



Armino
Pinho

O meu pai foi empresário de moldes para vidro e borracha. A empresa chamava-se José Maria Dias da Silva. Antes de se estabelecer por conta própria junto à estação foi encarregado do Aires Roque.

ORIGEM DA TAPIOL

Fazia moldes de compressão, especialmente para baquelite, para artigos como colheres, bandejas, tigelas. Eram moldes simples. Os moldes eram pequenos porque as prensas, as máquinas em que se usavam os moldes, eram pequenas e tínhamos de limitar o molde ao tamanho da máquina.

Em 1949, quando o meu pai faleceu, a empresa tinha cerca de 18 pessoas e foi transformada numa empresa de fogões a petróleo com o nome Tapiol. Durou até cerca de 2005 e fazia trabalhos artesanais, ou quase artesanais, em cobre e latão, como tachos e floreiras.

Eu nasci em 1938. Comecei o meu trabalho como torneiro. Aos 18 anos era encarregado da secção de serralharia e tornos numa empresa de um tio meu, que fazia peças mecânicas para automóveis.

CENTRO VIDREIRO

Em 1951 entrei para o Centro Vidreiro onde fui fazendo escola e onde estive 18 meses na parte de moldes para vidro e onde me desenvolvi e especializei na arte de bancada. Fui amigo do Sr. Mateiro, que era muito amigo do meu pai.

Nessa altura havia o Centro Vulcano onde fabricavam moldes para plástico. Eu trabalhava no próprio Centro Vidreiro, na secção de manutenção e moldes para a empresa, onde trabalhavam cerca de 15 pessoas. Fazíamos reparações à base de torno. Na produção de moldes para a empresa fazíamos um pouco de tudo, incluindo frascos e outros produtos da época.

No tempo em que estive no Centro Vidreiro o Sr. Mateiro viajava por Moçambique. Depois voltei para a empresa do meu tio a convite do encarregado da altura.

Saí então para o Centro Industrial de Moldes, uma fábrica de moldes para plástico que pertencia ao Sr. Germano. Foi aí que aprofundi os meus conhecimentos

CENTRO INDUSTRIAL DE
MOLDES

O meu pai foi empresário de moldes para vidro e borracha. A empresa chamava-se José Maria Dias da Silva. Antes de se estabelecer por conta própria junto à estação foi encarregado do Aires Roque.

sobre os moldes. Já tinha noções sobre a fabricação de moldes mas precisava de aprofundar conhecimentos do princípio e do fim do molde.

Essa empresa durou pouco tempo porque o Sr. Germano não tinha vocação para a indústria. Quando lá trabalhei o encarregado era o Sr. Nelson, que veio depois a ser meu encarregado na Pinhos e Ribeiro.

No Centro Industrial de Moldes cerca de 98% dos moldes eram para injeção. Produzíamos centenas de moldes para a Ina, uma empresa da Marinha Grande que pertencia ao Sr. Aires Roque.

PINHOS & RIBEIRO

Saí do Centro Industrial de Moldes para me estabelecer juntamente com o meu irmão. Éramos serralheiros qualificados e a 1 de Abril fomos despedidos porque constava que nós nos estávamos a preparar para nos estabelecermos.

Arranjamos umas instalações modestas, comprámos um torno, uma fresadora, uma máquina de furar e o indispensável para começarmos a trabalhar. O fundamental era ter cabeça e mãos. Contratámos um operário, começamos a trabalhar e passados dois anos mudamos de instalações.

A Pinhos e Ribeiro nasce oficialmente a 31 de Julho de 1963. Trabalhámos inicialmente para o mercado interno. Entretanto começam a aparecer os intermediários e os importadores estrangeiros e começamos a trabalhar para exportação.

Trabalhámos fundamentalmente com o Sr. Lacey, que foi a pessoa que mais trabalho distribuiu pelas empresas. Trabalhámos pouco o Tony Jongenelen. Mas trabalhámos com o Sr. Shapiro, da Plásticos del Rey, e muitos outros. As exportações eram todas de moldes para injeção.

