

LA INDUSTRIA TEXTIL EN AVILA DURANTE LA ETAPA FINAL DEL ANTIGUO REGIMEN LA REAL FABRICA DE ALGODON

Gonzalo Martín García



DIPUTACION PROVINCIAL DE AVILA
INSTITUCION GRAN DUQUE DE ALBA



Institución
Fundación
Duque de Alba

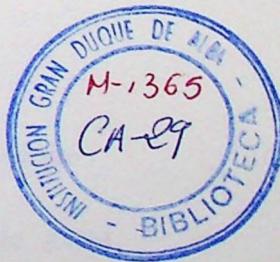




Institución Gran Duque de Alba

CDU 338 (460.189) "17"
677 (460.189) "17"
946.018.9

Institución Gran Duque de Alba





Institución Gran Duque de Alba

GONZALO MARTIN GARCIA

**La Industria Textil en Avila
durante la etapa final del Antiguo Régimen
La Real Fábrica de Algodón**



**Institución «Gran Duque de Alba»
de la
Excma. Diputación Provincial de Avila**



Depósito Legal: AV-239-1989
I.S.B.N.: 84-86930-13-8
Imprime: Diario de Ávila, S.A.
Carretera a Valladolid, Km. 0,800
Pol. Ind. de Las Hervencias.—AVILA

Institución Gran Duque de Alba



Institución Gran Duque de Alba

*A Tita,
a María y Gonzalo*



Institución Gran Duque de Alba

INDICE

	<u>Págs.</u>
Introducción	9
PRIMERA PARTE:	
LA INDUSTRIA TEXTIL DURANTE LA CRISIS FINAL DEL ANTIGUO REGIMEN EN ESPAÑA	15
CAPITULO I.—La revolución industrial: Modelo de referencia ..	17
CAPITULO II.—La industria textil durante la crisis del antiguo régimen en España	33
SEGUNDA PARTE:	
LA INDUSTRIA TEXTIL EN AVILA EN EL SIGLO XVIII	67
CAPITULO III.—La provincia de Avila en el siglo XVIII: La población y las actividades económicas	69
CAPITULO IV.—La industria textil de la provincia de Avila en el siglo XVIII	109
CAPITULO V.—La ciudad de Avila: Intentos de reforma y reindustrialización. Las fábricas de paños	153
TERCERA PARTE:	
LA REAL FABRICA DE HILADOS Y TEJIDOS DE ALGODON .	205
CAPITULO VI.—La real fábrica de hilados y tejidos de algodón ..	207
CAPITULO VII.—Los trabajadores	275
CAPITULO VIII.—La tecnología	325
CAPITULO IX.—El desarrollo material de la real fábrica de algodón	365
Conclusiones	423
Fuentes de documentación	427
Bibliografia	429



Institución Gran Duque de Alba

INTRODUCCION

Este libro es fruto de una sorpresa: no hace aún mucho tiempo me sentí impresionado al descubrir que en las últimas décadas del siglo XVIII, cuando el algodón protagonizaba en Inglaterra un avance decisivo hacia lo que después se conocería con el nombre de Revolución Industrial, se había establecido en la ciudad de Avila —burocratizada, levítica y semirrural—, una fábrica de algodón. Era un tema interesante y atractivo, apenas tratado en la historiografía local abulense¹, y decidí estudiarlo en profundidad. Creía necesario analizar las razones de su existencia y los motivos de su fundación, y conocer sus condicionamientos, su influencia en la vida de la ciudad, su desaparición, las causas de su fracaso.

Las investigaciones iniciales dieron como resultado la elaboración de un primer trabajo, que fue publicado en Avila en 1983 con el título: *Nacimiento de una industria textil en Avila en el siglo XVIII. La Real Fábrica de algodón (1787-1792)*. Se trataba entonces, sencillamente, de estudiar por qué razón se había establecido dicha fábrica en una ciudad situada en el interior de la Península, a muchas leguas de distancia de los puertos de mar en que se desembarcaba el algodón, estancada en su evolución histórica, atrapada en un entorno socio-económico rural y deprimido que apenas podía generar una demanda mínima de géneros manufacturados. La política reformista e ilustrada de los Gobiernos del siglo XVIII, la proximidad de la Corte —principal centro de consumo—, la presumible disponibilidad de mano de obra desocupada, abundante y barata, junto con otras motivaciones de carácter local, se revelaron como factores básicos, capaces de dar respuesta a los interrogantes planteados: John Berry, el fabricante inglés venido de Francia, escogió la ciudad de Avila para establecer en ella la Real Fábrica de algodón. Y las inversiones realizadas en la construcción y acondicionamiento de edificios y en la puesta en marcha del proceso de manufacturación sirvieron para remediar durante algún tiempo el estado de decadencia y de postración en que se encontraba la ciudad y para elevar el nivel de vida de muchos trabajadores abulenses.

¹ Ver HERRERA ORIA, E.: *La Real Fábrica de Tejidos de algodón estampado de Avila y la organización nacional de esta industria en el siglo XVIII*. Valladolid, 1922; GARCIA MARTIN, N.: *Artesanía textil abulense*, Avila, 1950.

Por fortuna, la documentación conservada ofrecía mayores posibilidades: conocer la historia administrativa de la fábrica; su organización, el número, la procedencia, la capacidad y las condiciones de vida de los trabajadores; los aspectos técnicos y las características de la maquinaria; los problemas de financiación; el proceso y la cuantía de la producción; la comercialización de los productos... La Real Fábrica de algodón establecida en Ávila cobra así una dimensión nueva y aparece como un intento plausible y serio, promovido por las esferas oficiales del Estado, de contribuir al desarrollo de la industria algodonera en las regiones interiores de la Península y de crear un modelo organizativo, tecnológico y laboral que pudiera servir de referencia y estímulo para otras fábricas textiles que se establecieran en nuestro país.

El interés de su problemática histórica desborda, pues, el ámbito meramente local y provincial, ofrece perspectivas nuevas e insospechadas y permite al investigador intentar la consecución de objetivos más ambiciosos: contribuir al conocimiento del panorama industrial de la España interior del setecientos, contrastar su atonia o la debilidad de su desarrollo con la evolución experimentada por la industria de otras regiones españolas, especialmente Cataluña, y configurar, en la medida de lo posible, un modelo teórico que explique los fallos y las deficiencias que motivaron el fracaso de los interesantes intentos de industrialización que se pusieron en marcha en nuestro país a lo largo del siglo XVIII.

Contamos, para ello, como ya hemos insinuado con anterioridad, con una abundante documentación que se halla recopilada en el *Archivo General de Simancas*, en el *Archivo Histórico Nacional* y en el *Archivo Histórico Provincial de Ávila*.

En el *Archivo General de Simancas*, la *Sección de Secretaría de Hacienda* contiene en varios legajos gran parte de la correspondencia mantenida entre el Secretario de Hacienda y todas aquellas personas —directores, intendente, comisionados, trabajadores, técnicos— que de una u otra forma estaban relacionadas con la Real Fábrica de algodón. Hay en ella representaciones, informes, memoriales, cartas..., que nos han permitido conocer con cierto detalle la historia administrativa de la manufactura estatal, los aspectos técnicos y laborales, los problemas de la inversión y de la producción, los sistemas de comercialización. Su contenido se completa con la documentación existente en *La Dirección General de Rentas, Segunda Remesa*, en la que encontramos información dispersa sobre la producción agrícola, las rentas de la tierra, la producción lanera y los precios de la lana. Y, sobre todo, con la documentación del *Consejo Supremo de Hacienda*, sección que conserva las representaciones dirigidas por el Corregidor de la ciudad o por el Intendente de la Provincia a la Junta de Comercio y Moneda y los informes elaborados por este organismo para la concesión de títulos, privilegios, exenciones y franquicias a las fábricas que a su juicio lo merecieran.

La correspondencia mantenida entre los embajadores españoles en Francia y el Gobierno de Madrid, conservada en la sección de *Estado*, nos ha permitido reconstruir el origen y la génesis de la Real Fábrica de algodón. Y por último, y dentro aún del *Archivo General de Simancas*, la sección de *Mapas, Planos y-*

Dibujos nos ha dado a conocer varias muestras de tejidos en perfecto estado de conservación que ponen de manifiesto la calidad de la producción y los dibujos y colores preferidos.

En el *Archivo Histórico Nacional* la investigación se ha centrado en la sección de *Consejos* y en la sección de *Hacienda*. La sección de *Consejos* nos ha servido para tomar contacto con las reformas sociales, económicas y culturales iniciadas en la ciudad de Avila en la segunda mitad del siglo XVIII y que fueron auspiciadas, estimuladas o aprobadas por el Consejo de Castilla. La minuciosidad y abundancia de su documentación nos ha permitido conocer la formación, la problemática y la desaparición de la Real Fábrica de Paños financiada por el Común de la Ciudad y puesta bajo la dirección del irlandés Patricio Boulger.

En la sección de *Hacienda* hemos trabajado en un voluminoso legajo que contiene una larga serie de expedientes, reclamaciones e informes relativos a la vida de la Real Fábrica del algodón en el tiempo en que estuvo traspasada a empresarios particulares y después, cuando se transformó en fábrica de paños bajo la dirección de Ortiz de Paz y en fábrica de lino con don Francisco Mazarredo. En la propia sección de *Hacienda* los libros de la *Colección de Ordenes Generales de Rentas* recapitulan las disposiciones oficiales emanadas de los poderes públicos, interesantes para nosotros en todos aquellos casos que tienen relación con las actividades industriales.

Finalmente, el *Archivo Histórico Provincial de Avila*. Gracias al análisis de las *Respuestas Generales del Catastro de Ensenada* de todos y cada uno de los municipios que conformaban la provincia de Avila durante el Antiguo Régimen hemos podido trazar la panorámica general de las actividades económicas de la población abulense en las décadas centrales del siglo XVIII. Es el entorno geográfico e histórico en que se enmarcan las transformaciones y los intentos de reinustrialización que se llevan a cabo en la ciudad de Avila en la segunda mitad del setecientos y que culminarían con el establecimiento de la Real Fábrica de algodón.

Los libros de *Actas Consistoriales*, que contienen y resumen los acuerdos municipales de la época, nos han dado a conocer los principales problemas de la ciudad, el nivel de precios de los artículos básicos de consumo y diversas cuestiones relacionadas con las actividades industriales que nos han permitido estudiar la evolución de los talleres de paños tras la desaparición definitiva de la fábrica de Boulger. Los expedientes relacionados con los asuntos que se reflejan en las *Actas* se encuentran recopilados en varias cajas de la sección de *Ayuntamiento* de dicho Archivo. Y, por último, los *Protocolos notariales*, a través de los cuales hemos conocido diferentes tipos de contratos —arrendamientos, compras, fianzas...— que han sido indispensables para completar diversos aspectos de nuestro estudio.

Y junto a los documentos inéditos, las fuentes impresas. En la Biblioteca Nacional se conserva, por ejemplo, la obra de E. Larruga y Boneta² que en el ca-

² LARRUGA Y BONETA, E.: *Memorias políticas y económicas sobre los frutos, comercio, fábricas y minas de España*, Madrid 1787-1800, C. XX.

pitulo dedicado a Avila nos proporciona datos sumamente interesantes y necesarios para conocer la situación socioeconómica de la ciudad y provincia y algunas consideraciones sobre la propia fábrica de algodón. Y también las obras de otros autores de la época —Uztáriz, Ward, Campomanes...— que reflejan las tendencias de la política económica e industrial de España en el siglo XVIII. O los relatos de viajeros españoles y extranjeros que recorrieron la geografía peninsular y nos dejaron sus testimonios sobre las formas de vida y las costumbres de los gentes del setecientos.

Todo ello, unido a la necesaria confrontación con la bibliografía especializada en temas económicos e industriales de los siglos XVIII y XIX, consultada básicamente en la Biblioteca Nacional de Madrid, nos ha permitido estructurar nuestro trabajo en tres partes diferenciadas y complementarias, organizadas a modo de tres grandes círculos concéntricos que van de lo más amplio y general a lo más concreto y particular.

La primera parte trata de resumir el panorama de la industria textil española en el siglo XVIII, los intentos de industrialización, los factores que contribuyeron a conseguir una cierta expansión económica, las cotas alcanzadas, los problemas que obstaculizaron el desarrollo. Al final del proceso, ya bien entrado el siglo XIX, y después de un largo e intenso periodo evolutivo, sólo los textiles catalanes y la siderurgia vasca iniciaron el salto adelante que caracteriza a la Revolución Industrial.

En el interior del país fracasaron los intentos de industrialización, pero no son por ello menos interesantes. Por ese motivo, en la segunda parte centramos nuestro estudio en el análisis socioeconómico de la provincia de Avila en el siglo XVIII, en las características de su agricultura, la distribución y dispersión de las actividades industriales, los centros textiles existentes, el establecimiento y desaparición de la fábrica de paños y la evolución posterior de la producción pañera en la ciudad.

La tercera parte reduce el campo del análisis al establecimiento y desarrollo de la Real Fábrica de algodón, el intento más serio y ambicioso no sólo de tener una industria de envergadura en la ciudad de Avila, sino también de difundir la manufacturación del algodón en las regiones españolas del interior. Y no se escatimaron esfuerzos humanos ni técnicos ni económicos, pero las telas manufacturadas no fueron competitivas, no encontraron salida en el mercado y la fábrica fracasó. Tampoco se obtuvieron resultados positivos bajo la gestión de empresarios particulares y los edificios se utilizarían después para fábrica de paños y posteriormente para fábrica de lino. A mediados del siglo XIX la manufacturación textil había desaparecido por completo de la ciudad. La población abulense, anclada definitivamente en sus actividades agrícolas tradicionales, se vio precisada, como toda la población castellana, a satisfacer su escasa demanda de productos industriales consumiendo géneros extranjeros o manufacturas procedentes del País Vasco o de Cataluña, las dos regiones que consiguieron alcanzar en aquellos momentos los niveles básicos característicos de la Revolución Industrial.

Hemos intentado, pues, contribuir con nuestro trabajo a un mejor conocimiento

de la historia de la ciudad de Ávila y de las tierras de su entorno y profundizar en el análisis de los proyectos de industrialización llevados a cabo en España en el siglo XVIII.

Y habíamos comenzado diciendo que nuestra investigación era fruto de una sorpresa. Es preciso añadir algo más: también es fruto de la fortuna. Una fortuna que viene dada fundamentalmente por las personas que hemos conocido, con quienes hemos trabajado amistad y sin cuya ayuda y contribución hubiera sido imposible realizarla. Para todas ellas nuestro agradecimiento. Para los miembros de la Institución Gran Duque de Alba, que becaron nuestro trabajo; para las personas que trabajan en los Archivos que hemos visitado, sobre todo, en el Archivo Histórico Provincial de Ávila; para los investigadores abulenses José Luis Gutiérrez, Serafín de Tapia y María Jesús Ruiz-Ayúcar, con quienes hemos compartido pupitres y con quienes hemos intercambiado información y comentarios siempre fructíferos y provechosos; y, especialmente, para don Antonio Bethancourt Massieu que nos ha dirigido, nos ha mostrado caminos y nos ha estimulado y animado. El acogió nuestro proyecto cuando no pretendía ser más que una Memoria de Licenciatura y gracias a sus consejos y orientaciones acabó por convertirse en una Tesis Doctoral que ahora, resumidos sus contenidos y aligerados de datos y notas documentales, constituye el objeto de esta publicación.



Institución Gran Duque de Alba

PRIMERA PARTE

LA INDUSTRIA TEXTIL DURANTE LA CRISIS FINAL DEL ANTIGUO REGIMEN EN ESPAÑA



Institución Gran Alba



Institución Gran Duque de Alba

CAPITULO I

LA REVOLUCION INDUSTRIAL: MODELO DE REFERENCIA

1. La crisis del Antiguo Régimen

Cuando en 1790, durante las sesiones de la Asamblea Constituyente, apareció por primera vez en la Historia el término Antiguo Régimen, los hombres de la Revolución Francesa pretendían denominar exclusivamente, y por contraposición, el conjunto de instituciones políticas y administrativas vigentes en Francia hasta 1789, y para las que ellos trataban de encontrar, mediante la instauración de un nuevo orden, una fórmula óptima de sustitución.

Algún tiempo después, y dado que los cambios institucionales experimentados en Francia en el transcurso de la etapa revolucionaria, se produjeron también en el resto de los países de Occidente —si no siempre de forma tan brusca e intensa, sí con resultados similares—, el término *Antiguo Régimen* fue adoptado por la mayor parte de las lenguas europeas para aplicarlo no sólo a Francia sino a todos los países en que tales cambios se habían efectuado.

Y más tarde todavía, ya en pleno siglo XX, ha crecido aún más, por analogía, la extensión de su campo significativo y con la expresión *Antiguo Régimen* designamos actualmente no sólo el conjunto institucional, sino todos los modos habituales de comportamiento en todos los órdenes (demográficos, económicos, sociales, políticos, culturales...) que tipifican los fenómenos históricos en la extensa etapa anterior a la institucionalización del Régimen Liberal en Europa.

Sería pretencioso por nuestra parte intentar analizar en estos momentos, incluso superficialmente, el conjunto de aspectos diversos que constituyen la trama histórica de ese concepto globalizador que hemos denominado *Antiguo Régimen*¹. No es ese nuestro objetivo. Sin embargo, si creemos necesario seña-

¹ Para una caracterización en profundidad del Antiguo Régimen, ver ARTOLA, M.: *El Antiguo Régimen* en "Estudios sobre la Historia de España", Homenaje a Tuñón de Lara, I, 149-166, Madrid, 1981.

lar algunos de sus rasgos más sobresalientes —no por demasiado conocidos menos interesantes— para que puedan servirnos de punto de partida, de modelo de comparación y contraste con situaciones posteriores, así como de coordenadas que enmarquen los fenómenos históricos que nosotros pretendemos estudiar.

Hay que tener en cuenta, en primer lugar, que, aunque con variedad de matizes, el Antiguo Régimen presenta en todas las naciones del occidente europeo una básica unidad. Y la mayor parte de esas naciones y, por supuesto, España, que es el ejemplo que nos interesa, ofrecen durante esta etapa de su historia una serie de notas definitorias que contrastan vivamente con los caracteres más típicos de nuestro mundo contemporáneo. Fijémonos, pues, en nuestro país y veamos los cambios que protagonizaron la transición del Antiguo Régimen al Régimen Liberal y las transformaciones experimentadas².

Durante el Antiguo Régimen, hasta bien entrado el siglo XIX, existía en España una Monarquía absoluta, sin partidos ni libertades políticas; la sociedad se hallaba estructurada, tanto legalmente como en la práctica, por criterios corporativistas y estamentales; la propiedad de la tierra —medio básico de producción— estaba amortizada, es decir, vinculada a la aristocracia, a la iglesia y a los municipios; el sistema gremial encorsetaba las relaciones de trabajo en el ámbito artesanal y manufacturero; múltiples aduanas interiores obstaculizaban el desarrollo de un mercado nacional; el sistema de transporte permanecía estancado desde tiempo atrás; y las relaciones sociales y económicas se articulaban en torno a los intereses de una clase señorial —corona, aristocracia, iglesia— con jurisdicción sobre las tierras que trabajaban los campesinos.

No se trata, evidentemente, de hacer aquí y ahora una enumeración exhaustiva de todos los rasgos que caracterizan el Antiguo Régimen en España. Podríamos haber señalado otros muchos aspectos, no cabe duda. Pero lo que a nosotros nos interesa destacar, es que poco tiempo después, en la segunda mitad del ochocientos, cuando ya el régimen liberal aparece definitivamente consolidado, el panorama histórico de la sociedad española había cambiado por completo. Y había cambiado de tal manera que en adelante ya nunca nada volvería a ser como había sido hasta entonces.

En efecto, un Régimen constitucional defendía los intereses de la burguesía, la clase social que había conseguido la posición hegemónica mediante la instauración liberal; todos los ciudadanos eran teóricamente iguales ante la ley; las tierras, una vez abolidas las trabas jurídicas, se habían convertido en objeto mercantil, fuente de importantes acumulaciones de capital; el campesinado se encontraba proletarizado en buena parte del Estado y empobrecido y sometido a nuevas condiciones de explotación en muchas zonas que no se habían industrializado; la red de ferrocarriles empezaba a permitir la articulación de un mercado

² Puede verse una estructuración en "modelos" de los cambios experimentados en España, en TUÑON DE LARA, M.: *Sociedad señorial, revolución burguesa y sociedad capitalista en TUÑON DE LARA y otros: Crisis del Antiguo Régimen e industrialización en la España del siglo XIX, VII Coloquio de Pau. De la crisis del Antiguo Régimen al Franquismo*, Madrid, 1977.

nacional, sin aduanas interiores, con un sistema monetario unificado y una legislación uniforme y codificada; la población había crecido considerablemente y diversos sectores industriales iniciaban su despegue en determinadas regiones españolas.

A la vista de esta simple enumeración de fenómenos, parece claro que en poco tiempo había cambiado casi por completo todo el sistema de vida de nuestro país. La pregunta es ineludible: ¿Cómo se habían producido semejantes cambios?, ¿cómo habían llegado a verificarse transformaciones tan sustanciales?

En Francia, el fin del Antiguo Régimen y el comienzo de la institucionalización liberal se presenta en forma de ruptura, a partir del año 1789, con el triunfo de la Revolución. También pareció fulminante la caída del Antiguo Régimen en otras naciones europeas. En España, un conjunto de circunstancias históricas contribuyó a dar a la fecha de 1808 el carácter de ruptura neta con lo anterior. Pero, a pesar de su importancia innegable, a pesar del impacto que producen y de la influencia que ejercen, los momentos revolucionarios —de Francia, de España o de otros países— corren el peligro de deslumbrarnos y no dejarnos contemplar con amplitud suficiente el panorama global de las transformaciones producidas.

Porque, en realidad, fenómenos históricos de tanta profundidad y transcendencia no surgen en la historia por generación espontánea, sino que se producen siempre paulatinamente y de forma gradual. Por eso, a pesar de la impresión de corte brusco que pudiera presentar a primera vista la caída del Antiguo Régimen, el proceso estuvo gestándose durante mucho tiempo por medio de largos períodos evolutivos interrumpidos, sólo en ocasiones, por las convulsiones revolucionarias³. Así sucedió en Inglaterra, que fue la nación pionera y, en medida variable, en Bélgica, Francia, Alemania, Italia, Rusia e incluso, fuera de Europa, en Estados Unidos y Japón. España, desde luego, no es una excepción y su historia reciente muestra bien a las claras una alternancia evolutivo-revolucionaria en el proceso de transición del Antiguo Régimen al capitalismo⁴.

Y es que pese al carácter de inmutabilidad que pudiera convenirle, el Antiguo Régimen encerraba dentro de sí elementos evolutivos con fuerza suficiente para impulsar a largo plazo, con desigual intensidad en cada país, las transformaciones que estamos comentando. A partir de la segunda mitad del siglo XVIII, esos elementos evolutivos adquirieron un ritmo nuevo y una nueva dinámica y desencadenaron un proceso de crisis que vino a culminar en los diferentes acontecimientos revolucionarios y en las transformaciones institucionales de cada país. Es la crisis de no retorno para el Antiguo Régimen.

Si esto es verdad, si estas transformaciones se producen esencialmente de forma evolutiva, parece inútil querer poner límites al tiempo y pretender fijar una fecha concreta, única, que marque el tránsito de la sociedad del Antiguo Régimen a otra sociedad plenamente burguesa, liberal y capitalista. Nosotros nos re-

³ TORTELLA CASARES, G.: *Los Orígenes del Capitalismo en España. Banca, Industria y Ferrocarriles en el siglo XIX*, Madrid, 1975, XVI.

⁴ Ibidem.

sistimos incluso a intentar delimitar de forma exacta en el tiempo el comienzo y fin de la crisis en que dicho tránsito se produjo. Queremos, por el contrario, afirmar, aún a riesgo de ser reiterativos, la idea de proceso evolutivo, de un proceso que se va desencadenando en Europa, con sus avances y retrocesos y con un buen número de asincronismos, a lo largo de la segunda mitad del siglo XVIII y durante una buena parte del siglo XIX.

En todo caso, y a pesar de lo dicho, podríamos hablar de fechas si nos refiriéramos exclusivamente a la culminación de los cambios político-institucionales, aislados del contexto global en que se realizan. Tales cambios sí tienen que efectuarse necesariamente a través de una legislación cuya puesta en vigor implica la liquidación legal —que no práctica— del sistema tradicional y su sustitución por las nuevas orientaciones que se pretenden imponer.

Pues bien, en el caso de España, tenemos que esperar hasta el segundo tercio del siglo XIX para que todo el proceso que se había ido gestando anteriormente culmine en la configuración de una plataforma jurídica básica de carácter liberal. Efectivamente, tras antecedentes revolucionarios tan importantes y significativos como las Cortes de Cádiz —1812— o el Trienio Constitucional —1820, 1823— de escasa duración y eficacia, es en la década de 1830 cuando se consolida de forma definitiva e irreversible el nuevo sistema legislativo.

Aunque el Estatuto Real de Martínez de la Rosa —1834— no es, en realidad, más que una Carta otorgada, que respetaba el primado de la Soberanía regia y el carácter absoluto de su poder de decisión, constituyó para los grupos burgueses un portillo abierto a la posibilidad de expresarse públicamente, de reunirse y de organizarse. Tres años después, la Constitución de 1837 supone ya un cambio cualitativamente decisivo: el sufragio censitario implica la posibilidad de elección de un Legislativo con poder de decisión. Se establece así en España el sistema político representativo, rasgo típico y definitorio del Régimen Liberal.

