia del aluminio	335
Metalurgia del cinc	355
Metalurgia del cobre	710
Metalurgia del plomo	204
Minería y beneficio de las potasas....	250
TOTAL	2.974

Esta cifra representó en 1960 el 0,634 por 100 de la renta nacional y el 2,04 por 100 de la renta industrial.

2.2. Empleo

CUADRO 3

DISTRIBUCION DEL EMPLEO POR CATEGORIAS PROFESIONALES EN 1961

	Directivos, técnicos y administrativos	Obreros	Total
Minería de las pirritas	1.550	8.768	10.318
Minería del plomo y cinc.	1.083	10.691	11.774
Metalurgia del aluminio ...	394	1.016	1.410
Metalurgia del cinc	403	2.680	3.083
Metalurgia del cobre	1.940	5.034	6.974
Metalurgia del plomo	311	1.732	2.043
Minería y beneficio de las potasas	309	3.200	3.509
TOTALES	5.990	33.121	39.111

Esta estadística es poco precisa en cuanto a su distribución, por la existencia de complejos minero-industriales. La falta de un grado suficiente de concentración resalta en varios subsectores.

2.3. Antigüedad del equipo capital

MINERÍA DE LAS PIRITAS

Aunque existe maquinaria de extracción con más de cuarenta años en una empresa, la maquinaria, y especialmente el equipo herramental de arranque, es moderno. Queda mucho por mecanizar en las labores de zafreo y relleno. Los medios de transporte, tanto interiores como exteriores, en especial vagones, están en plena evolución, coexistiendo material antiguo con material modernísimo. En varias minas se han implantado métodos racionalizados de trabajo, en cierto modo frenados por la rigidez de la situación del personal.

MINERÍA DEL PLOMO Y CINC

En general, y salvo contadas excepciones de algunas instalaciones importantes, como Reocin (Santander) y Roberto (Murcia), los bienes de equipo son insuficientes, heterogéneos, anticuados y faltos de renovación, especialmente en el distrito minero de Cartagena.

METALURGIA DEL ALUMINIO

El 83 por 100 del valor del equipo fijo tiene una antigüedad inferior a cinco años. A pesar de ello, las instalaciones de transformación de corriente de Valladolid y Avilés, pertenecientes a ENDASA, se pueden considerar anticuadas, así como las de «Aluminio Español». Las instalaciones y procesos de fabricación de «Aluminio de Galicia» son totalmente modernos y de técnica al día.

METALURGIA DEL CINC

De las tres empresas que producen cinc en España dos (dedicadas a la producción de cinc electrolítico) son de

muy reciente creación (1958-1960). La tercera, aunque su creación se remonta al año 1853, ha renovado constantemente sus equipos, pero debido al procedimiento de obtención del cinc por medios térmicos resulta anticuada.

METALURGIA DEL COBRE

a) *Fundición de cobre.*—La obtención de blíster cuenta con instalaciones anticuadas en su mayor parte, debido a que durante muchos años ha estado trabajando con precios oficiales muy por debajo de los internacionales, que no han permitido constituir reservas y efectuar nuevas inversiones. Salvo una planta de capacidad media (Río Tinto), las restantes fundiciones son demasiado pequeñas.

b) *Cobre electrolítico.*—Las mejoras introducidas en los últimos tres años y las que se están realizando colocarán a nuestra electrolisis a la altura de las europeas, aunque, salvo una (la de Córdoba), no tienen la capacidad que se estima mínima para que sean rentables.

c) *Transformados.*—La industria se ha modernizado considerablemente en los tres últimos años, alcanzando un grado de modernización satisfactorio.

METALURGIA DEL PLOMO

En general el equipo es antiguo, salvo el de desplatación y afino, que puede considerarse moderno.

MINERÍA Y BENEFICIO DE LAS POTASAS

Si bien las instalaciones son casi todas ellas anticuadas, han sido y son objeto de importantes renovaciones.

«Potasas de Navarra» inicia en gran escala su explotación con equipo moderno.

2.4. Horas trabajadas

CUADRO 4

VOLUMEN GLOBAL DE HORAS DE TRABAJO
(En millares)

	1957	1958	1959	1960	1961
Minería de las piritas	15.756	17.959	16.048	15.362	15.294
Minería del plomo y cinc	28.308	27.053	27.252	27.805	24.233
Metalurgia del aluminio	1.251	1.334	1.751	2.418	3.170
Metalurgia del cinc	1.762	1.942	1.922	3.604	4.146
Metalurgia del cobre	11.778	12.171	11.647	11.646	14.793
Metalurgia del plomo	3.993	3.936	3.905	3.797	3.814
Minería y beneficio de las potasas	6.952	6.829	6.944	7.251	6.731

(Continuará.)

MINISTERIO DE LA GOBERNACION

ORDEN de 21 de marzo de 1964 por la que se pone en ejecución el Plan de Inversiones del Fondo Nacional de Asistencia Social.

Ilustrísimo señor:

Aprobado en el Consejo de Ministros celebrado el día 20 de marzo de 1964 el Plan de Inversiones del Fondo Nacional de Asistencia Social para el corriente ejercicio, según la propuesta elevada al Gobierno por el correspondiente Patronato, procede

ponerlo en ejecución, de conformidad con la facultad atribuida en el mismo a este Ministerio

El Plan se refiere, de una parte, a la cantidad de la que puede disponerse para los fines atribuidos al Fondo por la Ley de 21 de julio de 1960 por la que se rige, puesto que la subvención complementaria a que se refiere el artículo 29 de la Ley 192/1963, de 28 de diciembre, por la que se aprobaron los Presupuestos Generales del Estado, tiene una finalidad específica; y de otra, con carácter excepcional y por una sola vez, al remanente que al finalizar el pasado ejercicio presenta la subvención complementaria objeto del artículo 27 de la anterior Ley de Presupuestos que, de acuerdo con el artículo 7.º de la Ley presupuestaria vigente, puede aplicarse hasta un límite de 533 millones de pesetas en gastos de inversión a los fines previstos en el artículo 7.º de la Ley reguladora de este Fondo.