Arranjamos umas instalações modestas, comprámos um torno, uma fresadora, uma máquina de furar e o indispensável para começarmos a trabalhar. O fundamental era ter cabeça e mãos. Contratámos um operário, começamos a trabalhar e passados dois anos mudamos de instalações.

MOLDES PARA CALÇADO

Por volta de 1968 começámos a trabalhar nos moldes para o calçado. Tínhamos vontade de fazer o que os outros faziam, e se os outros faziam nós também éramos capazes de fazer.

Foi um desafio do Sr. Domingos Torcato Ribeiro, da Campeão Português, que era uma potência. Nós fazíamos reparações dos moldes que ele comprava em Inglaterra na CSI. Numa altura ele desafiou-nos dizendo que nós não tínhamos capacidade para produzir moldes daquela categoria. Para mim isso era um desafio e eu propus-lhe que me financiasse a máquina para ensaiar os moldes, que era uma máquina especial, e eu retribuía-lhe produzindo-lhe os moldes para o calçado.

Ele aceitou, mandou vir a máquina e eu comecei a fazer os moldes. Eram moldes diferentes, muito rigorosos. As máquinas eram de injeção directa e os moldes trabalhavam por cima. Mais tarde os moldes passaram a ser feitos por baixo.

Numa altura ele desafiou-nos dizendo que nós não tínhamos capacidade para produzir moldes daquela categoria. Para mim isso era um desafio e eu propus-lhe que me financiasse a máquina para ensaiar os moldes, que era uma máquina especial, e eu retribuía-lhe produzindo-lhe os moldes para o calçado.

Entretanto começámos a visitar feiras e a visitar fábricas por intermédio de amigos que tínhamos na Itália.

Guiámo-nos também por catálogos. Havia empresários que punham catálogos nas feiras e nós folheávamos os catálogos e víamos os produtos que eles faziam. Era uma bíblia da arte na nossa mão, que nos permitia ver os produtos e perceber as máquinas que eles tinham. O erro deles era que para mostrarem as suas capacidades punham todas as informações nos catálogos e com isso nós arranjámos trabalho para algum tempo.

Passámos a fazer de tudo que os outros fizessem, como moldes bicolor ou tricolor.

Depois foram aparecendo outros clientes, como a Xavi, que nos comprou toneladas de moldes.

Havia pouca oferta deste tipo de moldes e era difícil às empresas entrarem neste ramo dos moldes porque tinha muitos pequenos truques. Se os moldes não fossem muito precisos, então não encaixava a sola, nas solas soltas. Ou se fosse injeção directa, o molde largava o material todo pelas bordas.

O Sr. Domingos Torcato Ribeiro iniciou a injeção directa em Portugal. Como tinha dinheiro não tinha demasiados problemas porque mandava vir os moldes de fora e vinham fazer-lhes as afinações necessárias.

Hoje em dia, a minha filha, que dirige a fábrica, é capaz de produzir em três dias moldes para os quais eu precisaria na altura de três semanas.

A injeção directa é muito complicada. Por exemplo, basta haver uma diferença de pelaria de 2 décimos para a matéria-prima sair fora. Era preferível não entrar bem do que fugir-nos na pelaria. Esse era o truque do calçado.

INJEÇÃO DE SOLAS PARA SAPATOS

Hoje em dia, a minha filha, que dirige a fábrica, é capaz de produzir em três dias moldes para os quais eu precisaria na altura de três semanas.

Quando começámos a trabalhar com os moldes para o calçado criámos uma divisão na empresa. Numa das divisões trabalhava-se apenas para moldes de calçado e havia um encarregado da minha confiança a quem eu pedia contas. Na outra divisão, a mais antiga, fazíamos os moldes para plásticos.

MOLDES PARA SAPATOS E MOLDES PARA PLÁSTICOS

Inicialmente a produção era conjunta, mas criava confusões e muitas vezes não se sabia de que eram os trabalhos. Cheguei a ter 65 trabalhadores nos moldes para calçado e 80 trabalhadores nos moldes para plástico, que tinham máquinas de injeção para teste dos moldes.