Es por eso en esos momentos, cuando los ideales y las concepciones liberales han adquirido la calidad no ya de ideas a las que se adhieren grupos más o menos numerosos de personas sino de leyes y principios naturales estables, cuando se puede considerar que ha triunfado definitivamente el Régimen Liberal sobre el Antiguo Régimen en el campo institucional⁵.

Ahora bien, los cambios políticos e institucionales ¿ejercen alguna influencia sobre la evolución histórica de los fenómenos sociales o económicos? Evidentemente, sí. E incluso parece claro que no hubiera podido producirse un desarrollo constante y cierto hacia el desenvolvimiento pleno de la actividad capitalista, que caracteriza igualmente al Régimen Liberal, sin la completa refundición de instituciones desacordes con las exigencias básicas de tales actividades⁶. Por eso, las normas jurídicas que pretenden enmarcar las nuevas orientaciones económicas nacen ligadas a los cambios institucionales. Así en 1834 se establecía irreversiblemente la libertad de industria y los gremios perdían todo poder de reglamentar

⁵ ARTOLA, M.: *Los Orígenes de la España Contemporánea*, Madrid, 1959, 9.

⁶ KEMP, T.: *La Revolución Industrial en la Europa del siglo XIX*, Barcelona, 1976, pp. 16-17.

la producción; en 1836 Mendizábal iniciaba el vasto proceso de desamortización; en 1837 se abolían los señoríos jurisdiccionales y los señoríos territoriales se transformaban en simple posesión de la tierra, y ese mismo año se suprimían definitivamente los mayorazgos. No sería, pues, descabellado afirmar que es en la década de 1830 cuando se cierra, en las teóricas medidas del derecho, el proceso de quiebra, hundimiento y desaparición del Antiguo Régimen.

Pero, como es lógico, e insistiendo de nuevo en algo ya expresado con anterioridad, las cosas en la vida concreta y tangible siguen un camino más lento y mucho más complejo⁷.

De hecho, muchos residuos del Antiguo Régimen permanecerán largo tiempo coexistiendo con, o camuflados bajo las nuevas formas triunfantes del sistema capitalista-liberal. Y si eso es verdad para el conjunto de fenómenos que constituyen la vida corriente del teórico ciudadano medio, lo era especialmente para los fenómenos sociales y económicos que son los que a nosotros, en definitiva, nos interesan. Y es que la realidad de tales fenómenos tiene una dinámica compleja que no depende exclusiva ni necesariamente de la legislación de carácter económico vigente en cada momento.

Pero en cuanto empezamos a considerar temas relacionados con los fenómenos socio-económicos, su evolución durante la segunda mitad del siglo XVIII y buena parte del siglo XIX, la disolución de las formas tradicionales y el nacimiento de formas y relaciones nuevas, topamos inevitablemente con otro concepto globalizador que los enmarca, los define y sirve de modelo referencial: estamos hablando, obviamente, de la Revolución Industrial.

2. La Revolución Industrial, modelo obligado de referencia

La referencia es, en efecto, obligada e, incluso, inevitable. Ese complejo proceso que desde el propio siglo XIX se conoce con el nombre de Revolución Industrial⁸, desarrollado primero en Inglaterra y después en todos los países de Europa Occidental, tuvo una importancia y una incidencia tal en todos los ámbitos, que no sólo configuró de forma completamente nueva y distinta las coordenadas en que se han ido gestando los fenómenos sociales y económicos de la Historia Contemporánea, sino que también contribuyó poderosamente a la conformación de las mentalidades, de los valores, de las formas de ver la vida

⁷ JUTGLAR, A.: *La Sociedad española contemporánea. Ensayo de una aproximación a una problemática polémica*, Madrid, 1973, p. 102.

⁸ El concepto de Revolución ha sufrido, como es lógico, a lo largo del tiempo múltiples matizaciones y no pocas controversias. Por lo que respecta al propio término de *Revolución Industrial*, éste aparece, en su origen, ligado a escritores franceses de los primeros años del siglo XIX, muy impresionados por las transformaciones políticas de la Revolución Francesa. Posteriormente la popularizó Arnold Toynbee, padre (1815-1873), que lo empleó para describir la evolución económica de Inglaterra desde 1760 hasta 1840. KRANZBERG, M. y PURSELL, C. W.: *Historia de la tecnología en occidente. De la prehistoria a 1900*, Barcelona, 1981, p. 241.

que imperan aún en el mundo en que nosotros mismos estamos inmersos⁹. Por eso parece lógico que, cuando pretendemos estudiar temas económicos —y más si se trata de fenómenos industriales— de la época en que se desencadena la crisis del Antiguo Régimen, o de las etapas inmediatamente anteriores, nos veamos obligados, incluso inconscientemente, a referirnos a la Revolución Industrial.

Tal referencia lleva consigo, por supuesto, riesgos y dificultades evidentes. Porque para nosotros, que hemos sido formados mediante parámetros culturales propios de una sociedad industrializada, o quizás ya postindustrializada, y que participamos de ellos, la Revolución Industrial constituye a menudo una barrera que puede dificultar nuestra visión y la comprensión plena de los fenómenos históricos de las etapas preindustriales. Es obvio, por otra parte, que nosotros tenemos una óptica inversa a la de los grupos protagonistas del proceso industrializador. Ellos pudieron observar, tal vez, la progresión aritmética del comercio y la producción industrial, pero no conocieron, ni pudieron entrever siquiera, el resultado final. Nosotros, sí. Nosotros, que disfrutamos de una perspectiva *a posteriori*, sabedores del resultado, conocedores del cambio radical que se produjo, propendemos de forma inconsciente a prejuzgar y a aprobar o rechazar esfuerzos y tentativas, según consigan o no alcanzar la meta que ya de antemano conocemos.

Sin embargo, no hay razón para pensar que esta forma de ver las cosas tenga que ser necesariamente negativa, sino todo lo contrario, porque de esta manera, como dice González Enciso, “nuestra visión se amplía, los problemas se enmarcan en un plano más general y disponemos de más elementos de juicio para conseguir una satisfactoria interpretación”¹⁰.

Por fortuna, la Revolución Industrial ha sido objeto ya de tantos estudios y ha recibido, y sigue recibiendo, la atención de tantos y tan ilustres historiadores que es ya un proceso histórico suficientemente conocido y caracterizado y se nos puede disculpar a nosotros el atrevimiento de abstraer las realizaciones particulares y los contextos espacio-temporales concretos y de intentar construir a grandes pinceladas un modelo teórico al que posteriormente podamos referir y con el que podamos comparar las realidades de cada país, y muy especialmente, las particularidades del caso español.

La primera consideración a tener en cuenta es que la Revolución Industrial ha supuesto una transformación tal en la sociedad que puede ser considerada, sin lugar a dudas, la más importante y rápida ruptura con el pasado que haya hecho nunca la Humanidad¹¹. Y es posible que la manifestación más significativa, o la consecuencia más importante, de tal transformación sea el hecho de que la Revolución Industrial logra apartar al hombre de las actividades agrícolas tradicionales, que habían constituido su ocupación principal a lo largo de la Historia, y pre-

⁹ ENCISO RECIO, L. M.: *Los establecimientos industriales españoles en el siglo XVIII. La Mantería de la Coruña*, Madrid, 1963, p. 11.

¹⁰ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria en el siglo XVIII: La Fábrica de Guadalajara*, Madrid, 1980, p. 94.

¹¹ ANDERSON, M. S.: *La Europa del siglo XVIII (1713-1789)*, México, 1968, p. 104.

sentarle nuevas posibilidades de trabajo y de existencia en una economía dominada por la máquina y la industria y todas las formas económicas que la nueva producción industrial exige¹².

Eso no quiere decir que de la noche a la mañana la industria se convirtiera, hablando en términos absolutos, en el principal recurso económico de las naciones europeas. Tal cosa no sucedió ni siquiera en Inglaterra¹³ donde fue más rápido el desarrollo. Pero no cabe duda de que el esfuerzo industrializador se erigió en el protagonista y en el motor de todas las transformaciones cuantitativas y cualitativas que se experimentaron en todos los campos de la economía y de la sociedad. Pero para que eso fuera posible, la propia industria tuvo que sufrir, como es lógico, profundos cambios y transformaciones: se trata, en esencia, de la sustitución de la industria artesana tradicional, de carácter doméstico, por la moderna industria fabril.

Este tipo de industria, fabril, mecanizada, se irá imponiendo paulatina pero inexorablemente en toda Europa y desplazando a la industria artesanal por el propio peso de la lógica. No es difícil señalar sus características más sobresalientes. La concentración, la mecanización, la nueva organización de los trabajadores, el crecimiento cuantitativo, la diversificación cualitativa de los productos, la atenuación de los precios de coste, la aceleración de las operaciones y la racionalización, en fin, de todo el proceso productivo son algunas de sus notas más distintivas y definitorias¹⁴. Analicemos algunas de ellas.

En primer lugar, la concentración, y antes que nada, la concentración del proceso de producción, porque, frente a la dispersión de operaciones típica de la industria artesanal, que se reflejaba en la existencia de un crecido número de oficios agremiados —cardadores, peinadores, tejedores, hilanderas, bataneros, tintoreros..., en el caso de la industria textil— que participaban separadamente de un mismo proceso de manufacturación, la industria moderna se va a caracterizar, cuando se produzca su triunfo definitivo, por concentrar en la fábrica todas o la mayor parte de las operaciones, desde las primeras transformaciones de la materia prima hasta la aparición en el mercado de los productos manufacturados¹⁵.

También la concentración de trabajadores. Aunque en la industria tradicional artesana existieron algunas manufacturas que reunían bajo un mismo techo a un crecido número de operarios¹⁶, tales establecimientos eran una excepción¹⁷.

¹² KRANZBERG, M.; *op. cit.*, p. 241. GONZALEZ ENCISO, A.: "Estado e industria...", *op. cit.*, p. 93. KEMP, T.: *op. cit.*, p. 11.

¹³ MOUSNIER, R. y LABROUSSE, E.: *Historia General de las Civilizaciones*, vol. V: *El siglo XVIII. Revolución Industrial, Técnica y Política (1725-1815)*, Barcelona, 1963, p. 141.

¹⁴ VIAL, J.: *Nacimiento y desarrollo de la civilización industrial*, Madrid, 1976, p. 71; RIOUX, J. P.: *La Révolution industrielle, 1780-1880*, París, 1971.

¹⁵ FOHLEN, C.: *La Revolución Industrial*, Barcelona, 1978, pp. 142-143.

¹⁶ *Ibidem*.

¹⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *Inversión pública e industria textil en el siglo XVIII. La Real Fábrica de Guadalajara. Notas para su estudio*, en Moneda y Crédito, n.º 133, 1975, p. 45; ANDER-

Lo típico y lo característico era la existencia de pequeños talleres en los que trabajaba un maestro acompañado, acaso, de algunos familiares y de uno o varios oficiales y aprendices¹⁸. Pero lo que era una excepción en la industria artesana es un hecho normal y corriente en la industria moderna, en la que lo característico es la existencia de fábricas que concentran en sus locales a varias decenas o centenares de obreros estrictamente vigilados y disciplinados y progresivamente especializados.

Y, finalmente, concentración geográfica. Si muchos de los talleres artesanales, característicos de la industria doméstica tradicional, se hallaban, tras la decadencia de la ciudad medieval, diseminados en zonas rurales¹⁹ y atendían exclusivamente a una demanda local, o a lo sumo, comarcal, la industria moderna es fundamentalmente urbana. Las fábricas se localizan sobre todo en las ciudades, que verán aumentar su población, entre otras causas, porque se produce una importante emigración de campesinos atraídos por la esperanza de encontrar mejores posibilidades de trabajo en las nuevas industrias. Pero, además, las fábricas tienden a concentrarse en ciudades cercanas de una misma región que suele especializarse en un mismo tipo de industria²⁰ —Cataluña, Lancashire, en el textil— o se complementan. La concentración geográfica se produce entonces no ya sólo a nivel regional, sino nacional. La demanda a la que atienden ha crecido, se ha ampliado, y se produce la creación de un mercado nacional en el que los artesanos no pudieron competir nunca con ventaja²¹.

Pero la concentración no basta, porque en realidad, la industria concentrada sólo es industria fabril cuando va ligada a la mecanización, cuando se produce una progresiva sustitución del trabajo manual por el trabajo de las máquinas²².

Esto no quiere decir que no se hubieran hecho con anterioridad innovaciones mecánicas ni se hubieran aplicado técnicas interesantes en la industria. El siglo XVI y el siglo XVII son ricos en inventos, aunque no tuvieran consecuencias decisivas en la economía, si se exceptúa el método de separación de la plata por el mercurio, que aseguró la fortuna de América del Sur, y algunos avances en la industria textil. Los años treinta del siglo XVIII marcan una nueva etapa. Las

SON, M. S.: *op. cit.*, p. 110; BRAUDEL, F.: *Las Civilizaciones actuales. Estudio de Historia económica y social*. Madrid, 1973, p. 321.

¹⁸ MANTOUX, P.: *La Revolución industrial en el siglo XVIII*, Madrid, 1962, p. 71; RUDE, G.: *Europa en el siglo XVIII. La Aristocracia y el desafío burgués*, Madrid, 1978, p. 63; KALLEN BENZ, H.: *La industria en la Europa Moderna (1500-1750)* en *La industrialización europea. Estudios y tipos*, Barcelona, 1981, p. 13.

¹⁹ RUDE, G.: *op. cit.*, GONZALEZ ENCISO, A.: *Estudio e Industria...*, *op. cit.*, p. 11.

²⁰ CLOUGH, S. B. y RAPP, R. T.: *Historia económica de Europa. El desarrollo económico de la Civilización Occidental*, Barcelona, 1979, P. 267.

²¹ ARTOLA, M.: *La burguesía revolucionaria (1808-1874)*, Madrid, 1972, p. 115.

²² FLINN, M. W.: *Orígenes de la Revolución Industrial*, Madrid, 1970, p. 25; VIAL, J.: *op. cit.*, p. 221; GIDE, C. y RIST, C.: *Historia de las Doctrinas económicas desde los fisiócratas hasta nuestros días*, Madrid, 1920, p. 108; CAMERON, R.: *¿Por qué fue tan desigual la industrialización europea?*, en *La industrialización europea. Estudios y tipos*, Barcelona, 1981, p. 307. ASHTON.: *La Revolución industrial*, México, 1950.

innovaciones mecánicas y técnicas que se producen a partir de estas fechas se caracterizan por ser económicamente más valiosas que las de períodos anteriores y se aplican de forma más rápida y general²³. El avance técnico se hace acumulativo y autosostenido. El resultado lógico e inmediato fue que no mucho tiempo después muchas fábricas consiguieran trabajar con métodos que, aparte de ciertos detalles como las herramientas, eran similares a los del momento actual²⁴.

Fruto de la concentración y, sobre todo, de la mecanización fue el nacimiento, en el marco de la industria, de una nueva organización del sistema de trabajo que tuvo en etapas históricas posteriores una importancia evidente y unas consecuencias sociales trascendentales²⁵. En esencia, se trata de la superación del sistema gremial y su consiguiente sustitución por un nuevo sistema de relaciones laborales.

En la industria tradicional agremiada el taller se encontraba, por lo general, en la propia casa del maestro y trabajaban en él oficiales y aprendices que eran, con frecuencia, hijos suyos o parientes. Su sustitución por fórmulas nuevas fue produciéndose paulatinamente. El primer paso lo constituyó la aparición del sistema llamado *Verlagsystem* o también *putting-out-system*. Cuando el artesano tuvo que depender de un mercado más extenso para sus materias primas y sus propios productos manufacturados, necesitó entrar en contacto con un empresario o "verlag" que le suministrara la lana, el algodón, la seda, los metales..., y que al mismo tiempo comercializara su producción, aunque el trabajador seguía siendo dueño de los instrumentos de trabajo y era él mismo quien instalaba su propio taller²⁶.

Otra fórmula es la manufactura²⁷. En la manufactura se concentran ya en grandes locales ingentes cantidades de operarios. Son establecimientos en los que se llega a producir una cierta división del trabajo, pero, aunque, en algunos de ellos los trabajadores eran contratados, la mano de obra, por lo general, no era libre en diversos grados y a menudo estaba compuesta por criminales, huérfanos, vagabundos, expósitos y, en ocasiones, por soldados y en Europa Oriental, siervos²⁸. Lo normal era que la fuerza del trabajo fuera obtenida por unas relaciones coercitivas extraeconómicas.

En la industria moderna ocurre todo lo contrario y las relaciones de trabajo se desarrollan, al menos en teoría, en un marco de libertad. Cuando se consolida el sistema de fábrica, las antiguas normas laborales, gremiales, ya casi destruidas

²³ KALLENBENZ, H.: *La industria...*, op. cit., p. 18.

²⁴ ANDERSON, M. S.: op. cit., p. 105; RUMEU DE ARMAS, A.: *Ciencia y Tecnología en la España ilustrada. La Escuela de Caminos y Canales*, Madrid, 1981, p. 16.

²⁵ FLINN, M. W.: op. cit., p. 26-27.

²⁶ Sobre los problemas sociales de la Revolución Industrial, ver textos y bibliografía en CASTRO-NOVO, V.: *La Revolución Industrial*, Barcelona, 1975.

²⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 140; ANDERSON, M. S.: op. cit., p. 111.

²⁸ El término *manufactura*, durante mucho tiempo inseguro, designa retrospectivamente con bastante precisión la concentración de obreros en un mismo edificio —o edificios cercanos unos a otros— bajo la vigilancia de contramaestres, BRAUDEL, F.: op. cit., p. 321.

y consideradas obsoletas, dejan paso en la práctica y en la teoría al sistema del *laissez-faire*. Así nacen relaciones laborales nuevas, típicas de la industria fabril, según las cuales hay, por un lado, propietarios de los medios de producción y, por otro, trabajadores —el proletariado— que poseen sólo la fuerza de trabajo y la contratan a cambio de una retribución salarial en un régimen de comercio teóricamente libre²⁹.

Así pues, concentración, mecanización, nuevas relaciones de trabajo. Estas serían, en efecto, las notas esenciales y características que pudieran definir esquemáticamente este modelo teórico de Revolución Industrial que nos habíamos propuesto conformar. De ellas dependen otras facetas y consecuencias importantes que hemos enumerado anteriormente y que no es necesario, para nuestro propósito, ni repetir ahora ni explicar con detenimiento.

Pero está claro que la Revolución Industrial no se produce en todas partes a la vez. Inglaterra es la nación pionera. “Que Gran Bretaña fue el primer país que experimentó una industrialización en gran escala es una de las escasas afirmaciones históricas probablemente indiscutidas” ha dicho el profesor Harris³⁰. Y, en efecto, en Inglaterra el salto de la industria artesanal a la industria fabril es un fenómeno que se produce en el siglo XVIII. Así lo vio Paul Mantoux³¹ y lo han visto después de él otros muchos historiadores. Sin embargo, es difícil señalar una cronología precisa y contundente porque el progreso industrializador encierra una gran complejidad, y establecer una cronología exacta de la Revolución Industrial exigiría hacer la suma de las cronologías de los diversos factores contribuyentes³². A pesar de todo, es opinión bastante difundida y aceptada que el despegue económico típico de la Revolución Industrial comienza en Inglaterra en torno a los años de 1730³³.

Por supuesto, la Revolución Industrial no surge de la nada, no es un asalto inesperado a una economía de características casi medievales o feudales, sino la consecuencia lógica de factores preexistente de desarrollo³⁴. El despegue económico que la caracteriza sólo puede efectuarse desde una plataforma de lanzamiento constituida por una serie de transformaciones en el campo político, social, cultural y, sobre todo, por una evolución previa en la agricultura, el comercio, la banca, la tecnología, los transportes y demás sectores de la economía³⁵.

²⁹ ANDERSON, M. S.: *op. cit.*, p. 110.

³⁰ *Technology and industrial development in Britain and France to 1789*, ponencia presentada para el Quinto Congreso Internacional de Historia Económica. Leningrado, 1970, citado por CARMERON, R.: *op. cit.*, p. 305.

³¹ MANTOUX, P.: *op. cit.*

³² TUÑÓN DE LARA, M.: *op. cit.*, p. 11; KEMP, T.: *op. cit.*, p. 25.

³³ FLINN, M. W.: *op. cit.*; THOMPSON, A.: *La dinámica de la Revolución Industrial*, Barcelona, 1976.

³⁴ NADAL OLLER, J.: *El fracaso de la Revolución Industrial en España, 1814-1913*, Barcelona, 1980, p. 25; ANDERSON, M. S.: *op. cit.*, pp. 104-105.

³⁵ FLINN, M. W.: *op. cit.*, p. 25; CLOUGH, S. B., y RAPP, R. T.: *op. cit.*, p. 255; CARMERON, R.: *op. cit.*, p. 305.

En Inglaterra, país que arrastraba una larga tradición industrial, caracterizada por el crecimiento constante de las manufacturas textiles, tal plataforma se estaba formando desde mucho tiempo atrás, lo que llevó al profesor Nef y a otros historiadores a afirmar que el proceso industrializador que se lleva a cabo en el siglo XVIII no tiene propiamente carácter revolucionario sino que se trata simplemente de una aceleración en la evolución³⁶.

Inglaterra había experimentado ya, en efecto, entre 1560 y 1640 un desarrollo industrial tan importante que hizo que el profesor Nef hablara de una “primera revolución industrial” refiriéndose a esta época³⁷. Después, durante el siglo XVII sufrió, como el resto de los países de Europa Occidental aunque con características peculiares, una profunda crisis económica. No fue, posiblemente, tan dura como en otras naciones y no llevó consigo el estancamiento, sino el cambio y la reconversión. La crisis fue, ante todo, comercial: bajaron las exportaciones, aparecieron periódicamente años de depresión y fue general la decadencia del comercio. Pero la crisis tuvo también consecuencias positivas. Muchos capitales comerciales, que se perdieron para las actividades mercantiles, empezaron a invertirse en una industria que, si bien tenía dificultades en su comercialización cara al exterior, encontraba pronto salidas nuevas en un creciente mercado interior. El resultado fue que, a pesar de la crisis comercial de la primera mitad del siglo, toda la centuria se presenta, en realidad, como una época de progresivo crecimiento industrial y afianzamiento de nuevas técnicas³⁸.

En la primera mitad del siglo XVIII las realizaciones fueron mucho más importantes. Se produce un continuo crecimiento económico que, basado en la recuperación general del comercio, desemboca en la creación de condiciones óptimas para el futuro cambio que se iba a operar en la economía.

Lo que sucede en la segunda mitad del siglo XVIII en Inglaterra es suficientemente conocido por todos. El despegue, el lanzamiento, tuvo como protagonista a la industria textil, y más concretamente a la industria del algodón, a la que tradicionalmente se ha asignado siempre el papel dirigente de la Revolución Industrial³⁹.

El hecho no puede extrañarnos. La industria textil era ya de antemano la más importante industria del siglo XVIII tanto por el volumen de la demanda, como por el número de operarios empleados y por la importancia política que tenía en la lucha por los mercados. Su importancia crece a finales del siglo. El crecimiento demográfico experimentado a lo largo de la centuria, el aumento de precios y el desarrollo de los mercados de ultramar habían generado una considerable expansión de la demanda de telas, producto necesariamente utilizado por todos, pero que no todos podían producir por estar muchas personas —habitantes de las gran-

³⁶ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 96.

³⁷ NEF, J. U.: *La naissance de la civilisation industrielle dans le monde contemporain*, Paris,

³⁸ VICENS VIVES, J.: *Historia económica de España*, Barcelona, 1959, p. 476.

1974.

³⁹ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., pp. 94 y ss.; HOBSBAWN, E. J.: *En torno a los orígenes de la revolución industrial*, Buenos Aires, 1971, pp. 9-18.

des ciudades y, sobre todo, colonos de ultramar— sometidas a otras urgencias típicas de la época⁴⁰.

Para surtir esta demanda en expansión, el algodón, tejido de moda en toda Europa⁴¹, era el sector que se encontraba en mejores condiciones. La manufacturación del algodón era una industria reciente en Inglaterra⁴², que se había visto obligada, durante mucho tiempo, a importar para ella y para sus mercados europeos y extraeuropeos las cotonadas de sus factorías de Indias, las llamadas “indianas”.

Pero, precisamente por ser una industria reciente y joven, estaba libre de todo tipo de reglamentación gremial lo que le permitió protagonizar sin obstáculo alguno todas las transformaciones mecánicas experimentadas a lo largo del siglo. Estimulada por los perfeccionamientos técnicos conseguidos, la industria algodonera entró en una fase de continuo crecimiento logrando una producción masiva que no sólo invadirá los mercados europeos y ultramarinos⁴³ sino que llegó, incluso, a hacer competencia en su propio terreno a las telas indias, a las que acabaría por destruir⁴⁴.

La progresión fue espectacular. Entre 1743 y 1802 las fábricas de algodón británicas multiplicaron por sesenta las importaciones de algodón bruto⁴⁵; entre 1780 y 1815 la industria algodonera a domicilio desaparece por completo y el número de husos pasa de dos a cinco millones; la fábrica de cotonadas más importante cuenta con cien mil husos y emplea a mil quinientos obreros; en el decenio de 1780 la producción aumentó en un seiscientos por ciento⁴⁶. Todo ello tuvo como consecuencia una caída considerable de los precios⁴⁷ que hizo del algodón inglés un competidor terrible en todos los mercados.

Pero si fue el algodón el sector pionero de la industrialización inglesa, las viejas fábricas textiles experimentaron también una notable expansión. La lana continuó su desarrollo en la región de Norwich, sobre todo, y la seda en los alrededores de Londres. De hecho, en 1767 y siguientes la joven industria inglesa de los tejidos estampados carecía de verdadero relieve cuantitativo frente a la industria textil tradicional⁴⁸, e incluso, posteriormente, después del gran salto experimen-

⁴⁰ BRAUDEL, F.: *op. cit.*, p. 323; FOHLEN, C.: *op. cit.*, p. 21.

⁴¹ CLOUGH, S. B. y RAPP, R. T.: *op. cit.*, p. 322.

⁴² MORI, G.: *La Revolución Industrial. Economía y Sociedad en Gran Bretaña en la segunda mitad del siglo XVIII*, Barcelona, 1983, p. 78.

⁴³ MORI, G.: *op. cit.*, p. 14; JEANNIN, P.: *El Noroeste y Norte de Europa en los siglos XVII y XVIII*, Barcelona, 1970, p. 200.

⁴⁴ BRAUDEL, F.: *op. cit.*, p. 325; VIAL, J.: *op. cit.*, p. 69; HENDERSON, W. O.: *La Revolución Industrial*, Flammarion, 1969, p. 32.

⁴⁵ VIAL, J.: *op. cit.*, p. 69.

⁴⁶ FOHLEN, C.: *op. cit.*, p. 61.

⁴⁷ GODECHOT, J.: *La Industrialización europea en la época revolucionaria*, en *La industrialización europea. Estudios y tipos*, Barcelona, 1982, p. 81.

⁴⁸ FOHLEN, C.: *op. cit.*, p. 68; BRAUDEL, F.: *op. cit.*, p. 326.

⁴⁹ JEANNIN, P.: *op. cit.*, p. 19; MORI, G.: *op. cit.*, p. 44.

tado por el algodón, la lana seguiría, al menos hasta 1814, gozando de prioridad en Inglaterra⁴⁹.

No se puede negar, sin embargo, la evidencia de que hubo desfases y de que determinados sectores de la industria inglesa quedaron rezagados durante mucho tiempo, porque la Revolución Industrial es un fenómeno muy complejo y, ni en Inglaterra ni en ningún otro lugar del mundo, se llevó a cabo de una sola vez. Pero de lo que no cabe duda es de que el portentoso salto inicial en la producción y en la productividad experimentado por la industria algodonera inglesa constituyó la primera base industrializadora moderna y trazó un camino por el que marcharon, con distinta intensidad y a distinto ritmo, las restantes naciones europeas.

Las razones de que eso ocurriera en Gran Bretaña y no en otra o en otras potencias de la Europa Occidental constituyen un amplio espectro de factores que ya han sido aducidos muchas veces en su totalidad. Entre todos estos factores, necesarios y suficientes, que se combinaron adecuadamente para dar origen a la industria mecanizada, podríamos enumerar como más decisivos: una posición favorable en cuanto a recursos naturales; positivos movimientos de población, la estructura social inglesa y un proceso social flexible; el crecimiento de la demanda interna —particularmente la demanda creciente de los grupos de ingresos “medianos”—; una agricultura comercializada y progresiva —cerramientos—; una desarrollada tradición de base rural, comercio exterior y colonias; disponibilidad de capital; genio nativo para la inventiva o para la innovación o iniciativa empresarial; el inconformismo protestante; un sistema de gobierno favorecedor del intervencionismo y del laissez-faire en la combinación más apropiada en las diferentes épocas; un proceso legal orientado a estimular la eficacia de la competencia y de la economía de mercado; conocimiento científico y actitudes científicas; impulsos y motivaciones psicológicas; incluso, la investigación reciente está revelando la presencia de importantes innovaciones educativas y otras dimensiones del concepto *capital humano* que están siendo en la actualidad intensamente exploradas⁵⁰.

No creemos, pues, en una explicación monocausal del fenómeno. De hecho, muchos de esos factores que se consideran claves, individualmente considerados, existían también en otros países y posiblemente en condiciones más favorables que en Inglaterra⁵¹. Lo que se produjo aquí fue la presencia confluente de una multitud de factores tecnológicos, sociales, económicos, políticos y culturales que se combinaron en la segunda mitad del siglo XVIII en las proporciones justas y con las interrelaciones adecuadas para aportar el estímulo necesario que impulsaría el avance industrial.

¿Qué sucedía, mientras tanto, durante la segunda mitad del siglo XVIII, en

⁴⁹ VIAL, J.: *op. cit.*, p. 89.

⁵⁰ CLOUGH, S. B. y RAPP, R. T.: *op. cit.*, p. 320; CAMERON, R.: *op. cit.*, p. 306; ANDERSON, M. S.: *op. cit.*, p. 105; FLINN, M. W.: *op. cit.*, p. 148-149; MATHIAS, P.: *La industrialización británica: ¿única o no?* en “La Industrialización Europea. Estudios y tipos”, Barcelona, 1981, p. 112.

⁵¹ MATHIAS, P.: *op. cit.*, pp. 117-129.

el resto de los países europeos? Si tomáramos el término *industrialización* o *Revolución Industrial* como sinónimo de *despegue*, tendríamos que hacer mención exclusivamente al caso de Gran Bretaña, porque, si creemos a especialistas como W. W. Rostow, el *despegue* o *take-off* sólo se produce en el momento en que la tasa de inversión industrial de un Estado aumenta del cinco por ciento al diez por ciento o más del ingreso nacional⁵², y eso sólo se produce en Inglaterra en las décadas finales del setecientos.

En el resto de los países europeos, en efecto, el despegue tardaría bastante en llegar: el de Francia, por ejemplo, se produciría en los años 1830-1860; el de Bélgica en 1833-1860 y el de Alemania, por citar sólo algunos casos, entre 1850-1873⁵³. Pero, si bien es cierto que el resto de los países de Occidente no alcanzaron en el siglo XVIII el despegue característico de la Revolución Industrial, no lo es menos que a lo largo de toda la centuria se produce en muchos de ellos un evidente esfuerzo industrializador que marchaba en derechura hacia la gran industria, pero que, por diversas circunstancias, encontró en su camino obstáculos de gran calibre que frenaron y retardaron su desarrollo. El caso de Francia es esclarecedor.

Tras una profunda e intensa crisis, que se prolonga hasta las guerras de Luis XIV, la industria francesa experimentó un ritmo rápido de crecimiento que le permitió en algunos aspectos lograr un desarrollo paralelo o, incluso, superior al de Inglaterra. En 1789, por ejemplo, en vísperas de la Revolución, el comercio exterior de Francia ascendía a doscientos millones mientras que el inglés sólo alcanzaba los ciento sesenta, y los nueve millones de habitantes ingleses se quedaban muy por debajo de los veintiséis millones que contabilizaba Francia⁵⁴. Era una situación espléndida, con enormes posibilidades, pues el desarrollo comercial podía proporcionar capitales para la industrialización y mercado para sus productos. Poseía, además, materias primas, recursos naturales y clase media poderosa y era el centro mundial de la cultura.

Arrastraba, sin embargo, graves problemas estructurales: gran parte del capital era dedicado a usos improductivos tales como mantenimiento de la Corte, empréstitos forzosos al Estado, cuantiosos gastos de guerras y una aristocracia dilapidadora.

El desarrollo de la industria textil francesa llevaba además consigo graves obstáculos internos. El crecimiento se había efectuado dentro del marco tradicional y de las estructuras antiguas y era totalmente dependiente, tanto en el desarrollo del sector puntero del algodón como en la tecnificación, de la industria inglesa. Por otra parte, se encontró con el fenómeno revolucionario. Precisamente en los momentos críticos en que Inglaterra inicia su gran salto adelante, la industria francesa se hallaba seriamente afectada por la grave crisis sufrida en la década de 1780 que desembocaría inmediatamente en la Revolución. A pesar de todo, no cabe duda de que a finales del siglo la industria francesa no sólo había conseguido un

⁵² ROSTOW, W. W.: *Las etapas del crecimiento económico*, México, 1961, p. 20.

⁵³ GODECHOT, J.: *op. cit.*, p. 83.

⁵⁴ KRANZBERG, M.: *op. cit.*, pp. 245-255.

auge importante, sino que estaba en camino de dar su propio salto hacia la industria moderna.

Y lo mismo que hemos dicho de Francia, podríamos decir de otros países como Holanda, Alemania, Rusia, Italia o los Países Nórdicos, donde se produce también, en diversas formas, un interesante aprovechamiento de los factores que llevaron a Inglaterra a la Revolución Industrial y que, de alguna manera, existían también en el resto de las naciones europeas⁵⁵.

En España ocurre también algo semejante. Tampoco nuestro país logró alcanzar en el siglo XVIII el nivel económico característico de la Revolución Industrial e, incluso, tardaría mucho tiempo aún en conseguirlo. No en vano, historiadores prestigiosos, teniendo en cuenta la proporción de activos empleados en el sector secundario y la contribución de éste al producto nacional, retrotraen el inicio de la verdadera industrialización en España a la década de 1960⁵⁶. Tal afirmación no debe ocultar, sin embargo, la existencia de un largo período de gestación y crecimiento industrial que se inicia con fuerza en el propio siglo XVIII.

En dicho siglo, se produce en el país un notable y evidente crecimiento industrial —*renovación industrial*, en definición de Vicens Vives— que en el último tercio de la centuria permitía al sector textil acercarse al nivel alcanzado por la industria francesa, en declive en los años ochenta, y aproximarse mucho en algunos aspectos a la industria inglesa⁵⁷ e incluso sembrar la semilla de la Revolución Industrial⁵⁸. Sin embargo, las crisis económicas que afectaron a la economía española a finales de siglo y las guerras de la época no sólo frenaron y retardaron su desarrollo, sino que hicieron desaparecer, en ocasiones, algunos de los avances conseguidos. No sería, pues, hasta más tarde, hasta la cuarta década del siglo XIX, por lo menos, cuando propiamente se iniciara en España el despegue típico de la Revolución Industrial centrado en la mecanización definitiva de la industria algodonera catalana, las coladas de arrabio y las construcciones mecánicas⁵⁹.

Detengámonos en tales cuestiones e intentemos analizar, siquiera sea superficialmente, este complejo proceso de industrialización llevado a cabo en nuestro país a lo largo del siglo XVIII y primeras décadas del siglo XIX.

⁵⁵ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado o Industria...*, op. cit., p. 97; ver CIOPOLLA, C. M.: *Historia Económica de Europa. El nacimiento de las Sociedades Industriales*, 2 vols. Barcelona, 1982.

⁵⁶ VILAR, P.: *La Cataluña Industrial: Reflexiones acerca de un arranque y un destino*, en *La industrialización europea. Estudios y tipos*, Barcelona, 1981, p. 173.

⁵⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 98; FONTANA, J. M.: *La lucha por la industrialización en España*, Madrid, 1953, pp. 9 y ss.

⁵⁸ V. Vázquez de Prada, llega a afirmar que a finales del siglo XVIII, momento del auge de las indianas, se estaba iniciando en España la Revolución Industrial, si bien localizada exclusivamente en Cataluña y en el sector algodonero. "...Las fábricas de indianas y estampado —dice— fueron en España, como en toda Europa, las primeras manifestaciones de la Revolución Industrial..." aunque "...las circunstancias de mercado y las condiciones, dentro de las cuales se desenvuelve establecen ciertas diferencias de modo y de matices entre las fábricas catalanas y los otros países occidentales..." VAZQUEZ DE PRADA, V.: *Las fábricas de indianas y estampados de Barcelona en el siglo XVIII*, en *Troisième Conference Internationale d'Histoire Economique*, Munich, 1965, París, 1974, pp. 272-292.

⁵⁹ NADAL OLLER, J.: *El fracaso de la revolución industrial...*, op. cit., p. 24.



Institución Gran Duque de Alba

CAPITULO II

LA INDUSTRIA TEXTIL DURANTE LA CRISIS DEL ANTIGUO REGIMEN EN ESPAÑA

Como ya hemos dicho con anterioridad y aunque posiblemente resulte ilusorio hablar de una *economía española* antes de la formación del mercado nacional, de la transformación de las comunicaciones y de la generalización de las técnicas nacidas de la Revolución Industrial¹, no cabe duda de que España experimenta a lo largo del siglo XVIII, a pesar de la existencia de importantes *asincronías* sectoriales y regionales², un notable crecimiento económico, al igual que Inglaterra, que Francia y otros países europeos. Es verdad que se trata sustancialmente de un crecimiento cuantitativo, compatible con las estructuras sociales y económicas del Antiguo Régimen, pero no es menos verdad que se produjeron también en todos los sectores una serie de transformaciones y de avances cualitativos de importancia incuestionable que es necesario valorar. Y si el ritmo de dicho crecimiento fue lento al principio, con el paso del tiempo conocería una progresiva aceleración: tras la grave crisis de la centuria precedente, la primera mitad del setecientos fue un período de franca recuperación y de afianzamiento de bases, que darían lugar en la segunda mitad del siglo a una clarísima expansión.

Lo reflejan todos los indicadores económicos. Creció, por ejemplo, la población tras un prolongado período de estancamiento³, y con ella la potencialidad

¹ DOMINGUEZ ORTIZ, A.: *Hechos y figuras del siglo XVIII español*, Madrid, 1980, p. 323; ANES ALVAREZ, G.: *Economía e ilustración en la España del siglo XVIII*, Barcelona, 1972, p. 60.

² ANES ALVAREZ, G.: *Las crisis agrarias en la España moderna*, Madrid, 1970, p. 126; REGLA, J.: *Historia de Cataluña*, Madrid, 1974, p. 37; HERR, R.: *España y la Revolución del siglo XVIII*, Madrid, 1964, p. 113; VV. AA.: "La Ilustración: una recuperación incompleta (siglo XVIII)" en *Historia de Castilla y León*, 8, Valladolid, 1986, pp. 6-7, 38-39.

³ Así lo reflejan los recuentos efectuados durante el siglo: El *Vecindario de Camposflorido* de 1717, trabajado y publicado por Uztáriz en 1724, que da la cifra aproximada de 7.625.000 habitantes; el Censo de Aranda, de 1768, el primer censo que abarca todo el territorio nacional, que contabiliza 9.307.804 personas; el Censo de Foridablanca, de 1787, 10.409.807; y el Censo de Godoy, 10.541.221 habitantes.

de la demanda. Se mejoró la Administración mediante el relanzamiento de la Junta de Comercio⁴ y la creación de las Intendencias de Provincia, encargadas de fomentar y estimular las actividades económicas en el territorio de su jurisdicción⁵. Crecieron la producción agraria y los intercambios comerciales, tanto entre la metrópoli y las colonias⁶ como entre las distintas regiones del país⁷. Y, por último, como es lógico, creció la industria y especialmente la industria textil.

1. Crecimiento de la industria textil española durante el siglo XVIII

Aunque sus orígenes se remontan, al menos, a los siglos XI y XII, en que está documentada la existencia de pequeñas comunidades de artesanos en determinados núcleos de población⁸, aunque durante la baja Edad Media conoció cierto desarrollo y diversificación⁹ y alcanzó una notable prosperidad a lo largo del si-

Sobre la problemática general de los diferentes censos y la evolución cuantitativa de la población, ver: BUSTELO GARCIA DEL REAL, R.: "La población española en la segunda mitad del siglo XVIII" en *Moneda y Crédito*, 123, 1972; IDEM: "Economía y población en las sociedades preindustriales. El XVIII europeo" en *Estudios Geográficos*, XXXIV, 1974; ROMERO DE SOLIS, P.: *La población española en los siglos XVIII y XIX*, Madrid, 1975, pp. 7-43; PEREZ MOREDA, V.: *Las crisis de mortalidad en la España interior*, Madrid, 1980; EIRAS ROEL, A.: "Problemas demográficos del siglo XVIII" en *España a finales del siglo XVIII*, Tarragona, 1982, pp. 15-32; NADAL OLLER, J.: *La población española (siglos XVI a XX)*, Barcelona, 1984.

⁴ KAMEN, H.: *La guerra de sucesión española*, Madrid, 1974, p. 123; CARRERA PUJAL, J.: *Historia de la economía española*, Barcelona, 1943, vol. III, pp. 101 ss.

⁵ AGS. C.S.H., 254, C I, II, III. Nombramiento de Intendentes para la provincia de Avila.

⁶ BASTERRA, E. dc: *Una empresa en el siglo XVIII. Los Navíos de la Ilustración: La Gran Compañía Guipuzcoana de Caracas y su influencia en los destinos de América*, Caracas, 1925; DIAZ-TRECHUELO SPINOLA, M. C.: *La Real Compañía de Filipinas*, Sevilla, 1965; GARCIA BAQUERO, A.: *Comercio colonial y Guerras Revolucionarias. La decadencia económica de Cádiz a raíz de la emancipación americana*, Sevilla, 1972; IDEM "Comercio colonial y producción industrial en Cataluña a fines del siglo XVIII" en NADAL, J. y TORTELLA, G.: *Agricultura, comercio colonial y crecimiento económico en la España Contemporánea*, Barcelona, 1974, pp. 268-294; FONTANA, J.: "Comercio colonial e industrialización" en NADAL, J. y TORTELLA, G.: *Agricultura..., op. cit.*, pp. 358-365; HERNANDEZ SANCHEZ-BARBA, M.: "La época de la Ilustración. Las Indias y la política exterior" en JOVER ZAMORA, J. M. dc: *Historia de España*, XXXI, Madrid, 1988, pp. 164-195.

⁷ FERNANDEZ PINEDO, E., GIL NOVALES, A., DEROZIER, A.: "Centralismo, Ilustración y Agonía del Antiguo Régimen (1715-1833)" en *Historia de España*, dirigida por Tuñón de Lara, Barcelona, 1980, p. 102.

⁸ GUAL CAMARENA, M.: "Para un mapa de la industria textil hispana en la Edad Media" en *Anuario de Estudios Medievales*, 4, 1967, pp. 110-111; IDEM: "El comercio de telas en el siglo XIII hispano" en *Anuario de Historia económica y Social*, 1968.

⁹ IRADIEL MURUGARREN, P.: *Evolución de la industria textil castellana en los siglos XIII-XIV. Factores de desarrollo, organización y costes de la producción manufacturera en Cuenca*, Salamanca, 1974; LUIS LOPEZ, C.: "Informe sobre la pañería abulense a comienzos del siglo XVI" en *Cuadernos abulenses*, 4, Avila, 1985, pp. 187-195.

glo XVI¹⁰, la industria textil española presentaba a comienzos del setecientos una situación bastante precaria y deprimida, muy alejada de lo que cabría esperar de su tradición y de su lozanía y vigor en épocas anteriores. Y es que la decadencia experimentada por nuestra economía, en general, y por nuestra industria, en particular, durante el siglo XVII había sido tan grave como espectacular¹¹. Los textiles sufrieron primero un significativo y alarmante proceso de estancamiento y después una continuada regresión que no tocaría fondo hasta la década de 1780, fecha en que se produjo aún una fuerte caída de la producción¹². El resultado es suficientemente conocido: en las primeras décadas del siglo XVIII la producción textil no sólo era escasa, sino que lo poco que se producía procedía generalmente de ámbitos rurales.

En efecto, la industria pañera rural, basada en el pequeño taller artesanal, diseminada en pueblos y lugares del campo, que se limitaba a fabricar paños bastos para abastecer a los campesinos de la propia localidad o, como mucho, de la propia comarca, apenas sufrió las consecuencias de la crisis económica, pero la gran industria tradicional, agremiada, localizada en las ciudades castellanas, en el caso de los paños, y en las ciudades del sudeste, en el caso de la seda, resultó gravemente afectada. Cuenca, Palencia, Segovia, Toledo, Granada, Valencia..., en otro tiempo boyantes y prestigiosos centros textiles no eran ahora más que una triste sombra de lo que fueron. Hubo ciudades que vieron disminuir el número de telares de 4.000 a sólo 30 unidades, y no todos en funcionamiento¹³, y fases y facetas del proceso de fabricación en que llegó a faltar la mano de obra cualificada¹⁴.

En semejante situación la industria textil española era incapaz, como casi siempre, pero entonces más que nunca, de abastecer de tejidos el mercado nacional y mucho menos, por consiguiente, de satisfacer las necesidades de las colonias americanas. Se hacían necesarias las importaciones y, de hecho, los géneros extranjeros, a veces de menor tamaño e incluso de menos duración, pero mejor acabados y tratados y más baratos, gozaban desde tiempo atrás de las preferencias del público español.

Esa era, pues, la herencia que recibió el siglo XVIII, el panorama industrial que encontraron los hombres de la dinastía borbónica cuando, una vez superada la crisis bélica, pudieron empezar a interesarse en exclusiva por los asuntos internos del país. En resumen, escasez de la producción, poca calidad de los tejidos, debilidad de la demanda, predominio de géneros baratos y control del mercado por parte de los productos y de los fabricantes extranjeros.

¹⁰ KEMP, T.: *op. cit.*, p. 53; RUIZ MARTÍN, F.: "Un testimonio sobre las manufacturas de paños en Segovia en 1625" en *Homenaje al profesor Alarcos*, II, Valladolid, 1965-67; VV. AA.: "La época de la expansión (siglo XVI)" en *Historia de Castilla y León*, 6, Valladolid, 1985, pp. 66-68.

¹¹ VILAR, P.: *Crecimiento y desarrollo. Economía e Historia. Reflexiones sobre el caso español*, Barcelona, 1964.

¹² KAMÉN, H.: *La España de Carlos II*, Barcelona, 1981, p. 128.

¹³ Véase GARZÓN PAREJA, M: *La industria sedera en España. El arte de la seda en Granada*, Granada, 1972.

¹⁴ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo.... op. cit.*, p. 92.

1.1. Factores de crecimiento. La política industrial

Y sin embargo, los teóricos y tratadistas del momento y muchos funcionarios, hacendistas y políticos, preocupados por la decadencia generalizada de nuestra economía¹⁵, creían a ciencia cierta, de acuerdo con las prácticas mercantilistas vigentes en España desde tiempo atrás¹⁶ —y también después, cuando las prácticas mercantilistas habían sido superadas y se conocían y ponían en marcha nuevas ideas en economía—, que el fomento y el desarrollo de la industria, y especialmente de la industria textil, era el único medio posible de superar el estado de retraso y de postración en que se encontraba nuestro país.

Uztáriz, por ejemplo, manifiesta a comienzos de siglo que "...no podía existir población grande, ni abundancia ni esplendor en un Estado..." sin el auxilio del comercio, y "...no puede haber comercio grande y útil sin la concurrencia de muchas y buenas factorías..."¹⁷. Y en términos parecidos se expresaban el marqués de Villadarias, Zabala y Auñón, Ulloa y otros muchos economistas de la época. Argumosa, el tratadista que fuera luego director de la Real Fábrica de Guadalajara, comentaba al respecto que "...la importancia de las manufacturas es tan grande... que su utilidad y necesidad está muy gravada en los ánimos de todos (...) el establecimiento de nuevas fábricas es tan preciso en estos reinos, que sin esto todo arbitrio, toda reforma y todo esfuerzo para el fomento del comercio es quimérico..."¹⁸. Era la misma idea que mucho tiempo después, en un contexto político e ideológico diferente, expresaría el brigadier Francisco Mazarredo, que había establecido en Ávila una fábrica de lino, y que dirigiéndose al rey en 1833 decía: "...una de las fuentes más seguras de la riqueza pública es la industria fabril, sin ella todos los elementos de la prosperidad de una nación serán estériles y permanecerá tributaria de las demás..."¹⁹.

Políticos, economistas, fabricantes, todo el mundo parecía, pues, coincidir en los objetivos económicos: en el siglo XVIII, el desarrollo industrial era sentido por todos como una necesidad ineludible. Otra cosa muy distinta era encontrar los medios adecuados y las medidas oportunas para conseguir la meta deseada.

España contaba, en principio, refiriéndose concretamente a la industria textil, con dos recursos potenciales de una importancia incuestionable: la abundancia y calidad de las materias primas —lana, seda, lino y algodón— y la necesidad

¹⁵ CORONA BARATECH, C.: *Revolución y reacción en el reinado de Carlos IV*, Madrid, 1957, p. 150; BITAR LETAIF, M: *Economistas españoles del siglo XVIII*, Madrid, 1968.

¹⁶ Sobre el mercantilismo en España véase FERNANDEZ ALVAREZ, M.: *Economía, sociedad y Corona*, que transcribe en un Apéndice el *Memorial* dirigido por Luis Ortiz a Felipe II; LARRAZ, J.: *La época del Mercantilismo en Castilla 1500-1700*, Madrid, 1963.

¹⁷ UZTARIZ, J. de: *Teórica y práctica de comercio y marina*, Madrid, 1968, p. 2.

¹⁸ ARGUMOSA Y GANDARA, T. V.: *Erudición, política, despertador sobre el comercio, agricultura y manufacturas, con aviso de buena política y aumento del Real Erario*, Madrid, 1743, p. 194.

¹⁹ AHN, Hacienda, 195. *Memorial* dirigido por Mazarredo a Su Majestad el dia 5 de febrero de 1833.

de abastecer una demanda de grandes dimensiones constituida por el mercado nacional y el comercio colonial americano.