Os moldes para sapatos representavam cerca de 40% da actividade empresa. Em termos financeiros era muito vantajoso porque praticamente eu fazia o preço que queria, desde que fosse mais barato do que os italianos. Por vezes os clientes

Cheguei a ter 65 trabalhadores nos moldes para calçado e 80 trabalhadores nos moldes para plástico, que tinham máquinas de injeção para teste dos moldes. Os moldes para sapatos representavam cerca de 40% da actividade empresa. Em termos financeiros era muito vantajoso porque praticamente eu fazia o preço que queria, desde que fosse mais barato do que os italianos.

iam a Itália buscar moldes porque diziam que os nossos moldes eram maus ou não prestavam, mas mais tarde vinham ter comigo para fazer reparações aos moldes, muitas vezes moldes ainda novos. Foi uma área muito rentável.

Hoje em dia, para quem estiver estruturado e se tiver actualizado com maquinaria, continua a ser uma área interessante. Mas é uma área onde é preciso ser muito competitivo.

Depois de começarmos a trabalhar na área dos sapatos apareceram mais 2 empresas, a Mecanomolde (no Porto) e o Rufino. No entanto eles não eram tão activos, não visitavam feiras e não tiveram tanto sucesso.

Nós chegamos a ter uma fundição própria, com tecnologia italiana, com dois fornos eléctricos e pessoal especializado, que servia apenas para os moldes para sapatos.

Inicialmente o sapato era maquinado, mas entretanto entraram na moda os sapatos feitos com sola em maquetes. Fazia-se a maquete em araldite ou outro material sintético e transporta-se para a fundição. Isso significa que a sola saía da fundição semi-acabada. Hoje em dia 95% da produção de solas para sapatos é feita por fundição especial, com materiais especiais. Esta foi uma das razões que levou à separação dos moldes na empresa. Era preciso ter alguém à frente da secção dos sapatos, alguém que tomasse conta dessa secção e foi a minha filha que ficou à frente da secção dos moldes para sapatos.

As empresas que começaram a fazer moldes para os sapatos, a Mecanomolde e o Rufino, já faziam anteriormente moldes para borracha, que eram feitos em aço com uma tecnologia própria.

Eu entro nesta área no início da fundição e consegui evoluir mais rapidamente enquanto eles tinham de se adaptar, formar pessoal e criar estruturas para se adaptarem à fundição.

A Pinhos e Ribeiro foi uma empresa onde muita gente dos moldes aprendeu a trabalhar. Éramos chamados de universidade de moldes de Oliveira de Azeméis. Empregámos muitas pessoas que tinham qualidades, que tinham curso industrial ou que tinham mesmo a tendência para o trabalho.

SÓCIOS ORIGINAIS A Pinhos e Ribeiro nasceu com três pessoas: Armindo Pinho Silva, Ramiro Pinho Silva e Firmino José Ribeiro, que era o nosso sócio capitalista.

Posteriormente entraram mais 2 sócios, que entretanto vieram a sair. Depois o meu irmão decide estabelecer-se com o Firmino, e montam a Metalúrgica das Aldas, que já foi extinta. Eu fiquei com a minha mulher como sócia.

O meu irmão era mecânico e quando achou que não era aquilo que gostava de ser foi trabalhar para a Simoldes, onde se especializou.

Apesar de termos a fundição, nunca produzimos moldes para vidro. Os moldes para vidro eram fundidos na Alba, em Albergaria à Velha.

A Pinhos e Ribeiro foi uma empresa onde muita gente dos moldes aprendeu a trabalhar. Éramos chamados de universidade de moldes de Oliveira de Azeméis. Empregámos muitas pessoas que tinham qualidades, que tinham curso industrial ou que tinham mesmo a tendência para o trabalho.

Nós fazíamos uma selecção: essas pessoas trabalhavam em horário pós-laboral para vermos quem se destacava para ser contratado.