Pero, al mismo tiempo, frente a tales posibilidades, existían obstáculos e impedimentos de enorme complejidad y envergadura difíciles de superar. Nos estamos refiriendo concretamente a los intereses personales o grupales de ganaderos y revendedores de lana empeñados desde tiempo atrás en el negocio de exportación de materias primas²⁰, a los intereses de muchos comerciantes y detallistas que obtenían sustanciosas ganancias en la comercialización de las manufacturas extranjeras²¹ y, en especial, a toda una serie de problemas derivados de los defectos y taras estructurales de nuestra propia industria textil: la falta de moderna tecnología y de trabajadores especializados; el anquilosamiento de los gremios y los métodos rutinarios de trabajo, que incidían directamente en la baja calidad de los géneros españoles; las dificultades físicas para los intercambios entre las regiones; los sistemas tradicionales de producción; la escasa productividad; la precariedad de capitales y la falta de una adecuada organización mercantil, que originaban altos costes de producción y, consecuentemente, escasos márgenes de beneficios. Y si a ello añadimos la falta de atractivos para la actividad industrial, el descrédito del trabajo y otras características similares de la sociedad española, nos encontramos con una importante trama de dificultades que obstaculizaban seriamente las posibilidades de éxito del desarrollo industrial español.

A pesar de todo, en todos los campos surgieron fuerzas renovadoras y se pusieron, aunque no siempre a tiempo ni con la intensidad deseable, los medios que se creían necesarios para superar en la medida de lo posible las dificultades reseñadas. Las tendencias expansivas del momento —aumento de la población, desarrollo de la agricultura, crecimiento del comercio—, se vieron favorecidas y reforzadas por la política reformista de los sucesivos gobiernos del siglo XVIII que intentaron sanear la economía y mejorar la administración y proyectaron importantes realizaciones en el área de las obras públicas y en el comercio. En este sentido, la intervención del Estado en la economía —signo de los tiempos—, aunque no mantuvo siempre la misma intensidad ni respondiera siempre a los mismos planteamientos²², tuvo una importancia trascendental. Que su acción se dirigiera preferentemente al sector textil es algo que no puede sorprendernos porque la fabricación de paños, la artesanía del cáñamo y la producción sedera habían constituido el eje de toda la industria española desde el siglo XIII, y en el siglo XVIII

²⁰ COLMEIRO Y PENIDO, M.: *Historia de la economía política en España*, Madrid, 1965, p. 948; KAMEN, H.: *op. cit.*, p. 114; GARCIA SANZ, A.: *Desarrollo y crisis del Antiguo Régimen en Castilla la Vieja. Economía y Sociedad en tierras de Segovia (1500-1814)*, Toledo, 1977, p. 244; IDEM: "Negocio lanero y vida pastoral" en *Historia* 16, 93, 1984, pp. 60-74; PALACIO ATARD, V.: *El comercio de Castilla y el Puerto de Santander en el siglo XVIII. Notas para su estudio*, Madrid, 1960, p. 138.

²¹ KAMEN, H.: *op. cit.*, p. 132; FERNANDEZ PINEDO, E.: *op. cit.*, p. 59; GONZALEZ ENCISO, A.: "España y USA en el siglo XVIII. Crecimiento industrial comparado y relaciones comerciales" en *Estudios y Documentos*, XXXIX, Valladolid, 1979.

²² GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 236.

la preocupación por la industria textil había adquirido aún, si cabe, mayor importancia por la significación que tenía dicha industria en Occidente en la lucha por el dominio de los mercados.

Sus objetivos eran ambiciosos: la grandeza del Estado, el prestigio de la dinastía, la superación de la decadencia, como trasfondo, y explícitamente, el autoabastecimiento y la independencia económica. Para ello era preciso promover cuantitativa y cualitativamente el desarrollo de la producción. Y no se escatimaron medios para conseguirlo. Se intentó fomentar el consumo de géneros nacionales, se concedieron a varias fábricas privilegios y exenciones fiscales, se protegió la producción nacional frente a la competencia exterior y se intentó mejorar la calidad técnica de la industria, bien mediante la revitalización y revisión posterior de la política gremial, bien mediante la atracción de especialistas extranjeros que comunicaran sus conocimientos a los fabricantes y artesanos españoles.

Las medidas legislativas dictadas a lo largo del siglo para estimular el consumo de tejidos nacionales fueron siempre de escaso cumplimiento²³. Posiblemente la disposición más eficaz resultó ser una Ordenanza de 20 de octubre de 1719 por la que Felipe V obligaba a los oficiales y soldados del ejército a vestir con telas manufacturadas en España²⁴. Más de una fábrica habría de encontrar en este consumo obligado un factor importante de revitalización, pero, como es lógico, la acción coercitiva del Estado podía llegar poco lejos en la pretensión de controlar directamente el sentido de la demanda.

Más importancia tuvo, sin duda, la puesta en práctica de una política de carácter protecciónista que se iría conformando paulatinamente e intermitentemente a través de una serie de medidas legislativas que afectaron tanto a la exportación de materias primas como a la importación de productos manufacturados.

De todos es conocido el tradicional valor y la abundancia de nuestras materias primas textiles, lana y seda, sobre todo. La vieja pugna entre exportadores y fabricantes, que se había resuelto tiempo atrás en favor de los primeros, va a inclinarse parcialmente —sólo parcialmente—, ahora, durante el siglo XVIII, en el ámbito de las disposiciones oficiales en beneficio de la fabricación. Así, las resoluciones de 12 de agosto de 1751 y de 21 de junio de 1752 prohibieron tajantemente la extracción de lanas bastas y establecieron el derecho de tanteo a favor de los fabricantes españoles²⁵. Y, aunque no se dictó ninguna medida semejante respecto a las lanas finas, que se seguían considerando un valiosísimo e indispensable producto de exportación, una Circular de 6 de junio de 1767 aumentaba considerablemente los derechos de su extracción y recordaba la prohibición absoluta de exportar las lanas ordinarias, prohibición que repetiría posteriormente

²³ VICENS VIVES, J.: *Historia social y económica de España y América*, Barcelona, 1957-1959, vol. IV, pp. 109-110.

²⁴ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 241.

²⁵ COLMEIRO Y PENIDO, M.: op. cit., p. 818; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 238.

el Real Decreto de 2 de junio de 1783²⁶. Y lo mismo sucedió con la exportación de seda. Eran medidas que trataban de asegurar el abastecimiento de las fábricas del reino y evitar que, llegado el caso, nuestros fabricantes tuvieran que competir en el mercado internacional para adquirir las materias primas que necesitaban.

Las disposiciones encaminadas a controlar las importaciones de tejidos, consideradas abusivas, aparecieron con anterioridad. Los Decretos de 20 de junio y de 17 de septiembre de 1718 prohibieron la introducción de telas de algodón y seda de China con el objeto de que no perjudicaran la producción española de seda y paños que reiniciaba su desarrollo²⁷. En 1719 se prohibía la entrada de vestidos confeccionados y el 4 de junio de 1728 se ampliaba la prohibición a todos los tejidos de algodón y lienzos pintados extranjeros²⁸. Es esta disposición una de las circunstancias que parece que más contribuyeron a fomentar el desarrollo de la futura industria de indianas barcelonesa.

Las prohibiciones estuvieron vigentes hasta 1742, fecha en que, debido posiblemente a una incipiente irrupción de las ideas liberales que ya empezaban a circular en aquellos momentos por Europa, se derogó el Decreto de 1728. Pero la reacción de los fabricantes catalanes, cuya producción había adquirido ya cierta relevancia, no se hizo esperar y al año siguiente, el 16 de diciembre de 1743, sus presiones consiguieron que el nuevo decreto quedara sin efecto. Un mes antes, el 18 de noviembre, se habían renovado todas las prohibiciones de importación de géneros extranjeros, anulando las dispensas que tenían hasta entonces Mallorca y Cataluña²⁹.

En los años siguientes se reiteraron en varias ocasiones las disposiciones restrictivas, pero en 1760, durante el ministerio de Esquilache, se autorizó de nuevo la importación de géneros de algodón mediante el pago de un arancel de un 25 por ciento. El resultado fue desastroso para la industria nacional: se calcula que se importaron aproximadamente 25.000 varas de tejidos por un valor de varios millones de reales desde 1760 hasta 1768. Muchos fabricantes españoles tenían gran cantidad de piezas invendidas en los almacenes, algunas fábricas habían cerrado y otras habían despedido, a la mayor parte de los operarios³⁰.

²⁶ Casi todas las lanas se exportaban lavadas. Desde 1766 a 1787 los aranceles habían subido de 42 a 66 reales por arroba de lana lavada. Desde 1787 las lanas en bruto pagaron de 75 a 80 reales, las de clase fina, y de 100 a 120, las ordinarias. Según Bourgoing, citado por Carrera Pujal, se exportaban anualmente por el puerto de Bilbao de 20.000 a 22.000 balas de 200 libras de peso y por Santander de 8.000 a 10.000. El destino de tales exportaciones era Inglaterra, Holanda y Francia por orden de importancia. Añadía que, a pesar del aumento de derechos, la exportación no decayó y afirmaba que el comercio no se hacía por cuenta de españoles sino de extranjeros que desde Bilbao y Santander efectuaban las compras y las expedían a sus lugares de destino. CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, vol. IV, p. 107.

²⁷ NOVISIMA RECOPILACION; Libro IX, tit. III, ley XVII; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 241.

²⁸ IDEM, ley XVIII.

²⁹ Ibidem.

³⁰ GONZALEZ ENCISO, A.: *op. cit.*, p. 245; CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, vol. IV, pp. 105 y ss.

Gracias, una vez más, a las incisantes gestiones de Cataluña, el 8 de junio de 1768 era anulado parcialmente el decreto de 1760 y se prohibía la entrada de "lienzo y pañuelos pintados o estampados extranjeros de lino, algodón o mezcla", a la vez que se animaba explícitamente a los fabricantes a hacer progresar sus fábricas para que el público no careciera de los productos que demandaba³¹. En 1769 otro Real Decreto extendía la prohibición a "las cotonadas, blavetes y biones en blanco y en azul" y una Real Pragmática de 24 de junio de 1770 prohibía la introducción e incluso el uso de las muselinas³².

La Pragmática de 1770, que completaba las prohibiciones de 1768 y 1769 y volvía al estado de cosas impuesto en 1728 y 1743, alterado temporalmente en 1760, supuso, según González Enciso, un duro golpe para los fabricantes ingleses y presidiría el desarrollo de la industria textil española hasta la Guerra de la Independencia. La medida sería completada después con la Pragmática de 14 de noviembre de 1771, que prohibía la introducción y uso de tejidos extranjeros de algodón, y culminaba definitivamente en la Real Orden de 7 de mayo de 1773, que obligaba a la observancia de todos las leyes prohibitivas anteriores³³.

Ahora bien, valorar la eficacia real que la legislación proteccionista ejerció en el desarrollo de la industria textil del setecientos es un problema de enorme complejidad, porque su aplicación práctica se vio siempre limitada y restringida por los condicionamientos impuestos en los tratados internacionales de comercio. La permanencia del Convenio de Eminente, las cláusulas del Tratado de Utrecht o el Tratado de Aquisgrán y Convenio de Carvajal-Keene de 1748 y 1750, son una buena muestra de cómo podían reducirse legalmente los aranceles aduaneros de carácter restrictivo y de cómo las medidas legales no tenían la eficacia que se les pudiera suponer³⁴: se calculaba que en realidad los géneros ingleses no pagaban más del tercio de los derechos arancelarios establecidos en las aduanas³⁵. Pero es que, además, la práctica de un inveterado contrabando, efectuado a través de las fronteras españolas, burlaba no sólo las restricciones aduaneras, sino también todas las prohibiciones de introducir géneros textiles procedentes del extranjero³⁶.

A pesar de todo, no cabe duda de que el proteccionismo tuvo efectos positivos, especialmente en relación con las manufacturas estatales y con el desarrollo de la industria algodonera, tal y como parecen indicar las quejas y las protestas de los fabricantes catalanes en los momentos en que las medidas proteccionistas se relajaron o se suprimieron. En otros sectores, por ejemplo en la industria dispersa castellana, su influencia fue menor ya que dicha industria se desenvolvía

³¹ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo...*, op. cit., p. 108.

³² AHPA, Ayuntamiento, C-8, 3/90.

³³ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 245; CARRERA PUJAL., J.: op. cit., vol. IV, p. 111.

³⁴ Véase FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo...*, op. cit., p. 90.

³⁵ VICENS VIVES, J.: op. cit., pp. 516, 517.

³⁶ AGS, SRIA. HDA., informe de 12 de abril de 1792; GARCIA-BAQUERO GONZALEZ, A.: *Comercio colonial...*, op. cit., p. 46.

en un mercado local y reducido que por su propia pequeñez y aislamiento podía sufrir poco la competencia del exterior.

En todo caso, para fomentar el desarrollo de la industria textil no bastaba la política protecciónista. Era necesaria la presencia de otros factores económicos y la puesta en marcha de otras medidas políticas por medio de las cuales se pudiera conseguir no sólo producir géneros suficientes, sino también mínimamente competitivos por su precio y por su calidad.

Por tal motivo, con el deseo de incidir de alguna forma en el abaratamiento de los costes de producción, se promovió e impulsó decisivamente la política de la concesión de franquicias y exenciones a todos aquellos fabricantes que se significasen por sus iniciativas o por sus esfuerzos. Se quería aligerar de esa manera el peso excesivo de los impuestos reales y municipales que encarecían notablemente los géneros y dificultaban su comercialización. Las gracias y franquicias podían afectar, por consiguiente, tanto a los comestibles que consumían los operarios como a las materias primas o a la venta de los tejidos.

Los requisitos para su concesión eran muy pocos ya que bastaba, generalmente, con tener un número reducido de telares en funcionamiento. La Junta de Comercio era el organismo encargado de conceder las franquicias tras las investigaciones oportunas y era ella quien aprobaba las ordenanzas³⁷.

La primera vez que tales franquicias se concedieron fue el 7 de agosto de 1700, fecha en que el Consejo de Castilla decide la concesión de exenciones de alcabalas y cientos a todos los fabricantes de bayetas de Navés que tuvieran telares en funcionamiento³⁸. Después la lista de beneficiarios se hizo prácticamente incalculable. Primero afectaban a toda una ciudad, pero después, a partir de 1752, los privilegios se otorgaban a artesanos concretos o a ciertos núcleos pañeros de fabricantes particulares, y más tarde se extendieron a todos los paños de calidad superior a los dieciochenos por efecto de una decreto de 1756 y al resto de los paños por sendos decretos de 1778 y 1779³⁹.

Muchas fábricas —Toledo, Segovia, Cuenca, Valladolid, Palencia...—, se vieron claramente favorecidas por la puesta en práctica de la política de exenciones y privilegios y fueron capaces de asegurar su subsistencia, superar la decadencia que padecían y resurgir gracias a las franquicias que se les concedieron. Debido a ello, las actividades textiles alcanzarían a finales de siglo cierto grado de expansión dentro de cada ciudad.

Pero, junto a la pretensión de abaratar los costes mediante la concesión de exenciones fiscales, había que intentar necesariamente mejorar la calidad de los tejidos, factor indispensable para poder competir en el mercado con los géneros

³⁷ Las razones que argúian los fabricantes para solicitar las exenciones eran siempre las mismas y se repetían una y otra vez a lo largo del siglo XVIII: "...por no poder cumplir sus contratas, se desanimarán, pararán las manufacturas que en el dia ejercen, quedando expuestas a la miseria y a los vicios sus operarios y desaparecerán sus buenos deseos y laudable proyecto...". Representación del Intendente de Ávila al Secretario de Hacienda, de 13 de julio de 1803. AGS, C.S.H., 254, C III.

³⁸ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 145.

³⁹ IDEM, op. cit., pp. 244, 250; CARRERA PUJAL, J.: op. cit., vol. IV, p. 99.

extranjeros. En tal sentido, el mantenimiento de la organización gremial, el nacimiento de nuevos gremios durante el siglo XVIII y la petición de nuevas ordenanzas por parte de algunos artesanos, respondían a una preocupación muy accentuada por evitar la falta de rigor técnico en el proceso de producción. Pero, obviamente, la potenciación de los gremios no era la solución idónea. Las reglamentaciones, tradicionales y obsoletas, sólo podían desembocar en un inmovilismo tecnológico incapaz de hacer frente a una producción exterior mucho más variada y de evidente superioridad técnica. Es natural, por consiguiente, que los gremios no tardasen en situarse de espaldas a las propias realidades económicas y que empezaran muy pronto a sufrir los ataques de tratadistas y políticos de la época que provocaron un cambio en la actitud oficial respecto a la organización gremial que se había de manifestar, sobre todo, en el reinado de Carlos III⁴⁰.

En consecuencia, las ordenanzas gremiales que se aprueban en la segunda mitad del siglo son mucho menos restrictivas que las de épocas anteriores y suelen dar cabida en su articulado a soluciones capaces de facilitar la evolución técnica posterior. Y en la misma línea comienza a actuar la legislación. Entre 1750 y 1760 los fabricantes de seda de Valencia obtienen permiso para imitar los tejidos de Lión con el fin de hacer competencia a los productos franceses. El permiso se fue extendiendo poco a poco a otros fabricantes hasta que en 1778 se dio libertad de imitar los tejidos extranjeros a los fabricantes de seda de toda España⁴¹. En 1784 se concedía esa posibilidad a los fabricantes de hilo y lana, y en 1786 a los de paños⁴². Finalmente, el 11 de octubre de 1789, se daba a todos los fabricantes la facultad de inventar, imitar o variar sus géneros libremente, sin necesidad de estar sujetos a ninguna ley ni reglamentación⁴³.

Tales edictos tuvieron, obviamente, una notable trascendencia. Su puesta en práctica significaba poner límite a las restricciones impuestas por las reglamentaciones gremiales y conciliar la existencia de la organización gremial, que no sería suprimida hasta mucho tiempo después, con otras posibilidades y alternativas que podían promover de forma más eficaz el progreso tecnológico que el desarrollo de la industria textil española requería.

Esas posibilidades a que nos referimos tenían todas un claro denominador común: el afán por imitar a la industria extranjera, en general, y a la industria inglesa, en particular, que no en vano gozaba de un mayor y más desarrollado potencial técnico en aquellos momentos. Y para lograrlo se intentó importar

⁴⁰ Véase WARD, B.: *Proyecto económico*, Madrid, 1779 y CAMPOMANES, P. R.: *Discurso sobre la educación popular de los artesanos y su fomento*, Madrid, 1775.

También HERR, R.: *op. cit.*, p. 105; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 202; BITAR LETAIF, M.: *op. cit.*, p. 32; ARTOLA, M.: *Los orígenes...*, *op. cit.*, p. 83; GARCIA SANZ, A.: *op. cit.*, p. 401.

⁴¹ HERR, R.: *op. cit.*, p. 24.

⁴² HERR, R.: *op. cit.*, p. 105.

⁴³ AHPA, Ayuntamiento, C 11, 4/87.

maquinaria y tecnología, atraer hacia nuestro país a especialistas de prestigio y enviar a estudiosos españoles a perfeccionar su formación en ciudades europeas.

La venida de técnicos extranjeros había comenzado ya en el siglo XVII, en el reinado de Carlos II, y era uno de los cometidos básicos encomendados a la Junta de Comercio⁴⁴. En el siglo XVIII su número fue en continuo aumento. Ya en 1710 el conde de Berwick trajo de Flandes a Madrid veintisiete artesanos capaces de fabricar paños finos que se establecieron en Valdemoro⁴⁵. Y después vinieron muchos más: holandeses, en Guadalajara; flamencos, en Béjar y Cuenca; alemanes, rusos, italianos, franceses y, sobre todo, ingleses e irlandeses, que prestaron servicio en diferentes fábricas del país y especialmente en las manufacturas estatales. En un principio sólo se admitía a los católicos, pero luego se recibió y contrató a todo tipo de trabajadores con la única condición de que fueran especialistas o estuvieran bien instruidos.

Como complemento a esta política, y ligada a ella siempre que fue posible, se procuró importar maquinaria avanzada procedente de Francia o de Inglaterra. Y a pesar de las dificultades existentes⁴⁶, las *jenny*, las *mule* y otras máquinas y mecanismos textiles no tardaron mucho tiempo en ponerse en funcionamiento en algunas fábricas españolas, provocando un esperanzador inicio de mecanización que, lamentablemente, después no prosperaría.

Otra vía de perfeccionamiento técnico sería el envío de pensionados al extranjero por cuenta del Estado. Ya en 1745 se comisionaba a Ventura Argumosa, que después sería superintendente de la Real Fábrica de Guadalajara, para que pasara a diferentes países de Europa a reconocer y examinar sus fábricas. La misión incluía también el trabajo de copiar o comprar la maquinaria y los instrumentos más avanzados así como contratar maestros experimentados que estuvieran interesados en venir a España⁴⁷. Posteriormente, y sobre todo hasta que se produjo el estallido de la Revolución Francesa⁴⁸, fueron muchas las personas que salieron de nuestro país buscando específicamente una más adecuada formación técnica y científica. Podríamos citar a Ulloa, Jorge Juan, Elhuyar, del Río, Bethancourt, Lanz, Choix, López de Peñalver, Jiménez Coronado y otros⁴⁹. Algunos, como Bethancourt, de quien más tarde hablaremos, llegaron a sobresalir por méritos propios en las más altas esferas de la ciencia y de la tecnología.

En el mismo orden de cosas, no podemos olvidar la política de fomento y creación de Sociedades Económicas, que hicieron en sus respectivas localidades loa-

⁴⁴ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo..., op. cit.*, p. 92.

⁴⁵ KAMEN, H.: *op. cit.*, p. 129; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 199.

⁴⁶ Véase MATHIAS, P.: *op. cit.*, pp. 113-114; FOHLEN, C.: *op. cit.*, p. 38.

⁴⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 311.

⁴⁸ El estallido de la Revolución Francesa supuso, efectivamente, una clara limitación para la salida de pensionados al país vecino. El 1 de marzo de 1790 el conde de Floridablanca comunica a Camponanes que "...el Rey ha determinado que ninguno de sus vasallos salga a educarse a países extranjeros sin noticia o permiso de su majestad....". Era una evidente restricción que tendría consecuencias negativas para nuestra industria; GONZALEZ ENCISO, A.: *España y USA..., op. cit.*, p. 161.

⁴⁹ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 16.

bles esfuerzos para elevar cuantitativa y cualitativamente el nivel de la industria nacional. Muchas de ellas se aplicaron con ardor, en los primeros años de su existencia, a fomentar la enseñanza del hilado y del tejido en talleres y hospicios de pueblos y ciudades, a divulgar los conocimientos científicos y las innovaciones tecnológicas y a asesorar a empresarios y políticos en múltiples cuestiones. Lástima que sus esfuerzos fracasaran con demasiada frecuencia y que la perseverancia no fuera una de sus virtudes más significativas.

Pero es que son éas, posiblemente —la inconsistencia, la falta de persistencia, el retraso, la superficialidad—, las características más generalizadas de todas las medidas políticas y económicas que acabamos de enumerar. Muchas veces tales medidas no pasaron de ser meros impulsos, esfuerzos, tentativas y aspiraciones. A pesar de todo, los resultados fueron positivos. Tanto la política proteccionista, como la concesión de franquicias y exenciones y los intentos de mejorar la tecnología industrial contribuyen a crear, junto con la política reformista de carácter general y las tendencias económicas expansivas, una plataforma básica, capaz de generar las condiciones adecuadas para promover el desarrollo de la industria textil. Es preciso, ahora, analizar quienes fueron los promotores —personas u organismos— que protagonizaron el desarrollo y la evolución industrial y conocer el marco organizativo en que dicho desarrollo se produjo.

1.2. Los protagonistas del desarrollo industrial: artesanos y empresarios. Las manufacturas estatales

Al igual que en otros países europeos, el crecimiento de la industria textil española en el siglo XVIII se manifiesta tanto en el desarrollo experimentado por la industria dispersa tradicional como en el nacimiento y aparición de nuevas formas de industria de tipo concentrado.

En efecto, la industria tradicional, aunque conoció una evolución menos espectacular y llamativa que los sectores nuevos o que los nuevos sistemas de organización empresarial, desempeñaba aún un papel decisivo y fundamental, y el taller familiar siguió siendo a lo largo de la centuria la unidad de producción más difundida y el modelo de organización predominante. No podemos, sin embargo, desorbitar su importancia real. Si, globalmente considerada, la industria tradicional adquirió cierta relevancia tanto por la cantidad de géneros fabricados como por el número de trabajadores empleados, las características del mercado a que se destinaba su producción y su escasa calidad reducían considerablemente su importancia desde el punto de vista de las realidades económicas. La multitud de talleres de tipo tradicional, rurales o urbanos, agremiados o no, tenían cada uno, individualmente considerados, una importancia insignificante y todos ellos trabajaban a pequeña escala utilizando los métodos manuales conocidos por maestros y oficiales. Eran pocos los que destacaban. La inmensa mayoría de los fabricantes poseían uno, dos o a lo sumo cuatro telares. A veces se hacía un esfuerzo mayor para tener el número suficiente que permitiera gozar de las franquicias con-

cedidas por la Junta de Comercio. Con todo, era raro el que pasaba de seis y muy pocos los que llegaban a diez⁵⁰.

Su organización era muy simple. Los artesanos vivían generalmente al día, apenas eran capaces de ahorrar algún dinero y, consecuentemente, casi todos ellos carecían de capitales suficientes para promover empresas de cierta envergadura o, incluso, para subsistir, como parecen poner de manifiesto las quejas que en tal sentido nos han transmitido las obras de Larruga⁵¹. Por eso, a medida que el proceso de producción o de comercialización se hacía más complejo o cuando se pretendía elaborar géneros de más calidad, muchos artesanos eran incapaces de resistir financieramente el tiempo y los costos que implicaban la compra de materias primas, el pago de salarios a los oficiales o el coste de la comercialización, y fueron cayendo paulatinamente bajo la dependencia de comerciantes o de fabricantes de mayores posibilidades. Estos les adelantaban la materia prima o cierta cantidad de numerario, cobrando los intereses sobre el valor de los productos manufacturados que los artesanos previamente se habían obligado a venderles. Los comerciantes controlaban, pues, la producción sin necesidad de penetrar en ella, sin ser dueños de máquinas, ni de salarios, ni de talleres que seguían siendo propiedad de los artesanos. Surgió así en España, la organización de un elemental y a veces simple *putting-out system*, generalmente rural y casi siempre libre de las reglamentaciones gremiales.

Es verdad que su importancia no llegó a ser nunca demasiado grande ni por su expansión geográfica ni por la cuantía de su producción, pero la mera presencia de dicho *putting-out system* es por sí misma ya un hecho significativo que pone de manifiesto la existencia en España de personas dedicadas a compaginar las actividades comerciales e industriales, poseedoras de una visión industrial de más altos vuelos y capaces, por tanto, de organizar sistemas más complejos de industria dispersa o de transformar los antiguos talleres familiares en fábricas de tipo concentrado.

No es que surgiera en la España del setecientos, ni mucho menos, un empresario de características modernas, tal y como ocurriría después, en el siglo XIX —y, de hecho, uno de los problemas básicos de la industrialización española fue la permanente debilidad de la burguesía industrial— pero no cabe duda de que se formaron entonces sus más directos precedentes, constituidos por hombres innovadores, poseedores de una incipiente mentalidad capitalista, que supieron organizar, dentro de sus posibilidades, más racionalmente la producción y orientarla hacia el consumo⁵².

Sus características son sobradamente conocidas. Se trata generalmente de hombres de cultura modesta, que se contentan con colocar su propio dinero o el de

⁵⁰ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 251; MANERO MIGUEL, F.: *La industria en Castilla y León (Dinámica, caracteres, impacto)*, Valladolid, 1983, p. 15.

⁵¹ LARRUGA Y BONETA, E.: *Memorias...*, op. cit., XXXI, pp. 148-151.

⁵² Véase SANZ AYAN, C.: "Francisco Centani, un hombre de negocios del siglo XVII" en *Moneda y Crédito*, 173, junio, 1985.

un limitado número de amigos o de socios en un reducido proceso de producción en el que normalmente se combinaban la dispersión y la concentración de las operaciones. Sin embargo, poco a poco irían adquiriendo empaque y en el último tercio del siglo XVIII encontramos empresarios que se decidieron a montar empresas de gran porte, libres ya de las trabas gremiales y fiscales, que seguían las más de las veces los esquemas trazados por las grandes manufacturas estatales.

La región en que más abundaban estos empresarios en ciernes era Cataluña. Aparecen allí nombres como Esteban Canals, que antes de 1738 había establecido su fábrica de indianas en Barcelona⁵³; o Bernardo Gloria, que comenzó en 1752 a implantar el hilado del algodón, que desarrollarían plenamente después Magarola y Juan Canals⁵⁴; o Erasmo de Gónima, cuyo establecimiento daba trabajo a finales de siglo a cerca de setecientos operarios⁵⁵; o Simón Pla y Mensa, a quien se concedió en 1790 el privilegio de instalar una máquina de vapor⁵⁶. Y Compings, Gabriel Soler, Jaime Amat, Juan Pongcém, Llorenç Clarós, Manuel Turner, Simón Dalmau, Martín Codina, Jaime Travera, Juan Pau Gisbert, Anton Seguí, Juan Jordana, Joseph Planes, Juan Catalá y Folch, Faustino Ramón, y otros muchos que pudiéramos citar de idéntica o superior importancia que los referidos⁵⁷.

Fuera de Cataluña y de la industria del algodón la existencia de gentes que pudieran merecer la consideración de empresarios es mucho menor y de menos relevancia. Son, sin embargo, importantes los ejemplos que ofrece el sector sedero de la región valenciana en el que destaca la presencia de un personaje excepcional, Joaquín Manuel Fos, que hizo evolucionar su industria en cantidad y calidad de forma tal que era capaz de producir *nuarés* tan buenos como los mejores que se fabricaban en Francia⁵⁸.

En Castilla, la nota característica es la ausencia casi completa de burguesía industrial durante toda la centuria y, por consiguiente, son pocos y de escaso relieve los ejemplos dignos de mención. Pero no queremos decir con eso que no existieran hombres de negocios en la región castellana. Los hubo. Y encontramos

⁵³ VICENS VIVES, J.: *Historia...*, op. cit., p. 487; IDEM: *Historia social...*, op. cit., pp. 186-188; CARRERA PUJAL, J.: op. cit., p. 354; LARRUGA Y BONETA, E.: op. cit., p. 232.

⁵⁴ FERNANDEZ, R.: "La burguesía barcelonesa en el siglo XVIII: la familia Gloria" en *La economía española al final del Antiguo Régimen*, II, Manufacturas, edición de P. TEDDE, Banco de España, Madrid, 1982, pp. 1-129.

⁵⁵ NADAL OLLER, J.: *El fracaso...*, op. cit., p. 191; JUTGLAR, A.: op. cit., p. XIX.

⁵⁶ VICENS VIVES, J.: *Cataluña en el siglo XIX*, Madrid, 1961, p. 71.

⁵⁷ IBIDEM; MARTINEZ SHAW: "Los orígenes de la industria algodonera y el comercio colonial" en NADAL, J. y TORTELLA, G.: *Agricultura...*, op. cit., ; GRAU, R. y LOPEZ, M.: "Empresari capitalista a la manufactura catalana del segle XVIII. Introdució a l'estude de les fabriques d'indianes" en *Recerques* 4, 1964, pp. 19-57; SANCHEZ SUAREZ A.: *Los fabricantes de indianas de Barcelona a finales del siglo XVIII y principios del siglo XIX: la familia Rull*, Barcelona, 1981; VAZQUEZ DE PRADA, V.: *Las fábricas...*, op. cit., ; IDEM: "Un modelo de empresa catalana de estampados en el siglo XVIII: la firma de Francisco Ribas" en *Primer Congrés d'Historia Moderna de Catalunya*, Barcelona, 1984, pp. 635-642.

⁵⁸ HERR, R.: op. cit., p. 114.

ejemplos en casi todas las ciudades: Diego López y Manuel Yagüe, en Béjar; Manuel González Montenegro, en Ezcaray; Santiago Aiguebelle, en Burgos; José Pérez Iñigo y Angel Vinuesa, en Santo Domingo de la Calzada; Juan Francisco Goze, en Soria; Vicente Fernández, en Camero Viejo; Francisco Solernou y Rafael Serrano en Ávila; José de la Vega, en Palencia; o Laureano Ortiz de Paz, en Segovia⁵⁹. Se trataba muchas veces de antiguos maestros agremiados que habían prosperado y abandonaron el gremio convirtiendo su antiguo taller en una pequeña fábrica pero hubo otros que intentaron desde el primer momento la constitución de grandes empresas de tipo concentrado. Algunos de ellos como Fernán Núñez, el conde de Aguilar, el marqués de Sargadelos, Fernández de la Isla, Goyeneche, el marqués de Belzauce o el duque del Infantado, eran nobles que se dedicaron decididamente a promover actividades industriales⁶⁰.

Lo que ocurre con los empresarios castellanos es que su importancia fue casi siempre demasiado efímera, bien porque sus empresas no alcanzaran la extensión ni la solidez suficiente, bien porque se constituyeran demasiado tarde —en las últimas décadas del siglo XVIII o en los primeros años del siglo XIX—, en una época llena de dificultades, cuando ya las bases y los modelos que las sustentaban empezaban a tambalearse. Por eso, los agentes de desarrollo de la industria textil castellana hay que buscarlos por otros derroteros. Y en este sentido, es preciso hacer mención de la labor desempeñada por ciertos gremios comerciales que se dedicaron, con cierta mentalidad capitalista, a establecer o a administrar diversas fábricas con objeto de comercializar después su producción. El ejemplo más significativo es, sin duda, el caso de los Cinco Gremios Mayores de Madrid, que tuvieron a su cargo, entre otras, las fábrica de seda de Valencia, desde 1755; la de Guadalajara, Brihuega y San Fernando desde 1757 a 1767; y, a partir de 1785 y hasta el final del siglo, las de Cuenca, Talavera y Ezcaray⁶¹.

Igualmente hay que destacar la existencia de múltiples iniciativas empresariales que tuvieron su origen en entidades de carácter público, no siempre animadas por motivos estrictamente económicos. Los promotores fueron unas veces los municipios, como en el caso de la Fábrica del Común de la ciudad de Ávila; otras veces, las autoridades eclesiásticas, especialmente los Obispos; otras, las Sociedades Económicas de Amigos del País, que aportaron capitales y tornos para la creación de Escuelas de hilar⁶²; y, finalmente, y sobre todo, el propio Estado, creador e impulsor de las manufacturas estatales.

⁵⁹ GONZALEZ ENCISO, A.: "La industria dispersa lanera en Castilla en el siglo XVIII" en *Cuadernos de Investigación Histórica*, 2, 1978, pp. 269-289; IDEM: *Estado e industria...*, op. cit., pp. 157-159.

⁶⁰ IBIDEM; CARRERA PUJAL, J.: op. cit., vol. IV, p. 523.

⁶¹ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., pp. 321-328; CAPELLA MARTINEZ, M., y MATILLA TASCON, A.: *Los Cinco Gremios Mayores de Madrid*, Madrid, 1957, pp. 134-135, 162; ANES ALVAREZ, G.: "La Economía Española (1782-1829)", en el *Banco de España. Una historia económica*, Madrid, 1970, pp. 156-159.

⁶² Véase GONZALEZ ENCISO, A.: "Fomento industrial y Sociedades Económicas: las escuelas patrióticas y de hilar en Castilla en el siglo XVIII", en *Investigaciones históricas*, n.º 1, Valladolid, 1978, pp. 129-157.

La creación de manufacturas estatales es uno de los rasgos más característicos y más interesantes del desarrollo industrial español del siglo XVIII. Comenzaron a aparecer entre 1702 y 1705 en Santander, Valencia, Murcia, Chinchón, Talavera, Madrid y otras ciudades del interior⁶³. Entre todas, destaca por su importancia la Real Fábrica de Guadalajara⁶⁴. Y también las manufacturas de Brihuega, Segovia, Valladolid, Ezcaray, la Real Fábrica de seda de Talavera o la Real Fábrica de algodón de Ávila, establecidas con posterioridad.

Con la creación de manufacturas pretendía el Estado, unas veces, potenciar la fabricación de artículos de lujo que tenían que importarse del extranjero, otras sacar del atasco y relanzar la deprimida producción española de carácter tradicional, y casi siempre suplir la falta de iniciativas de empresarios particulares. Los resultados raras veces respondieron, sin embargo, a las expectativas que su creación hubiera podido generar: no se tuvieron en cuenta factores de importancia económica tales como la localización de las plantas de producción o las necesidades del mercado; hubo defectos técnicos, organizativos y administrativos; nunca fueron capaces de financiarse por sí mismas y su subsistencia dependió casi siempre de los continuos y cuantiosos desembolsos de la Real Hacienda. Pero hubo también, como es lógico, aspectos positivos. Las manufacturas estatales proporcionaron trabajo a muchas personas que tenían en su salario la única fuente de subsistencia; en su seno nacieron nuevos tipos de relaciones laborales y los problemas a ellas aparejados; se introdujeron técnicas nuevas y maquinaria, y contribuyeron poderosamente al aumento cuantitativo de la producción.

En definitiva, su existencia es fiel reflejo de las contradicciones en que se gestaba el desarrollo de la industria textil española por la desproporción evidente entre los objetivos de las fábricas y la débil realidad económica del país. Todo ello dio lugar a un considerable esfuerzo de crecimiento que consiguió resultados cuantitativos importantes pero que, por sus propias características, no tuvo tiempo ni soportes estructurales para poder consolidarse y arraigar.

1.3. El crecimiento de la industria textil. Los sectores de producción

Parece claro que el momento culminante del proceso de crecimiento de la industria textil española tuvo lugar en la década de 1780, fecha en que España estuvo, en opinión de muchos historiadores más cerca que nunca de alcanzar el nivel característico de *despegue* hacia la Revolución Industrial⁶⁵. El incremento cuan-

⁶³ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 155. Véase CALLAHAN, W. J.: "La política económica y las manufacturas del Estado en el siglo XVIII", en *Revista de Trabajo*, n.º 38, 1972, pp. 5-17.

⁶⁴ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit.

⁶⁵ ALCALA-ZAMORA Y QUEIPO DE LLANO, J.: *Historia de una empresa siderúrgica: los altos hornos de Liérganes y La Cavada, 1622-1834*, Santander, 1974, p. 132; VAZQUEZ DE PRADA, V.: *Las Fábricas de indianas...*, op. cit., pp. 272-292; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 164, nota 58.

titativo de la producción, los avances tecnológicos, el nacimiento de verdaderas fábricas y de la producción a gran escala son sus manifestaciones más significativas. Existían una gran cantidad de telares dispersos, diseminados por pueblos y ciudades, y fábricas concentradas que gozaban de notable prosperidad. Que, a pesar de su desarrollo, la industria española no consiguiera abastecer la demanda de consumo interno, que seguiría dominado por los géneros extranjeros, es algo que no nos puede extrañar porque era difícil, prácticamente imposible, desbarcar de la noche a la mañana a la producción de países de larga tradición industrial, suficientemente acreditada en el mercado nacional. Lo verdaderamente importante fue el crecimiento experimentado. Cuantificar ese crecimiento y valorar la aportación y el desarrollo de cada uno de los sectores productivos —seda, lana, lino y algodón— son cuestiones provisionales, supeditadas a la aparición de nuevas investigaciones que confirmen o rectifiquen los datos de que disponemos, pero que es preciso, llegado el momento, que intentemos abordar.

1.3.1. La industria algodonera

Possiblemente, el nacimiento y la expansión del sector del algodón sea el más espectacular y significativo de todos los fenómenos que caracterizan el desarrollo de la industria textil española en el siglo XVIII.

Su existencia estuvo localizada casi exclusivamente en Cataluña, región en que la industria algodonera conoció un incremento cuantitativo y una evolución cualitativa de tal envergadura que se ha llegado a decir que su desarrollo sólo fue superado por el que se produjo en los Midlands de Inglaterra⁶⁶. En Aragón, en Valencia y en la Corona de Castilla la producción era escasa y, aunque en las últimas décadas del siglo se promovió la creación de algunas manufacturas estatales y fábricas privilegiadas⁶⁷, la Real Fábrica de algodón de Avila era el único establecimiento digno de ser tenido en cuenta en el pobre panorama que presentaba la industria algodonera en la España no catalana.

Los primeros prados de indianas, en que se estampaban géneros en crudo importados del extranjero⁶⁸, datan de 1736⁶⁹. Su aparición se ha interpretado tradicionalmente como una consecuencia directa de la puesta en vigor de los decretos protecciónistas de 1728 y de años anteriores que pretendían proteger la producción nacional de hilo y lana prohibiendo la introducción de tejidos de algodón. Muchos españoles empezaban a preferir por su comodidad y baratura las telas estampadas llamadas indianas y, ante la seguridad de la demanda, el cierre del mercado alentó no sólo el comercio de contrabando sino también la decisión

⁶⁶ RUDE, G.: *op. cit.*, p. 68.

⁶⁷ CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, vol. IV, p. 141.

⁶⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 757, Representación de don Ramón Igual, estampador catalán contratado en la Fábrica de Avila, dirigida al Secretario de Hacienda y fechada en Madrid el 16 de abril de 1791.

⁶⁹ NADAL OLLE, J.: *op. cit.*, p. 189; BITAR LETAIF, M.: *op. cit.*, p. 31.

de algunos industriales franceses y mercaderes de paños catalanes y comerciantes de lonja de introducir la operación del estampado en Cataluña⁷⁰.

El tisaje siguió casi de inmediato y ya en 1741 el Gobierno concedía privilegios fiscales y aduaneros a las fábricas de indianas y demás tejidos de algodón existentes en el país⁷¹. El progreso fue rápido y continuado y progresivamente acelerado en la segunda mitad del siglo, tal y como ponen de manifiesto los datos sobre la evolución del número de telares que ha investigado La Force y que nosotros transcribimos a continuación⁷²:

TELARES DE ALGODON EN CATALUÑA. EVOLUCION

Centros	1730	1760	1770	1780	1790	1800
Barcelona	12	393	718	2.220	1.082	
Manresa				150		
Mataró				30		
Olot				100	500	
TOTAL	12	393	718	2.500	1.582	4.000

Las cifras evidencian por sí solas la importancia del aumento experimentado por la industria algodonera catalana. Tanto más si tenemos en cuenta que en la década de 1790 los hilados que demandaban tan considerable número de telares eran suministrados, al menos en un 50 por ciento⁷³, por las propias hilaturas de Cataluña.

Y es que, tras las tentativas iniciales de Bernardo Gloria, la operación del hilado se había introducido alrededor de 1765 —fábricas de Canaleta, Canals y Magarola⁷⁴— y había conocido un progreso espectacular después de la creación en 1772 de la Real Compañía de Hilados de algodón⁷⁵, que agrupaba a 25 fabricantes, dueños de 875 talleres, que emprenden colectivamente el proyecto de hilar en Cataluña el algodón procedente de las colonias americanas.

Eran años de apogeo. El número de fábricas aumentaba a un ritmo vertiginoso y comenzaron a adoptarse con cierta rapidez los progresos técnicos de la hila-

⁷⁰ VICENS VIVES, J.: *Manual...*, op. cit., p. 487.

⁷¹ HERR, R.: op. cit., p. 116.

⁷² LA FORCE, J. C.: *The development of spanish Textile Industry, 1750-1800*, Berkeley, 1965, pp. 13-19, citado por GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria...*, op. cit., p. 110.

⁷³ FONTANA, J. M.: op. cit., p. 10; VICENS VIVES, J.: *Historia...*, op. cit., pp. 186-188.

⁷⁴ NADAL OLLER, J.: op. cit., pp. 189, 190; HERR, R.: op. cit., p. 117. Sobre el comercio americano y la industrialización de Cataluña a finales del siglo XVIII, véase también GARCIA-BAQUERO GONZALEZ, A.: *Comercio colonial y producción en Cataluña a finales del siglo XVIII*, Barcelona, pp. 268-294.

⁷⁵ FERNANDEZ PINEDO, E. y otros: *Centralismo...*, op. cit., p. 109.

tura inglesa. Primero fue la *jenny* de Higs, capaz de hilar 24 hilos a la vez. Después, hacia 1780, se conoció la máquina de Hargreaves y en Berga se aumentó su número de husos y se perfeccionaron sus mecanismos, conociéndose a partir de entonces con el nombre de *bergadana*. La máquina de Arqwright, llamada *throstles* o *continua* llegó a Barcelona en 1791 y pronto se instaló en Roda, Martorell, Moreda y otras localidades⁷⁶. Posteriormente se introdujo la *mule*, movida con fuerza hidráulica, que permitió nacionalizar la producción de hilados de algodón, cuya importación quedó prohibida por una Real Cédula del año 1802⁷⁷.

Creció también el número de obreros —26.540 trabajadores empleados en el hilado, el tejido y el estampado, calculaba la Compañía de hilados en 1784⁷⁸— y aumentó la producción. En 1783, por ejemplo, las 60 fábricas de Compañía producían 250.000 piezas⁷⁹ y diez años más tarde, en 1792, la producción se eleva, según Nadal, a 11.528.000 metros, que descienden a 8.517.000 en 1793⁸⁰.

Y todo ello, la mecanización, el crecimiento, el incremento de la producción, aparece ligado al nacimiento y desarrollo de la industria concentrada de tipo capitalista. Los fabricantes catalanes trabajaban para vender, con la vista puesta en el mercado, y necesitaban, por consiguiente, que sus fábricas fueran competitivas. Y en este sentido, la ausencia de gremios y de restricciones gremiales fue un factor decisivo: cualquier obrero capaz de unos ahorros se creía destinado a comprar una *bergadana* o un taller con lo que constituir su propia empresa. Eran inversiones y fábricas modestas y muchas de ellas fracasaron, pero otras sobrevivieron, se abrieron paso y evolucionaron llegando a constituir grandes empresas concentradas de tipo fabril y capitalista. Algunas de ellas, como el establecimiento de Erasmo de Gónima, daban ocupación a varios centenares de operarios y la densidad media de las plantas fabriles establecidas en Barcelona en los años inciales del siglo XIX era de 215 trabajadores⁸¹.

Tales fábricas se convierten de inmediato en el motor de toda la industria y de toda la economía catalana. El país bulle y se transforma. La ciudad de Barcelona dobla en poco tiempo su número de habitantes. Tenía menos importancia que Cádiz o Marsella, pero contaba con más de 90 fábricas de tejidos de algodón, 285 empresas familiares de sombrerería, una fundición de cañones, una fábrica de vidrio y se importaba carbón inglés⁸².

Y lo más importante es que Barcelona no era un centro aislado, sino la cabeza rectora de un *hinterland* en pleno desarollo. Reus, especializada en aguardientes, contaba con todas las industrias anexas a la viticultura, pero también poseía industrias de algodón, de cuero y de jabón. En los Pirineos, en Berga y su comarca se habían establecido veintidós fábricas de medias, diecisiete de lana, nueve

⁷⁶ *Ibidem*.

⁷⁷ Novísima Recopilación, lib IX, tit. XII, ley XXIV, citada por NADAL OLLER, J.: *op. cit.*, p. 189.

⁷⁸ BACELLS, A.: *Cataluña Contemporánea*, Madrid, 1977, p. 110.

⁷⁹ GARCIA-BAQUERO GONZALEZ, A.: *op. cit.*, p. 72.

⁸⁰ NADAL OLLER, J.: *op. cit.*, pp. 190-191.

⁸¹ JUTGLAR, A.: *op. cit.*, p. XIX.

⁸² VILLAR, P.: *La Cataluña industrial...*, *op. cit.*, p. 180.

de tejidos de algodón, seis de telas pintadas, siete de curtidos, dos tintorerías y una fábrica de tijeras de tundir. Mataró estaba especializada en la sombrerería y Sabadell y Tarrasa en la manufacturación de la lana.

La situación económica de la región contrasta vivamente con la de cincuenta años antes, cuando, según un viajero holandés, no se hablaba para nada de negocios en Cataluña. Ahora, a finales de siglo, todo resultaba completamente distinto. Ni una sola región de Francia tenía una industria algodonera semejante y sólo las regiones industriales de Inglaterra aventajaban en aquellos momentos a Cataluña.

Las circunstancias negativas que vivió el país en los últimos años del siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX frenaron en la región las posibilidades de un despegue industrial que parecía inminente, pero no cabe duda de que los empresarios y las fábricas entonces establecidas constituyeron la célula básica de lo que sería después la poderosa industria textil del siglo XX⁸³.

1.3.2. La industria de la seda

A diferencia de la industria algodonera, la industria de la seda gozaba en España de una larga tradición. Introducida por los árabes en la Edad Media, experimentó un desarrollo continuado hasta el siglo XVI, en que funcionaban más de 16.000 telares en la región mediterránea, para sufrir después, al igual que el resto de los sectores industriales, una decadencia brutal durante la larga crisis del siglo XVII.

El siglo XVIII representa el comienzo de una nueva etapa evolutiva, caracterizada por el signo del crecimiento. Así, en 1751, según datos remitidos por los Intendentes de provincia, había ya establecidos en España más de 23.000 telares, de los cuales 14.500 en funcionamiento, que se repartían por ciudades y regiones de nuestra geografía tal y como exponemos en el cuadro de la página siguiente⁸⁴.

Son ciertamente cifras importantes, pero incapaces aún de absorber la producción de seda de las regiones levantinas. Y, como es lógico, dentro de la tónica de crecimiento generalizado, cada uno de los centros textiles experimentó una evolución peculiar y diferenciada.

Toledo, que había detentado durante mucho tiempo la hegemonía en la producción, no pudo sostener, a pesar de los privilegios de que disfrutaba, la competencia con las sederías periféricas y se hundió paulatinamente durante la segunda mitad de la centuria. Su decadencia, al igual que la de Madrid⁸⁵ y otros centros del interior —Cuenca, Valladolid...— que mantenían aún cierta relevancia en la cintería y la pasamanería —telares de lo estrecho—, sólo se vería compensada durante algún tiempo con el establecimiento de la Real Fábrica de Talavera.

⁸³ JUTGLAR, A.: *op. cit.*, p. 74.

⁸⁴ Datos tomados de FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo..., op. cit.*

⁸⁵ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 130; CAPELLA MARTINEZ, M.: *La industria en Madrid*, Madrid, 1963, vol. II.

TELARES DE SEDA. 1751

Regiones y lugares	Corrientes		Parados		Total
	Ancho	Angosto	Ancho	Angosto	
Valencia	1.765		1.514		3.279
Aragón	386	459	153	52	1.050
Cataluña	509	335	837	211	1.892
Murcia	214				214
Granada	778	923	746	1.722	4.169
Sevilla	532	993	508	306	2.339
Córdoba	523	217	479	537	1.758
Toledo	559	3.392	37	38	4.026
Zarza Mayor	128		101		229
Requena	557				557
Pastrana		6		1	7
Madrid	85	249	17	98	449
Valencia		2.000		1.000	3.000
TOTAL	6.036	8.574	4.392	3.965	23.467

Algo parecido ocurrió en la sedería del sur —Sevilla, Córdoba, Granada⁸⁶— y también en la murciana, pero en Cataluña el sector sedero conoció un notable proceso de desarrollo, comparable al crecimiento de la industria del algodón y posiblemente superior a ella en cuanto a la inversión y movilización de capitales. A finales de siglo funcionaban en Barcelona, Olot, Manresa y otras localidades catalanas 285 talleres de diversa categoría entre las que destacaban algunas fábricas como las de Amat, Catalá o los hermanos Bringas⁸⁷.