Não recrutávamos pessoas de outras empresas, mas recrutávamos pessoas da Escola Industrial. E fui um dos fundadores do Cenfim.

Da Pinhos e Ribeiro saiu muita gente. Alguns dos bons encarregados montaram a sua própria fábrica. Um deles foi o Eng. Rebelo, da Macromoldes. Foi uma pessoa que esteve em Angola nos caminhos-de-ferro de Benguela, como engenheiro ferroviário. Regressou antes do 25 de Abril e rapidamente evoluiu na área dos moldes. Tem agora duas fábricas onde trabalham os seus filhos.

Outros encarregados saíram para a Simoldes, para a Moldoplástico e espalhamos um “exército” de gente bem preparada.

UNIVERSIDADE DOS MOLDES
EM OLIVEIRA DE AZEMÉIS

A Pinhos e Ribeiro durou até ao ano 2000.

MERCADOS

Entretanto houve uma grande crise na indústria de moldes para plásticos e nessa crise duas empresas clientes ficaram a dever-nos muito dinheiro. Uma das dívidas era de uma empresa da Bélgica que nos ficou a dever 12.000 contos. A outra empresa era da Áustria e fazia moldes para Israel. Houve um problema entre o israelita e o nosso cliente austríaco, e como o alemão não conseguiu receber o dinheiro dos moldes do israelita, não teve dinheiro para nos pagar.

Os nossos moldes para plástico eram vendidos para vários mercados. No mercado espanhol estávamos com moldes para variados produtos, como componentes para automóvel e mesas e cadeiras de jardim. No mercado inglês estávamos através do Sr. Lacey. Estávamos também no mercado brasileiro, no mercado holandês e no mercado belga (onde ficámos também com uma dívida). Fizemos também moldes para o mercado americano através da empresa portuguesa Cifly, e da Creative Machine que era descendente da Cifly.

As relações com a Marinha Grande sempre foram boas. Nós éramos sócios da Cefamol. Fizemos muitos amigos por lá.

A Pinhos e Ribeiro foi umas das primeiras empresas de moldes. A primeira foi a Metaloura, depois surge a Moldoplástico, a Simoldes e a A. Silva Godinho. Nós aparecemos a seguir e depois surgem muitas outras empresas.

ORIGENS DO SECTOR

A Metaloura dura até ao início dos anos 70 e o seu fecho deve-se ao aparecimento de novas empresas com mais preparação e outros equipamentos. Foi passada para a Sitape e deslocada para Vale de Cambra para dar apoio às fábricas da Vicai-ma.

Nos anos 60 em Oliveira de Azeméis trabalhava-se no vidro, nos sapatos, na

agricultura ou nos moldes, que deram um impulso muito grande à zona. Se actualmente fechassem todas as empresas de moldes, Oliveira de Azeméis iria tremer.

ESCOLA INDUSTRIAL Eu passei pela escola industrial e fui aluno do mestre Guilherme em meados de 1950. Era um indivíduo muito inteligente e exigente e um aluno do mestre Guilherme era uma pessoa que servia para trabalhar connosco.

Hoje em dia existem outras tecnologias, existem computadores, sistemas CAD/CAM. O mestre Guilherme foi um bom profissional, mas no tempo dele. Ele fazia trabalhos de precisão em serralharia e nunca cruzava os braços.

ELECTROFORMAÇÃO Na Pinhos e Ribeiro chegámos a ter a electroformação para cobre e para níquel, para o mercado interno. Servia para produzir os brinquedos de látex das crianças, brinquedos que chiavam quando eram apertados.

Eram produzidos por electroformação, Havia 2 tinas grandes, com ânodo e cátodo, e o boneco, que servia de modelo, oscilava em água efervescente. Com a passagem da corrente eléctrica o metal das barras grandes que estavam nas pontas produziam os moldes. Fizemos moldes para bonecos e para enxertos que serviam para meter os moldes.

Acabamos por extinguir este método porque não era viável. O material que se gastava para produzir um molde era demasiado, especialmente o níquel. Foi um atrevimento da nossa parte.