Fue, sin embargo, la industria valenciana la que protagonizó el crecimiento más espectacular. En la propia ciudad de Valencia el número de telares en funcionamiento pasó de 800 unidades en 1720 a 3.530 en 1780, fecha en que se alcanzó la máxima cuantía de la producción⁸⁸. Requena y otras localidades de la provincia conocieron un proceso de desarrollo de proporciones semejantes. Pero más importante aún, si cabe, fue la evolución cualitativa, dado que en las últimas décadas del siglo XVIII la organización de la sedería valenciana respondía básicamente al modelo teórico del llamado *putting-out system*. La producción estaba dominada por los comerciantes de la ciudad que organizaban el sistema producti-

⁸⁶ ANES ALVAREZ, G.: *La economía española...*, op. cit., p. 183; GARZON PAREJA, M.: op. cit., pp. 304 ss.

⁸⁷ VICENS VIVES, J.: *Cataluña*, op. cit., p. 73.

⁸⁸ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo...*, op. cit., p. 105.

vo proporcionando seda a los artesanos para que la tejiesen en sus talleres. Algunos controlaban la producción de cuatro o cinco tejedores, pero otros lo hacían sobre varios centenares. Y si, en principio, el hilado se hacía en los pueblos utilizando procedimientos tradicionales, poco a poco, sobre todo entre 1780 y 1790, empezaron a introducirse las primeras máquinas de hilar.

Considerada en su conjunto, la industria española de la seda no llegó a alcanzar el nivel de los tejidos franceses, que los superaban en calidad y cuantía de la producción a pesar del declive de las sederías del país vecino, a partir de 1770, pero habían aumentado considerablemente su valor y su importancia. El gran siglo de la seda en España fue, sin embargo, más corto y frágil que lo que las cifras pudieran hacernos sospechar. Es cierto que había sederías localizadas en muchas ciudades del país y que la producción tenía un peso nada despreciable en la economía española del siglo XVIII, que se vio favorecida por la política oficial, la habilidad de los artesanos y la amplia producción de la materia prima. Pero las dificultades comerciales y el retraso tecnológico pronto pusieron a la industria de la seda en desventaja respecto a otros países productores.

1.3.3. La industria de la lana

Cuando hablamos del crecimiento de la industria textil española en el siglo XVIII, no podemos caer en la tentación de pensar que fueron exclusivamente la industria algodonera catalana o la sedería de Valencia los sectores que experimentaron un desarrollo importante en el último tercio de la centuria. No fue así. Al contrario. La industria de la lana protagonizó igualmente a lo largo del siglo una expansión considerable, más importante aún si cabe, en los aspectos cuantitativos, que la industria algodonera o las sederías. Si dicho crecimiento resulta menos llamativo o espectacular se debe, posiblemente, a que la lana no fue el sector puntero de las nuevas formas económicas en ningún país del mundo ni conoció un proceso de concentración similar al experimentado en España en la industria algodonera de Cataluña, sino que tuvo lugar dentro de las estructuras tradicionales: el sistema disperso de carácter rural, la industria agremiada urbana y los esquemas de organización colbertista en el caso de las manufacturas concentradas.

La expansión de la industria dispersa, constituida por multitud de obradores de tipo familiar, estuvo basada en el incremento de la producción de géneros bastos y de mediana calidad, pero de precio asequible, que se adaptaba muy bien a las exigencias de consumo de la población campesina.

En algunos casos, las manufacturas locales consiguieron crear por su calidad, por sus características o por su tradición una demanda de mayor entidad y fueron capaces de exportar su producción a otras regiones o colocar sus géneros en el mercado nacional o colonial. Se trataba, por lo general, de centros textiles de cierta consideración —industria agremiada— que emergían por su importancia del pobre panorama que presentaban los talleres de ámbito local diseminados por pueblos y lugares del campo.

Su evolución es bastante bien conocida. Algunos mantuvieron, con ligeras oscilaciones, el mismo nivel de producción a lo largo del todo el siglo; otros decayeron, y muchos otros conocieron un notable desarrollo. Los datos que proporciona González Enciso, y que exponemos a continuación, así lo ponen de manifiesto⁸⁹:

CENTROS LANEROS. EVOLUCIÓN DEL NÚMERO DE TELARES

Centros	1690	1710	1720	1730	1740	1750	1760	1770	1780	1799
Lumbreras								106		151
Béjar				145	180	156	170		235	150
Palencia	246	201		183	292	236			220	48
Amusco			29		31		235			
Valladolid			150						220	260
Astudillo				35	42		33	34		
Agreda								226	290	
Segovia	260	252		200		55				
Bernardos						36		81		90
Riaza					44			96		67
Nieva	79				30			51		40
Cobos	37							14		25
Colmenar				77	69	63		52	52	
Sigüenza	10			36			35			49
Toledo			24		26	39	54			45
Ajofrín				220	230	211			73	79
Navés	19	30		46	52	53				40
Escalonilla		19			60				29	45
Cuenca	10	22	66	70	29	41	30			
Tarrasa						32	53		290	
Castelltersol					158			194		
Alcoy								237		

Castilla era, pues, según se desprende de la cuantificación expuesta, la principal productora y algunos de sus centros textiles, que gozaban de una larga tradición, conocieron un importante proceso de desarrollo. En Segovia, por ejemplo —Bernardos, Riaza, Santa María de Nieva— la producción aumentó en más de

⁸⁹ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria..., op. cit.*, pp. 104, 105.

un 50 por ciento⁹⁰ y Valladolid experimentó un crecimiento similar, llegando a alcanzar entre 1784 y 1785 la cifra de 91 fabricantes que poseían 235 telares y producían más de 7.000 piezas de paño al año⁹¹. Palencia vio, sin embargo, cómo se estancaba su producción⁹² y lo mismo ocurrió con Cuenca y otras localidades de su provincia.

En general, a pesar de la existencia de éstos y otros casos similares aislados, la pañería de baja y mediana calidad evolucionó de forma favorable y la producción de albornoces, bayetas, estameñas, jergas, sarguetas y sayales, todos generos baratos, alcanzó a finales del siglo XVIII la cifra de 8.551 varas de tejidos⁹³.

En cuanto a los paños finos y superfinos, su expansión estuvo motivada fundamentalmente por la creación de manufacturas estatales, algunas de las cuales serían traspasadas posteriormente a empresarios particulares. Entre todas destaca la Real Fábrica de Guadalajara: creada antes de 1720, conseguiría su máximo apogeo en la segunda mitad del siglo, llegando a emplear en la década de 1790 a 24.897 personas entre las manufacturas de Guadalajara, Brihuega y San Fernando y las Escuelas de hilar. Y también la Real Fábrica de Segovia, creada en 1763 para fabricar paños de calidad superior, que fue traspasada en 1799 al fabricante Ortiz de Paz, quien puso en funcionamiento más de 60 telares y daba trabajo a unas 3.000 personas, incluidas las hilanderas. Otros tejedores le imitaron y al finalizar el siglo se contabilizan en Segovia 58 fabricantes de lana selecta que poseían en conjunto 228 telares⁹⁴.

Béjar consiguió también aumentar y diversificar la producción de sus establecimientos⁹⁵. El asentamiento en la ciudad de artesanos flamencos, la concesión de franquicias y la protección de sus duques constituyeron una plataforma básica de expansión para la pañería bejarana. En 1746 había ya 180 telares que producían 2.000 piezas de paños finos y daban trabajo a más de 3.300 personas y en 1.780 ascendía a 4.000 el número de trabajadores. Al mismo tiempo se producía un creciente proceso de concentración que dio lugar al nacimiento de verdaderas fábricas concentradas tales como las manufacturas de Hernández Bueno o de Diego López que daban trabajo a varios centenares de personas⁹⁶.

También se debe a la iniciativa de fabricantes particulares la existencia de establecimientos de características similares en otras ciudades de Castilla. Cabe citar los casos de Salamanca, Burgos o Santo Domingo de la Calzada, de escasa entidad, o las fábricas de Francisco Solernou y de Rafael Serrano, establecidas en Ávila, y cuya evolución y características estudiaremos más adelante.

⁹⁰ GARCIA SANZ, A.: *Desarrollo*, op. cit., p. 223.

⁹¹ GONZALEZ ENCISO, A.: "La industria vallisoletana del setecientos" en *Valladolid en el siglo XVIII*, Valladolid, 1984, pp. 261-290;

⁹² HELGUERA QUIJANO, J.: "La economía: un crecimiento limitado sobre bases tradicionales" en *Historia de Castilla y León. 8; La Ilustración: una recuperación incompleta (siglo XVIII)*, Valladolid, 1986.

⁹³ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo*, op. cit., p. 100.

⁹⁴ HERR, R.: op. cit., p. 120.

⁹⁵ BUENO AGUADO, C.: *Del obrador a la fábrica. Vicisitudes de los centros textiles no catalanes*, Béjar, 1973.

⁹⁶ HERLGUERA QUIJANO, J.: *La economía...*, op. cit., p. 84.

Seguramente sería exagerado considerar estos establecimientos de propiedad privada como empresas plenamente capitalistas, dado que surgieron al amparo de exenciones y privilegios particulares concedidos por el Estado, pero no cabe duda de que el capital invertido en ellas fue importante y de que las relaciones de producción tenían ya poco que ver con la jerarquía gremial, pues existía una neta separación entre capital y trabajo⁹⁷.

En todo caso, parece evidente que a lo largo del siglo XVIII la industria de la lana experimentó en España no sólo un considerable crecimiento cuantitativo, sino también una notable mejora de calidad. Es verdad que se desconocían, en gran parte, las técnicas de los nuevos géneros, más ligeros y vistosos, que empezaron a aparecer en Europa en el último tercio del siglo, pero también es verdad que existían y funcionaban en Castilla talleres que alcanzaron un elevado nivel de calidad y de productividad. Muchos de ellos, aunque la lana no era un sector puntero, habían conseguido una notable prosperidad y parecían caminar decididamente hacia un auténtico y natural *factory system*, que no se adivinaba demasiado lejano⁹⁸. Las circunstancias posteriores frenaron su desarrollo e, incluso, lo harían desaparecer, pero eso no resta importancia a la evolución experimentada durante el siglo XVIII.

1.3.4. La industria del lino

En España, el desarrollo del lino había sido bastante tardío y, a pesar que desde el siglo XVI se habían dictado disposiciones encaminadas a arraigar su manufacturación en el país, nunca se consiguió cubrir la considerable demanda de artículos de hilo para uso doméstico, para vestido y para útiles de navegación.

Sin embargo, durante el setecientos, al igual que ocurría con el resto de los sectores de producción textil, la industria del lino —lencería y mantelería, sobre todo— presentaba un panorama interesante. Era fundamentalmente una industria dispersa que contaba con un gran número de telares diseminados por todo el país aprovechando las favorables condiciones del terreno para cultivar la planta en las zonas húmedas y en los rebordes montañosos. Aunque había muchos artesanos agremiados, era una industria extremadamente rural, que trabajaba con escasos rendimientos y sólo en determinadas épocas del año, y que servía casi exclusivamente para abastecer un mercado muy reducido⁹⁹. Su importancia económica era mínima y su concentración y mecanización tardías. Por tales motivos, la industria del lino ha dejado escasa huella y no disponemos de datos tan completos y valiosos como para la seda, la lana o el algodón.

Sin embargo, a pesar de la ausencia de documentación, parece claro que al finalizar el siglo había crecido la producción aunque seguía siendo insuficiente

⁹⁷ *Ibidem*.

⁹⁸ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 168. Nota 90.

⁹⁹ Para un planteamiento general de la industria del lino en España, véase SERRERA CONTRE-RAS, S. M.: *Lino y cáñamo en Nueva España*, Sevilla, 1974, pp. 11-50.

para satisfacer la demanda del mercado nacional y americano. Lógicamente aumentó también el número de telares. Su distribución por regiones y provincias era aproximadamente como exponemos a continuación¹⁰⁰:

TELARES DE LINO. INDUSTRIA DISPERSA

Regiones	1780	1790
Extremadura	1.668	
Salamanca	480	
Zamora	800	
Palencia		478
Burgos	425	900
Valladolid		500
Avila		380
Segovia		450
Madrid		139
Guadalajara		446
Cuenca		1.865
Toledo		424
Manresa		500
Barcelona		2.700

Algunas de estas regiones —Extremadura, Avila, Cuenca, Segovia o Guadalajara— de cierta tradición en lencería sufrieron en los últimos años del siglo una considerable decadencia. En otras, la producción se mantuvo estancada. Y otras, como Burgos, Cataluña, Galicia, Salamanca, Soria, Aragón y Valencia experimentaron una cierta prosperidad a remolque siempre de la política de fomento industrial puesta en marcha por el Estado.

Pero, si, como hemos dicho anteriormente, la industria del lino era fundamentalmente industria dispersa y rural, no por eso dejó de conocer la concentración en fábricas. Es el caso de la Real Fábrica de Lencería de León o de las manufacturas de San Fernando, San Idelfonso de la Granja, Ciudad Real, Almagro, Valdepeñas y la Mantelería de La Coruña¹⁰¹. Algunas eran estatales, otras simplemente manufacturas privilegiadas.

En 1799, al finalizar el siglo, unos 48.000 individuos que trabajaban en fábricas concentradas o en obradores dispersos en el ámbito rural, tejían más de veinti-

¹⁰⁰ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 108.

¹⁰¹ ENCISO RECIO, L. M.: *Los establecimientos...*, op. cit..

te millones de varas, de las cuales sólo un millón y medio eran lienzos de primera calidad¹⁰².

2. La crisis de la industria textil a finales de siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX

Parece, pues, indudable que la industria textil española —algodón, seda, lana, lino— conoció en el último cuarto del siglo XVIII un desarrollo extraordinario y presenta, en palabras de J. C. La Force “un provocativo ejemplo de un temprano intento de desarrollo económico”¹⁰³. Y si se hubieran mantenido durante algún tiempo las condiciones históricas y los factores básicos que generaron dicho desarrollo, es posible que, tras una pequeña y lógica crisis de crecimiento, que hubiera obligado a ajustar las diversas realidades de la vida económica y social, el país se hubiera encaminado hacia elevadas cotas de industrialización. Por desgracia, no ocurrió así. Las propias deficiencias del proceso de crecimiento, unidas a los problemas económicos y políticos que vivió el país a partir de la década de los noventa, de una gravedad sin precedentes, empujaron a la industria textil a una profunda crisis que dio al traste con los logros tan trabajosamente alcanzados a lo largo del siglo XVIII. 1792 fue el último año de apogeo y también el comienzo de la depresión. A partir de ese momento, en no mucho más de diez años, una profunda crisis industrial se fue adueñando del país. Despues, la guerra contra Napoleón agravaría aún más la decadencia.

En efecto, el auge industrial de la España del setecientos a pesar de su fuerza evidente y de su importancia, llevaba dentro de sí los gérmenes de la decadencia. El Antiguo Régimen seguía en pie, con todas sus características, y la economía española, si bien se había remozado, no pudo superar su crónica debilidad ni generar los recursos suficientes para consolidar las transformaciones operadas. Los incrementos demográficos habían sido limitados e insuficientes; en el sector agrícola se mantuvo incólume la estructura de la propiedad y fue reducido el incremento de la productividad; y no se pudieron crear los capitales comerciales que hubieran permitido asentar sobre bases más seguras el proceso de industrialización. En el caso concreto de la industria, la excesiva reglamentación, la lenta renovación técnica, la falta de una adecuada formación profesional y el deficiente sistema de comunicaciones y transportes, que encarecía el precio de los géneros, fueron causa de que las fábricas y los talleres españoles lanzaran al mercado productos caros, de escasa calidad y poco competitivos.

En tales circunstancias, la industria textil había crecido prácticamente en el aire, sin la suficiente base económico-social que la sustentara. Es verdad que se habían intentado reformas en todos los campos de la economía en general y de la industria en particular y que en todos se hicieron cosas interesantes, pero, posiblemente, las reformas se emprendieron con demasiada prisa, sin la necesaria base hu-

¹⁰² GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 109.

¹⁰³ Citado por GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria...*, op. cit., p. 171, nota 121.

mana, sin los necesarios capitales y de forma un tanto idealista y artificiosa. Por tal motivo, el crecimiento de los textiles españoles, si bien importante, fue, al mismo tiempo, frágil e inseguro. Mientras la industria dispersa tradicional creció en un equilibrio inestable, amenazada siempre por la falta de medios económicos, el sistema concentrado se implantaba en España, a excepción del caso catalán, por medio de iniciativas del Estado, continuadas en ocasiones, sólo en ocasiones, por algunos fabricantes particulares.

Evidentemente, no había llegado aún el tiempo para las empresas concentradas de tipo capitalista, entre otras cosas, porque su existencia estaba en franca contradicción con las reducidas posibilidades del empresario y con las precarias realidades del mercado¹⁰⁴. Por eso no es extraño, teniendo en cuenta tales características, que las crisis económicas y bélicas que se sucedieron en los últimos años del siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX redujeran prácticamente a la nada una realidad industrial que durante algún tiempo fue causa de admiración para españoles y extranjeros. Si la industria catalana se salvó fue porque había encontrado una solución menos artificial, más acorde con las características y las necesidades de su región y de sus hombres. En el resto de España no se encontró ese camino y las industrias concentradas que establecieron algunos empresarios particulares, al igual que las manufacturas estatales, se hicieron difíciles de mantener por lo complicado de su gestión y sus gastos elevados y casi todas ellas acabaron por desaparecer.

Primero fue la influencia negativa de las crisis agrarias de la época de los ochenta. Las fluctuaciones de las cosechas, alternando años de abundancia y de escasez, ocasionaron una dura descomposición en el mercado y en la marcha de los precios¹⁰⁵ y provocaron en la industria un grave proceso de estancamiento y recesión. Hubo establecimientos que superaron inmediatamente la coyuntura desfavorable, como la Real Fábrica de Guadalajara, que pasaba entonces por un período de esplendor, o la industria algodonera catalana, que continuó su crecimiento y desarrollo, pero hubo otros que sufrieron seriamente sus efectos. En Segovia la fabricación de paños se estancó; en Santo Domingo de la Calzada el número de telares en funcionamiento descendió de cuarenta a dieciséis; los franceses establecidos en Burgos en 1790 se encontraron sin capital en 1791 y pasaron por enormes dificultades; la Real Hacienda tuvo que hacerse cargo de la Fábrica de Cuen-

¹⁰⁴ KEMP, T.: *op. cit.*, p. 33.

¹⁰⁵ La diferencia existente entre las buenas y malas cosechas llegó a límites desconocidos. A veces, la cosecha de un año bueno triplicó o cuadruplicó la de los años de escasez, ANES ALVAREZ, G.: *Las crisis agrarias...* En 1788 hubo una gran sequía. La cosecha fue tan escasa, que se produjeron motines por la carestía del pan en algunas ciudades, REGLA, J.: *op. cit.*, p. 169; ANES ALVAREZ, G.: *Economía e ilustración...*, *op. cit.*, p. 143.

En Ávila muchos pueblos y lugares de su provincia —Papatrigo, Cordovilla, Cabezas de Alambre, Donjimeno, Jimialcón, Jaraices, Espinosa, Madrigal, Chamartín, Rágama...— se vieron obligados a solicitar que se les perdonasen los atrasos de las contribuciones porque debido a los años de sequía y a las tempestades de granizo que sufrieron durante 1788 y 1789 quedaron arruinados por mucho tiempo. Los dueños de las tierras que labraban los campesinos tuvieron que perdonar a muchos el pago de los arrendamientos y hubo que socorrerlos por vía de limosna del Fondo Pío Beneficial. AGS, Secretaría de Hacienda, 1414.

ca; la de Murcia tenía en 1791 veintiún telares para medias, pero sólo funcionaban la mitad; y en Granada sólo la fábrica de lonas gozaba de una situación desahogada¹⁰⁶. Son sólo algunos ejemplos, pero pueden servir para explicarnos la tendencia hacia el estancamiento y los inicios de la recesión en el proceso evolutivo de la industria textil.

Además, los efectos de las crisis agrarias se vieron pronto agravados por el comienzo de una importante crisis política de carácter internacional que daría lugar a un periodo de guerras que, con escasos años de interrupción, afectaron a los países europeos entre 1792 y 1814 y en las que España tuvo una importante participación.

La guerra contra la Francia de la Convención, que duraría desde 1793 hasta julio de 1795, no tuvo más consecuencias graves que la deriva de recursos económicos hacia actividades poco o nada productivas —financiación de la contienda—¹⁰⁷, pero las guerras contra Inglaterra, que se sucedieron entre 1796 y 1802 y entre 1804 y 1808, provocaron el corte de los intercambios trasatlánticos y ocasionaron enormes trastornos a nuestra economía: el Gobierno, necesitado de fondos para financiar la guerra y privado del aporte de los metales americanos, tuvo que recurrir a la inflación emitiendo más papel moneda, devaluando los vales reales y desbordando los límites presupuestarios¹⁰⁸.

Como es lógico, tanto la interrupción del tráfico ultramarino como la política inflacionista tuvieron graves consecuencias para amplios sectores de la economía nacional. La industria textil se comportó de forma desigual. En las ciudades pequeñas y en las áreas rurales la industria artesanal, aunque con dificultades, pudo sobrevivir porque su mercado estaba constituido por los colonos de la campiña cercana o por los habitantes del propio núcleo de población y porque las tareas de hilado y tisaje se realizaban en el ámbito familiar. Por el contrario, muchas manufacturas estatales, muchas industrias agremiadas y pequeñas fábricas catalanas quebraron y la sedería valenciana entró en una decadencia que no podría superar en el futuro. La Real Fábrica de Guadalajara y la industria algodonera de Cataluña, que habían resistido bien los primeros embates de la crisis y de la recesión e incluso continuaron durante algún tiempo su desarrollo, no pudieron soportar los efectos de la guerra continuada contra Inglaterra, del cierre permanente del mercado colonial americano y de los zarpazos terribles, aunque intermitentes, de las crisis agrarias y de los problemas de subsistencias y llegaron a ver comprometida seriamente su existencia.

En consecuencia, cuando acaba la Guerra contra Inglaterra, la industria textil española estaba muy lejos de ser lo que había sido en la década de 1780, al finali-

¹⁰⁶ GONZALEZ ENCISO, A.; *Estado e industria...*, op. cit., p. 111.

¹⁰⁷ CANGA ARGUELLES, J.: op. cit., voc. *Arbitrios*.

¹⁰⁸ NADAL OLLER, J.: op. cit., p. 55.

El Secretario de Hacienda previó un déficit de 300 millones de reales para el año de 1800 y el 12 de noviembre de 1799 la Corona mandó que las ciudades pagasen dicha cantidad, señalando a cada una la cantidad que debería pagar, según su estimada capacidad, con instrucciones para que no impusieran nuevos gravámenes a las clases modestas. HERR, R.: op. cit., p. 328; GARCIA SANZ, A.: op. cit., pp. 408-409, 418.

zar el reinado de Carlos III. La situación era sumamente desfavorable y las finanzas del Estado estaban al borde de la quiebra. La Guerra de la Independencia, que se desencadenaría inmediatamente, serviría para agravar aún más el problema.

En efecto, la contienda de 1808-1814 sumió al país en un terrible marasmo económico. La presencia de ejércitos extranjeros que vivían sobre el terreno, el desorden, el pillaje, la falta de brazos y de numerario, las cargas extraordinarias impuestas tanto por los ocupantes como por los compatriotas, y las destrucciones, produjeron una tremenda mortandad, empobrecieron la agricultura, provocaron hambres, desarticularon la Hacienda. Las actividades comerciales e industriales, incluso las catalanas, quedaron colapsadas por el empobrecimiento de amplios sectores de la población¹⁰⁹ y por la introducción de productos manufacturados extranjeros que encontraban durante la guerra todo tipo de facilidades¹¹⁰.

La industria textil se vio especialmente perjudicada. A los efectos devastadores de las acciones bélicas hay que añadir la pérdida de estímulos y de alicientes para el desarrollo comercial y para el fomento de la industria. La artesanía tradicional sufrió terriblemente y muchas fábricas concentradas de cierta envergadura desaparecieron: en 1809 repartía sus existencias la Mantelería de La Coruña, la Fábrica de algodón de Ávila prácticamente desapareció y la Fábrica de Guadalajara arrastró a partir de entonces una vida lágarda y decadente¹¹¹. Sólo resistió, y a duras penas, la industria algodonera catalana, pero la depresión, la contracción de los mercados, la guerra y la deflación arruinaron los modernos establecimientos algodoneros levantados con anterioridad, dejando la industria en manos de artesanos agobiados, dueños de pequeñas fábricas, que se instalaron mal que bien en la periferia de Barcelona¹¹².

Acabada la guerra, los intentos y las posibilidades de recuperación, además de escasos, encontraron otra dura y frustrante realidad, la pérdida definitiva del mercado americano que tan importante papel había desempeñado en el desarrollo industrial del siglo XVIII. Semejante pérdida era una auténtica novedad para la estructura industrial y económica española ya que obligaba al sector textil a orientarse casi exclusivamente hacia el mercado interior: la demanda interna, importante siempre, quedó convertida en el único incentivo para nuestra industrialización.

¹⁰⁹ ANES ALVAREZ, G.: *Las crisis agrarias...*, op. cit., p. 433.

¹¹⁰ FERNANDEZ PINEDO, E.: *Centralismo...*, op. cit., p. 110; AYMES, J. R.: "La Guerra de la Independencia (1808-1814) y las postrimerías del Antiguo Régimen: ¿sucesión forzosa o sucesión abierta?" en *Crisis del Antiguo Régimen...*, op. cit., p. 50; JUTGLAR, A.: op. cit., p. 65; TORTELLA CASARES, G.: *Los orígenes...*, op. cit., p. 24; ANES ALVAREZ, G.: *Las Crisis agrarias...*, op. cit., p. 433; ROMERO DE SOLIS, P.: op. cit., p. 213; FLINN, M. W.: op. cit., p. 9; LACOMBA, J. A.: *Introducción...*, op. cit., p. 59; NADAL OLLER, J.: op. cit., p. 192; VICENS VIVES, J.: *Cataluña...*, op. cit., p. 74; ARTOLA, M.: *La burguesía...*, op. cit., p. 58; IDEM: *Los orígenes...*, op. cit., p. 26; FONTANA CODINA, J.: op. cit., p. 18.

¹¹¹ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 112.

¹¹² LACOMBA, J. A.: *Introducción...*, op. cit., p. 59; ANES, J. R.: op. cit., p. 104.

3. Los comienzos de la Revolución Industrial

En 1814 la industria textil española se encontraba, pues, de nuevo en una precaria situación. La distancia cuantitativa y cualitativa respecto a la industria de otros países europeos, que tanto se había reducido en las últimas décadas del siglo precedente, era ahora más grande que nunca. Y se adivinaban escasas y, en todo caso, lejanas las posibilidades de recuperación, porque la coyuntura económica del momento presentaba en toda Europa una clara tendencia al declive y la depresión y la situación política era tan inestable que los industriales españoles apenas podían tener confianza en el futuro.

Por sus propias características, fue la industria dispersa de carácter rural la que primero pudo realizar sus actividades con cierta normalidad y la que primero alcanzó niveles similares a los que poseía en los años anteriores a la Guerra de la Independencia. En la industria urbana, sin embargo, los síntomas de recuperación no comienzan a percibirse aproximadamente hasta 1820, año en que hacen su aparición algunos establecimientos nuevos, destinados a manufacturar géneros poco fabricados antes en España, tales como la fábrica de paños y cachemiras de Bartolomé Ortiz de Paz, localizada en Ávila, o la fábrica de sedas finas de Zacarias de la Torre, en Talavera¹¹³. Coincide en el tiempo, como casi siempre, con los inicios de una nueva etapa de relanzamiento industrial que empezaba a vivirse en aquellos momentos en el resto de los países europeos.

Es también en esas fechas cuando comienza la recuperación de la industria algodonera de Cataluña. La progresiva actividad de la Junta de Fábricas y de sus Escuelas, la exposición de productos catalanes celebrada en Barcelona en 1822 o el aumento del número de industrias serían algunas de las manifestaciones más tempranas de dicha recuperación. Pronto estaría toda la región implicada de nuevo en el proceso de desarrollo del sector del algodón. Creció la población industrial, aumentó el número de telares, se relanzó la mecanización y se multiplicaron las inversiones. Paulatina, pero decididamente, se iban superando los reducidos límites del punto de partida y se afianzaba el progreso de la industria algodonera¹¹⁴.

El proceso de crecimiento adquirió un ritmo nuevo, más acelerado, en la década de 1830. Surge entonces una generación singular de hombres de empresa que va a modelar la industria textil catalana aportando capitales, sentido del trabajo y captación atenta de innovaciones tecnológicas. La mecanización experimentó un avance decisivo: en 1829 había 410 máquinas de Crompton en Barcelona; en 1831 había ya 500, con más de 6.000 husos, compitiendo con las *bergadas*¹¹⁵; en 1832 se instaló la primera máquina de vapor en la fábrica de los her-

¹¹³ DEL MORAL RUIZ, J.: *Hacienda y Sociedad en el trienio Constitucional, 1820-1823*, Madrid, 1975, p. 77.

¹¹⁴ TORTELLA CASARES, G.: *Los orígenes..., op. cit.*, p. 41; BALCELLS, A.: *op. cit.*, p. 28; VICENS VIVES, J.: *Cataluña..., op. cit.*, p. 76; LACOMBA, J. A.: *Introducción..., op. cit.*, p. 59.

¹¹⁵ BALCELLS, A.: *op. cit.*, p. 27; NADAL OLLE, J.: *op. cit.*, p. 198; JUTGLAR, A.: *op. cit.*, p. 118.

manos Bonaplata¹¹⁶ y en los años siguientes se multiplicaron de forma continua da las importaciones de maquinaria.

La mecanización produjo un acelerado proceso de concentración de empresas, redujo los costos de producción, multiplicó el consumo y contribuyó de forma decisiva a la configuración de un mercado de alcance nacional. Se produce, en definitiva, el primer tirón hacia la prosperidad que había de caracterizar la vida catalana en la segunda mitad del siglo XIX. Es en estas fechas cuando se fundan las empresas textiles que en años posteriores habían de ser el orgullo de la Cataluña ochocentista. Podemos recordar la fábrica de estambres de José Comas, establecida en 1838; la de Jaury, Beaurel y Cía, también en 1838; el Vapor Vell, de Juan Güell, en 1840; la de hilados de Fernando Puig (después Fabra y Coats), en 1844; la *Espanya Industrial* de los hermanos Montada, en 1847; y otras muchas entre las que cabe destacar las manufacturas de Claudio Aranyó, José Batlló, hermanos Serra y Cía, José Valls, etcétera¹¹⁷.

La fabricación de tejidos en Cataluña entraba así en la etapa realmente moderna de su historia. El proceso de concentración fabril sigue una evolución inexorable que se hace patente tanto en la agrupación geográfica de las fábricas como en la reducción del número de empresas. Las consecuencias no pudieron ser más favorables: por una parte, la desaparición de toda competencia en el mercado catalán ante la avalancha de la producción propia y, por otra, la configuración de un asentamiento típico para la industria algodonera centrado fundamentalmente en Barcelona, puerto de desembarco de la materia prima, y en los llamados pasillos fluviales (Fluviá, Ter, Llobregat, Cardoner) en los que se unía la comodidad de la energía hidráulica a un clima suficientemente húmedo y una mano de obra abundante e ingeniosa.

En el resto de España la manufacturación del algodón apenas tenía relevancia, puesto que las fábricas que se habían establecido durante el siglo XVIII —caso de la Real Fábrica de algodón de Avila— habían fracasado en las primeras décadas del diecinueve y las empresas artesanales que lograron sobrevivir a las circunstancias adversas de la época se arruinarían después ante la competitividad de las fábricas de Cataluña.

¹¹⁶ El permiso para su instalación fue concedido por Real Orden de 20 de diciembre de 1831. La instalación del *Vapor* se inició a principios del año siguientes y en 1833 estaba ya en pleno funcionamiento.

Los Bonaplata, naturales de Sallent, habían trabajado en Inglaterra y adquirido en la isla diversas patentes de máquinas de hilar y tejer, así como un conocimiento profundo del uso del vapor como fuente de energía. Su objetivo fue montar una fábrica en la que colaborasen juntas las tres fuerzas del nuevo mundo industrial: la metalurgia, el tejido y el vapor. Contaron con la cooperación de diversos fabricantes entre los que se contaban los hombres de vanguardia del momento: Juan Rull, José Giralt, Miguel Vilaregut y, sobre todo, Valentín Esparó, que fue el verdadero gerente de la empresa. Entre todos —además del acaudalado comerciante José Colomer— fundan la sociedad *Bonaplata, Vilaregut, Rull y Compañía*, el 30 de noviembre de 1831. Con un capital inicial de 150.000 libras catalanas (1.600.000 reales), tenía que prolongarse por contrato durante cinco años. Antes de cumplirse el plazo, iba a naufragar en la tempestad revolucionaria de 1835. VICENS VIVES, J.: *Cataluña...*, op. cit., p. 79; LACOMBA, J. A.: *Introducción*, op. cit., p. 61; FERNANDEZ PINEDO, E.; *Centralismo*, op. cit., p. 111.

¹¹⁷ VICENS VIVES, J.: *Cataluña...*, op. cit., p. 83.

No debemos, sin embargo, pasar por alto la existencia de algunos intentos, aislados pero interesantes, de incorporarse a la evolución progresiva de la industria algodonera, que aparecieron en diversos lugares del país, y especialmente en Andalucía. Es el caso, por ejemplo, de la fábrica de hilados de algodón de los señores Calzada, Munilla y De Strop, titulada "De los Amigos", establecida en Sevilla que había adaptado ya en 1847 la máquina de vapor¹¹⁸; o la *Industrial Malagueña S. A.* que tenía en 1861 cerca de 40.000 husos en actividad, o *La Aurora*, en que funcionaban 350 telares¹¹⁹. A nivel nacional, sin embargo, su importancia era muy reducida y representaba un porcentaje mínimo en cuanto a la producción en relación con la industria de Cataluña.

Esta región se perfilaba, cada vez más, como la región industrial por excelencia, sobre todo, cuando a partir de las décadas centrales del siglo XIX empieza a protagonizar —paralelamente a la expansión de la industria algodonera— un progresivo proceso de desarrollo y concentración de la industria española de la lana.

Efectivamente, la industria de la lana, que sufrió como el resto de los sectores industriales las nefastas consecuencias de las crisis —la Fábrica de Guadalajara cerró sus puertas en 1821— comienza un nuevo proceso evolutivo y a partir de los años treinta, una vez liberada de las estructuras gremiales, comenzó a concentrarse en Cataluña. Predominaba aún en ella el carácter artesanal y disperso y estaba poco mecanizada y excesivamente diseminada por todo el territorio nacional. Y es verdad que la supervivencia e, incluso, el desarrollo de este tipo de producción a pequeña escala se prolongó todavía durante algún tiempo en un típico esquema de *economía dual*¹²⁰, pero poco a poco se fue gestando un progresivo proceso de mecanización y de concentración que tuvo lugar en la región catalana y más concretamente en las poblaciones de Tarrasa y Sabadell.

La proximidad del puerto de Barcelona, la abundancia de agua para el lavado de lanas y para obtención de energía y un decidido sentido de los negocios hicieron posible su desarrollo. En 1832 se establecieron ya telares mecánicos en Sabadell y poco después máquinas de vapor para moverlos¹²¹ y lo mismo sucedió en Tarrasa. Pronto surgieron importantes empresarios: Magín Planes, José Formosa, Capdevila, Font, Gorina, Manent, Roca, Rius, Sardá, Durán, Rovira, Sallarés, Tarulli..., las veintitrés fábricas de lana existentes en Sabadell en 1832 se habían convertido en sesenta en 1851 y en ciento noventa en 1866.

Algun tiempo después el fenómeno de concentración se había consolidado. Las consecuencias fueron lógicas. La industria de la lana tenía en 1879, en Cataluña, 883 empresas¹²², que conquistaron el mercado nacional y arruinaron a la competencia. Sólo algunas empresas de Alcoy y de Béjar pudieron subsistir en el resto del país.

¹¹⁸ FERNANDEZ PINEDO, E.: *op. cit.*, p. 111.

¹¹⁹ NADAL OLLER, J.: "Industrialización y desindustrialización del Sudeste español, 1820-1890" en *La industrialización europea. Estudios y tipos*, Barcelona, 1981, p. 201.

¹²⁰ KEMP, T.: *op. cit.*, p. 41.

¹²¹ VICENS VIVES, J.: *Cataluña...*, *op. cit.*, p. 85.

¹²² BALCELLS, A.: *op. cit.*, p. 50.

Así pues, ante el grave fracaso experimentado por la industria de la seda¹²³ y el escaso desarrollo fabril del lino, la industria algodonera y la industria lanera de Cataluña se configuraron definitivamente como el complejo técnico, industrial y comercial más evolucionado de España en el siglo XIX.

Y como es lógico, la industria textil catalana, primer sector que protagonizó en nuestro país el despegue característico hacia la Revolución Industrial, ha merecido y sigue mereciendo la atención de los más prestigiosos y eminentes investigadores de este período de la historia de España. Pero también parece lógico e interesante que sean objeto de estudio e investigación los intentos de industrialización efectuados en otras regiones o en otras ciudades que no consiguieron salir adelante, que se quedaron en el camino, porque, como dice Hichman "...los estudios históricos sobre las condiciones en las que han resultado abortivos los intentos de industrialización pueden dar enseñanzas más valiosas..." que los intentos que se vieron coronados por el éxito¹²⁴.

Intentemos nosotros realizar dicho estudio centrándonos en el caso concreto de la ciudad de Ávila y en el análisis de su industria y de los intentos de industrialización que se llevaron a cabo en ella durante la segunda mitad del siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX.

¹²³ La industria de la seda se desarrolló en sentido inverso al algodón y a la lana. A principios del siglo XIX había iniciado ya su decadencia. Después de 1820, las tentativas de modernización consiguieron escasos éxitos. Posteriormente, y a pesar de notables esfuerzos llevados a cabo en los años centrales de la centuria, el trabajo de la seda no consiguió pasar en España del estadio artesanal a un estadio puramente industrial. En 1850 sólo quedaban en actividad 3.091 telares, de los cuales sólo 50 eran mecánicos y al final de siglo la cosecha de seda se reducía a 620 toneladas, cifra inferior a lo que producía la provincia de Valencia en 1852. La decadencia era completa. VICENS VIVES, J.: *Industrialización..., op. cit.*, p. 200.

¹²⁴ HISCHMAN, A. O.: *The Strategy of Economic Development*, New Haven, Conn. Yale University Press, 1958, citado por TORTELLA CASARES, G.: *op. cit.*, p. 8.



SEGUNDA PARTE

LA INDUSTRIA TEXTIL EN AVILA EN EL SIGLO XVIII



Institución Gran Duque de Alba

CAPITULO III

LA PROVINCIA DE AVILA EN EL SIGLO XVIII: LA POBLACION Y LAS ACTIVIDADES ECONOMICAS

1. Delimitación geográfica

Somos conscientes de que la provincia de Avila, como cualquier otra división administrativa, no constituía en el Antiguo Régimen una unidad económica en el sentido pleno de la palabra. Resulta difícil —por no decir imposible— hablar, por ejemplo, de una producción económica abulense o de un mercado provincial mínimamente estructurado. Por eso, es posible que el territorio provincial no sea el marco más adecuado para encuadrar el estudio de las realidades que pudieran constituir el contexto geográfico y económico de la ciudad que desempeñaba las funciones de capitalidad. Porque ni los pueblos de la provincia mantenían relaciones económicas estables entre sí ni las relaciones —siempre mínimas— que pudieran mantener todos ellos con la ciudad eran las mismas si se trataba de pueblos de la Tierra —que participaban de determinados intereses comunes— o si se trataba de pueblos más alejados, caso por ejemplo, del Estado de Oropesa, Navamorcuende, La Adrada o Mombeltrán.

Sin embargo, a falta de una unidad económica clara y precisa, estructurada en torno a la ciudad, vamos a intentar esbozar el panorama general de la economía abulense y, en concreto, la situación y distribución geográfica de su industria textil durante el siglo XVIII, tomando como referencia todo el territorio provincial. Al fin y al cabo, la provincia, durante el Antiguo Régimen, si no constituía una unidad económica, si era, en lo que cabe, una unidad administrativa y por tal motivo, configuraba el marco en el que se desenvolvían determinadas realidades económicas. No en vano, el Intendente, máxima autoridad provincial, debía desempeñar, a la par que las obligaciones administrativas propias de su cargo, la función de Juez Subdelegado de la Junta General de Comercio y tenía como tal el cometido de conservar las fábricas establecidas y que se pudieran establecer en toda la provincia. Algo parecido ocurría también en el campo de la fiscalidad: las Rentas Provinciales, que constituían, probablemente, la partida más impor-

tante de los impuestos directos que recaudaba el Estado, eran administradas unitariamente en todo el territorio provincial y los caudales recaudados en todos los pueblos de la provincia se reunían en Avila, donde vivían los administradores de tales rentas. En este sentido, alguien ha definido la ciudad de Avila del siglo XVIII como un nido de burócratas, eclesiásticos y administradores, en la que una buena parte de sus habitantes vivían de los bienes —rentas señoriales, rentas eclesiásticas, sueldos de administradores...— que producían los habitantes de las áreas rurales.

Pues bien, en el Antiguo Régimen la provincia de Avila tenía unos límites territoriales sensiblemente diferentes a los que tiene en la actualidad. Eran límites complejos y caprichosos, como todas las divisiones administrativas del Antiguo Régimen, y tenían un importante enclave situado entre las provincias de Cáceres y Toledo. Su extensión, según el censo de 1799, era de 215 leguas cuadradas, equivalente a 6.635 kilómetros cuadrados, que representaba el 14,5 por ciento del territorio de Castilla la Vieja y el 1,4 por ciento de todo el territorio nacional¹.

Administrativamente, la provincia estaba dividida en unidades territoriales más pequeñas denominadas partidos, estados y villas eximidas. Era una división sumamente irregular y compleja por la imprecisión y ambigüedad de las denominaciones, la abundancia de enclaves, la forma caprichosa de muchas fronteras y la intercalación de territorios (Mapa n.º 1).

Las unidades territoriales más extensas eran los partidos y los estados. Los partidos eran cinco: Avila, Arévalo, Villatoro, Villafranca y Bonilla; y los estados, seis: Oropesa, Las Navas del Marqués, Navamorcuende, Miranda, Mombeltrán y La Adrada². Su extensión era muy irregular. El partido de Avila alcanzaba, él sólo, aproximadamente la mitad de todo el territorio provincial y estaba, a su vez, dividido en sexmos: sexto de San Juan, sexto de Santo Tomé, sexto de Santiago, sexto de San Pedro, sexto de San Vicente y sexto de Covaleda. Le seguía en extensión el partido de Arévalo, también dividido en sexmos³. El resto de los partidos y los Estados eran divisiones territoriales más reducidas.

Existían en la provincia, además, las llamadas *villas eximidas*, definidas como “lugares que se gobiernan sin sujeción a los partidos”. Eran trece: Fuente el Sol, Madrigal, Bohodón, Villanueva de Gómez, Peñaranda de Bracamonte, Pascual Cobo, Vadillo, Villanueva del Campillo, Cespedosa, el Guijo, Puente del Congosto y San Bartolomé de Corneja.

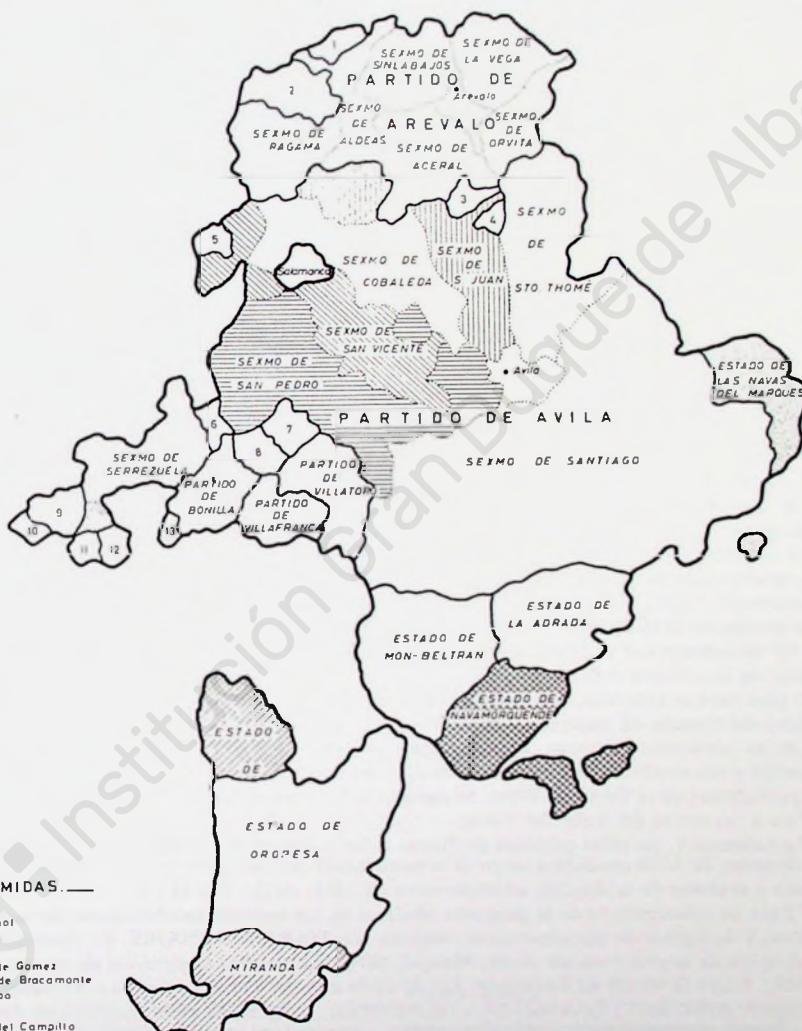
Así era el mapa de la provincia de Avila antes de la importante reforma administrativa de 1833. Al igual que el resto del territorio nacional, nuestra provincia se vio totalmente afectada por las variaciones territoriales introducidas mediante

¹ CENSO DE FRUTOS Y MANUFACTURAS DE 1799, “Biblioteca Nacional de Madrid”; CALONGE MATA LLANES, M. P.: y otros: *La España del Antiguo Régimen: Castilla la Vieja*, Salamanca, 1967, p. 9.

² AGS, C.S.H., I: “Arreglo de provincias y partidos para la recaudación de rentas provinciales”. Año 1805.

³ BORJAS Y TARRIUS, B.: *Estadística territorial de la provincia de Avila...*, Madrid, 1804, p. XVIII. Eran los sexmos de Ragama, Sinlabajos, La Vega, Orbita, Aceral y Aldeas.

MAPA N.^o I



MAPA N.^o I: *División administrativa de la provincia de Ávila en el siglo XVIII (M. P. Calonge Mata-llanes y otros, La España del Antiguo Régimen. III. Castilla la Vieja, Salamanca, 1967).*

dichas reformas. Se pretendía con ellas dar mayor unidad territorial a las provincias, eliminar enclaves, corregir zonas fronterizas que ofrecían formas caprichosas e igualar, en lo posible, los censos de población provincial. En este sentido, Ávila perdió el importe enclave situado entre Cáceres y Toledo y pasaron a Salamanca, las tierras de Peñaranda de Bracamonte, Puente del Congosto, el Guijo y Cespedosa. En contrapartida, nuestra provincia se anexionó los partidos de Piedrahita y Barco, además de las tierras de la vertiente meridional de Gredos situadas entre Candeleda y Mombeltrán y se hicieron algunos intercambios en el Norte con la provincia de Segovia (Mapa n.º 2).

La provincia resultó territorialmente favorecida. Ávila tiene en la actualidad una extensión de 8.048 kilómetros cuadrados —1.413 más que en el Antiguo Régimen— y representa el 1,59 por ciento del total del territorio nacional⁴.

Sin embargo, a pesar de las agregaciones y segregaciones experimentadas, las tierras abulenses mantienen antes y después de la reforma administrativa de 1833, una configuración geográfica similar, caracterizada básicamente por una amplia variedad del medio físico, por su heterogeneidad.

Y es que, en efecto, existe una diferenciación geográfica muy acusada entre las tierras llanas del Norte de la Provincia —Tierra de Arévalo y Moraña— y las tierras altas de la Sierra —comarcas de la Sierra de Ávila, de Gredos, de las Parameras— y entre ambas zonas y las tierras bajas del Valle del Tiétar⁵. Y,

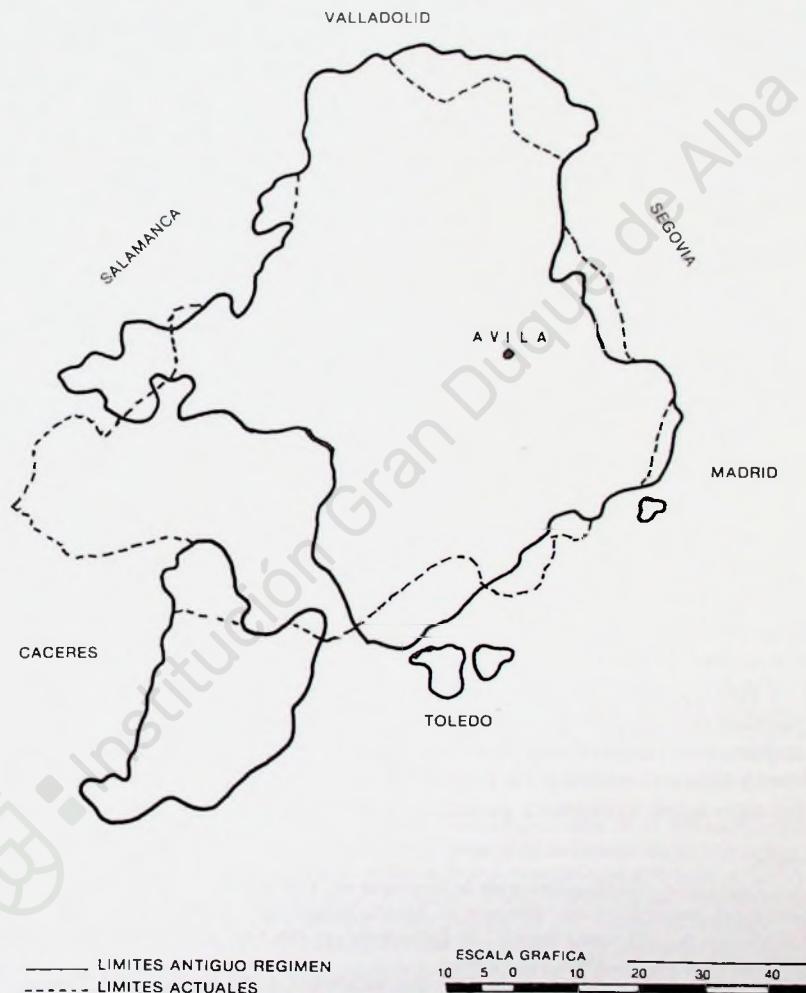
⁴ Además de responder a criterios administrativos más modernos y racionales, la nueva configuración de la provincia de Ávila tenía un claro precedente histórico. En el año de 1805 se habían hecho agregaciones y segregaciones en las provincias con el objeto de que los pueblos pudieran efectuar con mayor comodidad el pago de sus contribuciones y cargas y cumplir más fácilmente las obligaciones a que estaban sujetos. El arreglo efectuado no tenía, pues, otro fin que buscar mayor comodidad en la recaudación fiscal y no tuvo por ello ninguna repercusión en la mayor o menor extensión territorial de las provincias ni en los ámbitos de jurisdicción de los respectivos Intendentes y Subdelegaciones, pero las variaciones que se experimentaron fueron sensiblemente parecidas a las que se producirían después, en la reforma definitiva de 1833.

El plan para la provincia de Ávila estaba ya elaborado en el año de 1799, siguiendo las órdenes recibidas del Consejo de Hacienda —Ordenes del 27 de abril de 1789 y 28 de junio de 1798— y después de las pertinentes consultas con los pueblos afectados. Se agregan a la administración de Ávila Piedrahita y sus arrabales, el sexto del Llano, el sexto de la Sierra y el sexto de la Rivera, todos ellos procedentes de la Tierra de Béjar. Se agregan a Talavera los pueblos situados al sur del Puerto del Pico y las tierras del Valle del Tiétar.

Y a Salamanca, las villas eximidas de Fuente el Sol y Peñaranda de Bracamonte. La administración de rentas de Ávila quedaba a cargo de la recaudación de cuatrocientos treinta pueblos, precedente claro y evidente de la división administrativa de 1833, AGS., C.S.H., I.

⁵ Para un conocimiento de la geografía abulense en sus aspectos morfológicos, climatológicos o edáficos, o de algunas de las comarcas en concreto ver: MARTÍN DONAIRE, F.: *Descripción física y geográfica de la provincia de Ávila*, Madrid, 1879. *Diccionario Geográfico de España*, III, pp. 371-388.; BARRIENTOS ALFAGEME, G.: *El Valle alto del Tormes (Gredos y Aravalle): Estudio geográfico*, Ávila, 1978.; GARMENDIA IRUNDEGUI, J.: *El clima de la provincia de Ávila*, Salamanca, 1972.; INSTITUTO DE ORIENTACION Y ASISTENCIA TECNICA DEL OESTE: *Los suelos de la provincia de Ávila*, Salamanca, 1966.; SERRANO COBO, J.: *Historia y geografía de Arenas de San Pedro y de las Villas y pueblos de su partido*, Ávila, 1925.; FUENTE ARRIMADAS, N. de la: *Fisiografía e Historia de Barco de Ávila*, Ávila, 1925.; CABERO, V.: *El espacio geográfico castellano-leonés*, Valladolid, 1982.; PRADO, C. dc: *Reseña geográfica de la provincia de Ávila y de la parte Occidental de la de León*, Madrid, 1872.; CABO ALONSO, A.: *Presentación geográfica*,

MAPA N.º 2



MAPA N.º 2: Límites de la Provincia de Ávila antes y después de la Reforma administrativa de 1833.

como es lógico, las diferencias morfológicas, climáticas, hidrográficas o edáficas se traducen en una notable diferenciación de paisajes, de hombres y de economías. Pero tal diferenciación no depende exclusivamente de los condicionamientos naturales del medio, sino también de una serie de factores diacrónicos que han ido conformando distintos modos de adaptación y transformación en las diferentes etapas que ha vivido la historia de la región.

A nosotros nos interesa obviamente conocer la problemática histórica del siglo XVIII. Intentaremos, pues, estudiar ahora las características básicas de la población abulense durante dicho siglo y conocer los rasgos fundamentales de sus actividades económicas.

2. La población de la provincia de Ávila durante el siglo XVIII

2.1. El número de habitantes

Parece evidente que en el siglo XVIII, sobre todo en sus décadas iniciales, las tierras abulenses tuvieron, como consecuencia de la crisis del siglo precedente, un escaso número de habitantes. Así lo reflejan las impresiones subjetivas de algunos escritores contemporáneos que viajaron por la provincia⁶ y también las cifras, pretendidamente objetivas, de los censos de población de ámbito regional o nacional elaborados a lo largo de la centuria.

Las primeras cuantificaciones se las debemos a Jerónimo de Uztáriz, quien utilizando los datos del Vecindario de Campoflorido, recogidos entre 1712 y 1717, cuenta el número de vecinos y lo multiplica por el índice cinco para calcular el número de habitantes de cada circunscripción⁷. Da para la provincia de Ávila la cifra de 10.061 vecinos a la que correspondería, por consiguiente, una población de 50.305 habitantes. A la vista de datos posteriores, son cifras excesivamente bajas y poco dignas de confianza y, de hecho, parece demostrado que una buena parte de la población no quedó reflejada en el vecindario⁸.

A mediados de siglo el Catastro de Ensenada nos permite realizar una nueva cuantificación. Las respuestas a la pregunta veintiuna del Cuestionario General nos informan sobre el número de vecinos que viven en cada pueblo, y mediante una simple operación aritmética podemos conocer el número de vecinos que vi-

en VV. AA.: *Estructura socioeconómica de la provincia de Ávila*, Ávila, 1985, pp. 37-42; IDEM: *Condicionamientos geográficos*, en "Historia de España Alfaguara", I, Madrid, 1973, pp. 1-148.; BARRIOS GARCIA, A.: "El marco natural" en *Estructuras agrarias y de poder en Castilla. El ejemplo de Ávila (1085-1320)* I Ávila, 1983, pp. 81-96.

⁶ PONZ, J.: *Viaje de España*, Madrid, 1776; BOURGOING, J. F.: *Tableau de L'Espagne Moderne*, París, 1797; LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, p. 10; HERNANDEZ ALEGRE, B.: *Ávila en la Literatura, II (Narrativa-Teatro-Viajes)*, Ávila, 1984, pp. 191-194; GARCIA MERCADER, J.: *Viajes de extranjeros por España y Portugal*, Madrid, 1962.

⁷ UZTARIZ, J.: *Theorica y práctica de comercio y marina*, Madrid, 1968.

⁸ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 10.

vian en toda la provincia⁹. Obtenemos así la cifra de 24.477 vecinos que publican los Resúmenes Generales del Catastro¹⁰. Lógicamente surge el problema de encontrar un coeficiente que nos permita transformar lo más exactamente posible el número de vecinos en habitantes: si utilizamos el índice cinco, que parece excesivo¹¹, obtenemos la cifra de 122.385 habitantes, pero si utilizamos el índice cuatro, posiblemente más aproximado, resulta que en Avila vivían sólo en tales fechas 97.908 personas¹².

En todo caso, si comparamos estas cifras con las dadas por Uztáriz comprobamos que en un período de menos de cuarenta años la provincia de Avila habría experimentado un crecimiento del orden del ciento por ciento, porcentaje que resulta claramente inaceptable. Parece confirmada, pues, la idea de que en el Vencindario de Campoflorido hubo cuantiosas ocultaciones y que la población calculada por Uztáriz era sensiblemente inferior a la que en realidad tenía la provincia de Avila a comienzos del siglo XVIII.

En 1787 se realiza el censo conocido con el nombre de Censo de Florida-blanca¹³. Parece ser el mejor de todos los Censos realizados en el siglo XVIII, aunque, como todos ellos, es posible que pequeño por defecto debido, como siempre, al miedo de las gentes a que sus respuestas sirvieran para aumentar la cuantía de las contribuciones. Para nuestra provincia ofrece la cifra de 113.762 habitantes, de la que resulta una densidad de población de 17,3 habitantes por kilómetro cuadrado, ligeramente inferior a la media nacional, 22,1 habitantes por kilómetro cuadrado¹⁴.

⁹ CALONGE MATA LLANES, M. P.: y otros: *op. cit.*, p. 18; AHPA, C. E.: *Catastro de Ensenada*.

¹⁰ MATILLA Y TASCON, A.: *La única contribución...* " op. cit., apéndice XXXIV; ROMERO DE SOLIS, P.: *La población española...* " p.131, cuadro n.^o 7.

¹¹ Comparando el número de vecinos que refleja la respuesta 21 del Catastro en veinte pueblos repartidos por toda la geografía provincial y la matrícula de feligreses que da el párroco de cada localidad y que se añade al final de la documentación correspondiente a las Respuestas Generales, hemos obtenido los coeficientes siguientes: Cabezas del Pozo (4,3), Cabezas de Bonilla (3,8), Bonilla de la Sierra (4), Manjabálago (4,24), Lanzahita (4,2), Madrigal (3,4), Mijares (5,1), Martiherrero (4,2), Mecerrey (3,16), Mengamuñoz (4), Hernansancho (3,7), Gimalcón (3,6), El Fresno (4,9), Constanzana (4,7), Casas del Puerto de Villatoro (5,8), Canales (4,3), Moraleja de Matacabras (3), Nava de Arévalo (4,3), Mombeltrán (3).

¹² CALONGE MATA LLANES, M. P. y otros, utilizando al cifra de 23.935 vecinos y aplicando el índice 3,92 (coeficiente de los datos de Miñano) da para Avila el número de 93.786 habitantes, ligeramente inferior al que resulta de aplicar el índice 4. Por el contrario, si aplicamos el índice habitual 5 sobre los 24.477 vecinos que reflejan Matilla Tascón, Anes y Romero Solis, obtenemos la cifra de 122.385. Anes piensa que a esa cifra hay que añadir todavía las del "Censo de artesanos, labradores y criados" —23.674 individuos— por considerar que esta última cifra resulta de una segregación de las de "cabeza de familia", con lo que el número de habitantes de la provincia de Avila se aproxima a la cifra de 150.000 personas.

¹³ El primer censo de dimensión nacional fue realizado durante los años de 1768 y 1769 bajo el poder del Conde de Aranda. No nos sirve para nuestro estudio, por realizarse tomando como base los obispados cuya extensión no se corresponde con el territorio provincial.

¹⁴ Los propios colaboradores de los Intendentes, encargados de realizar los recuentos, sospechan la existencia de tales ocultaciones: "...atendiendo al cuidado con que los pueblos y vecinos procuran

En 1797, según el Censo de Godoy, la provincia de Avila alcanza la cifra de 118.061 habitantes¹⁵, cifra que repite el *Censo de frutos y manufacturas*, de 1799¹⁶. Después, desde 1799 hasta 1856, no fue realizado ningún censo de población de carácter general y las estimaciones que hicieron algunos geógrafos o investigadores de la época no son dignas de mucha confianza. En el caso de Avila, el señor Borjas y Tarrius publica en 1805 un estudio sobre la provincia que pretende ser "...el primer ensayo estadístico de su clase que se publica en España por datos y no por conjeturas..."¹⁷. Su estudio, centrado fundamentalmente en el análisis de los aspectos económicos y preocupado por su fomento, cita escuetamente la cifra de 81.391 habitantes, población inferior a la que transmiten los censos de la segunda mitad del siglo XVIII. Los datos no reflejan, sin embargo, una disminución de la población provincial —que se produjo realmente en los primeros años del siglo XIX¹⁸—, sino que Borjas y Tarrius no contabiliza la población de las tierras del sur de la provincia —cuarenta leguas cuadradas, aproximadamente— en las que se incluyen los Estados de Oropesa, Miranda, Navamorcuende, Mombeltrán y La Adrada. Quedan, por consiguiente fuera de su cómputo pueblos de elevado vecindario como Candeleda, Oropesa, La Calzada o los pueblos del Estado de Mombeltrán, que era la mayor concentración humana de la provincia.

Para la totalidad del territorio provincial no disponemos de nuevos datos hasta 1827, en que se publica el Diccionario de Miñano, que da para Castilla la Vieja la cifra de 1.044.480 habitantes, de los que corresponden a Avila 125.881 personas, número que representa el 12 por ciento de la población castellana¹⁹. Sin embargo, según Romero de Solís, para quien las estimaciones de los geógrafos y economistas del siglo XIX pecan todas por exceso, la cifra mejor orientada sobre la población española en el primer tercio del siglo, fue la dada en la división territorial y población de la Península e Islas adyacentes aprobada por Su Majestad

disminuir el número de sus habitantes temerosos de que tales enumeraciones se dirijan a aumentar las cargas de los servicios personales o los tributos...", ROMERO DE SOLIS, P.: *op. cit.*, p. 136.

¹⁵ Como todos los censos del siglo XVIII es posible que pequeño por defecto. Dirigido por Eugenio Larruga fue "elaborado en plena guerra con Gran Bretaña, en una época en que la administración de Carlos IV, funcionaba de modo atropellado, no pudiendo proporcionar resultados muy seguros...", ROMERO DE SOLIS, P.: *op. cit.*, p. 158.

¹⁶ CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, vol. IV, p. 555. En cuestión de población el Censo de 1799 no hace sino repetir prácticamente los datos de 1797; ROMERO DE SOLIS, P.: *op. cit.*, p. 159.

¹⁷ MADOZ, P.: *Diccionario Geográfico, Estadístico, Histórico de España y sus posesiones de Ultramar*, Madrid, 1845-1850, vol. III, p. 139.

¹⁸ Parece seguro, es verdad, que la población de la provincia de Avila disminuyó a principios del siglo XIX debido a la peste, al hambre y a otras circunstancias, pero no de forma drástica ni voluminosa, tal y como puede comprobarse en los estados de movimiento de población que nos ofrece Madoz para el período de 1795-1804 y de los que resulta un saldo negativo de poco más de 5.200 habitantes durante dicho decenio, MADOZ, P.: *Diccionario...*, III, p. 139; TAPIA SÁNCHEZ, S. de: *La decadencia de una provincia castellana, Avila, siglos XVI-XIX*. Separata del prólogo del tomo I Avila del Diccionario Geográfico de Madoz, Avila, 1984; PEREZ MOREDA, V.: *Las crisis de mortalidad...*, *op. cit.*, pp. 504-505.

¹⁹ MIÑANO: *Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal*, Madrid, 1827.

en Real Decreto de 30 de noviembre de 1833. Se trató de la reforma administrativa que había de variar sustancialmente el mapa provincial, y el recuento arroja para Ávila la cifra de 137.903 habitantes²⁰ que representa un incremento del 9,55 por ciento respecto a las cifras de Miñano.

El primer censo de España contemporánea data del año 1857. La nueva circunscripción de la provincia de Ávila tiene entonces una población de 164.039 habitantes²¹. A partir de ese momento la población abulense experimentaría un crecimiento continuado hasta el siglo XX, tal y como ponen de manifiesto los censos que, tras un corto intervalo de tiempo, se realizarían con regularidad cada diez años a partir de 1877.

Resulta, pues, difícil y complicado —necesitado, en todo caso, de análisis exhaustivos— calcular con exactitud la cuantía de la población abulense durante el siglo XVIII. No era ése, evidentemente, el objetivo de nuestro estudio, pero sí constatar, a partir de los datos disponibles, siempre aproximados, su escasa importancia cuantitativa y el significado pleno de su evolución en una perspectiva histórica más amplia. Porque de las cifras expresadas por los diversos censos a pesar de su incorrecciones, se puede deducir claramente que en dicho siglo toca fondo la crisis que venía arrastrando la población de la provincia de Ávila desde los años finales del siglo XVI y que se experimenta una clara inversión de la tendencia y un crecimiento constante que, sin alcanzar nunca cotas elevadas en su densidad, habría de continuar con mayor o menor intensidad, pero ya decididamente, a lo largo del siglo XIX.

2.2. La estructura de la población

Sin embargo, existen posibilidades de profundizar aún más en el conocimiento de las características básicas de dicha población. Y en concreto el censo de 1787, primer censo detallado a nivel provincial, nos permite estudiar la estructura por edades y elaborar la correspondiente pirámide demográfica²².

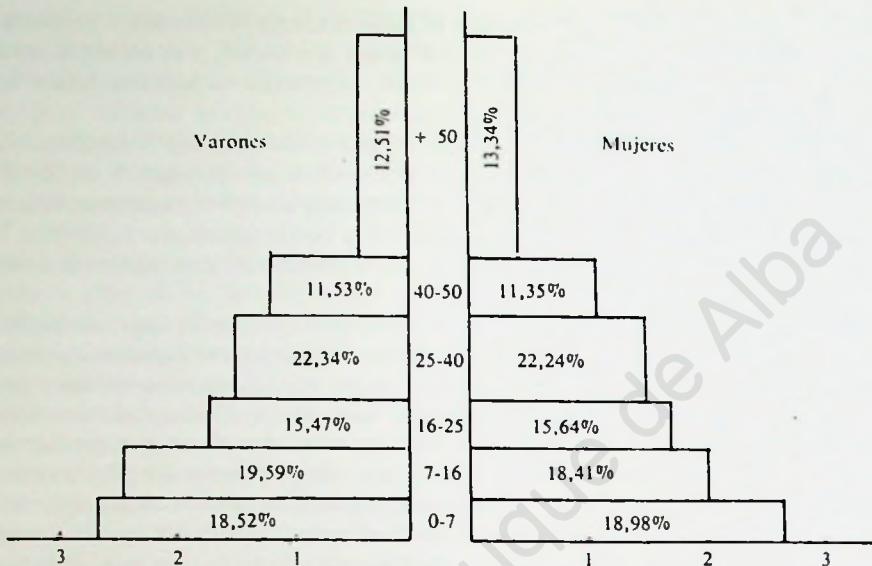
De la simple observación de la pirámide se pueden obtener algunas conclusiones de interés. Y, en efecto, si tenemos en cuenta que el número de varones menores de cuarenta años representa el 75,9 por ciento de la población total masculina, y el número de mujeres el 75,2 por ciento de la población femenina, hemos de pensar que la juventud era la nota más característica en la composición por edades de la población abulense en el siglo XVIII.

Se trataba, como es lógico, de una estructura de tipo primitivo, con elevadas tasas de natalidad y de mortalidad —35,8 por mil y 25,1 por mil, respectivamente—

²⁰ ROMERO DE SOLIS, P.: *op. cit.*, p. 173; CANGA ARGUELLES: *Diccionario...*, voc. Provincias.

²¹ CENSO DE POBLACION DE ESPAÑA DE 1857, Biblioteca Nacional; ROMERO DE SOLIS, P.: *op. cit.*, p. 237.

²² Tomamos los datos de nuestra provincia en CALONGE MATA LLANES, M.P.: *op. cit.*, p. 24, nota 1.



POBLACION DE AVILA, 1787. ESTRUCTURA POR EDADES

te, en 1797²³—, y cuyo índice medio de vida era sumamente bajo, ya que la población de más de sesenta años no representaba más de un 5,2 por ciento de la población total.

Por tal motivo, el potencial demográfico que representaba el elevado porcentaje de población joven no se tradujo en un crecimiento inmediato del número de habitantes ni produjo un cambio en la estructura por edades de la población. Los elevados índices de natalidad y de mortalidad mantuvieron a la población abulense durante mucho tiempo estructurada en términos similares y su evolución hacia una población de características modernas, propia de las sociedades desarrolladas, no se produciría hasta etapas históricas posteriores.

2.3. Los estamentos sociales

Al igual que toda la población española durante el Antiguo Régimen, la población de Avila en el siglo XVIII estaba estructurada en tres estamentos sociales: la nobleza, el clero y el estado general o estado llano.

En términos cuantitativos el estamento nobiliario y el estamento eclesiástico

²³ Elaborados los índices de natalidad y de mortalidad tomando como base los datos de nacimientos y defunciones que da Madoz para 1797 (Madoz, III, p. 139) y relacionándolas con las cifras absolutas de población del Censo de Godoy.

tenían escasa importancia. Según el censo de 1787, la población noble estaba constituida por 156 individuos, cifra equivalente al 0,13 por ciento de la población provincial y, aunque el censo de 1787 da una cifra mayor —224 individuos, 0,18 por ciento—, el porcentaje está muy alejado de la media nacional —4,6 por ciento—, y mucho más alejado aún de la media de Castilla la Vieja —15,5 por ciento—²⁴. El estamento nobiliario apenas tenía, pues, en nuestra provincia una representación digna de ser tenida en cuenta en un análisis de carácter demográfico.

En cuanto al clero, el número de religiosos ascendía en el año 1787 a 1169 personas, de las cuales 680 pertenecían al clero secular y 989 al clero regular²⁵. Diez años después, el nuevo censo refleja una clara disminución en el clero secular —434 miembros— y un ligero aumento en el clero regular —999 individuos—.

El clero secular no tenía una estructura homogénea y no existía una diferenciación precisa entre el clero parroquial y los ordenados a título de patrimonio o los ordenados de menores. Curas y tenientes de cura, en número de 282, constituyan el clero parroquial y por consiguiente no eran suficientes para atender a todas las parroquias de la provincia, por lo que parte de la población abulense carecía paradójicamente de asistencia espiritual, al menos, de forma regularizada.

El clero regular era más numeroso y en el censo de 1787 llegó a superar en más de un ciento por ciento las cifras del clero secular. Por otra parte, eran más los religiosos —615 en 1787— que las religiosas —384—. Ello se debía, probablemente, como afirma Domínguez Ortiz, a razones económicas: la mayoría de los conventos de mujeres vivían pobemente y la falta de ingresos adecuados obligaba a exigir una dote relativamente elevada a las postulantes, mientras que los conventos de hombres estaban dispuestos a recibir a cuantos se presentaran²⁶. Al no exigirse grandes dotes intelectuales ni económicas, gran número de personas entraban a formar parte del clero regular.

En resumen, y dejando a un lado consideraciones sociales y económicas de otro tipo, la población noble y eclesiástica no representaba en conjunto más que el 1,59 por ciento del total de la población abulense en 1787 y un 1,39 por ciento en 1797. El resto formaba parte del estamento general o estado llano y su número es importante porque eran las gentes sobre quienes gravitaban las cargas fiscales y los impuestos y quienes protagonizaban todas las actividades laborales y económicas en el país.

2.4. Los sectores de producción

Sin embargo, analizar las diferentes actividades económicas a que se dedicaba una determinada población durante el Antiguo Régimen lleva consigo un sinfín de problemas de difícil solución. Conceptos básicos como población activa o distribución sectorial, por ejemplo, han sido acuñados en la moderna geografía de

²⁴ CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 30, nota 1; LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, 9; CANGA ARGUELLES: *Diccionario...*, voc. Avila, provincia.

²⁵ CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, 31, nota 4.

²⁶ DOMINGUEZ ORTIZ, A.: *La sociedad española en el siglo XVIII*, Madrid, 1955.

la población y su utilización, por tanto, debe ser ampliamente matizada cuando los aplicamos al análisis de la estructura social de la población en épocas pasadas.

Por otra parte, los datos que transmiten los diferentes censos del siglo XVIII nos sirven únicamente para hacer aproximaciones relativas porque sólo se definen y computan como actividades económicas productivas los trabajos desempeñados por varones, nunca los desempeñados por mujeres, y queda excluida de ese modo toda la población femenina perteneciente al estado llano que pudiera dedicarse a las faenas hogareñas, a trabajar el campo a tiempo parcial, al servicio doméstico o a trabajos industriales, en especial las hilanderas. Si reducimos, pues, el análisis profesional únicamente a la población masculina, tenemos para la provincia de Ávila, según el censo de 1787, 34.972 individuos en edades comprendidas entre los quince y setenta años, de los cuales sólo 27.986 —el 23,7 por ciento de la población total provincial— aparecen censados como *población productora*, clasificada en oficios y profesiones.

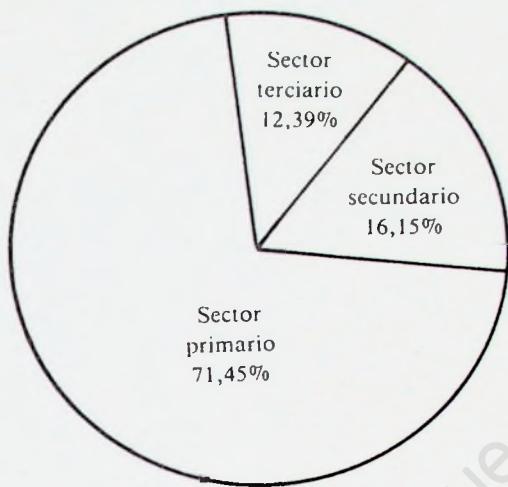
Y más problemática resulta aún la tarea de clasificar la población trabajadora en sectores de producción: un buen número de individuos ejercían indiferentemente varios oficios a la vez, muchas profesiones no estaban delimitadas claramente, muchos trabajos sólo se realizaban a tiempo parcial y había localidades en las que apenas existía una mínima subdivisión del trabajo. Sin embargo, soslayando tales dificultades y tomando como buenos los datos cuantitativos del censo de 1787, podemos conocer con cierta aproximación, al menos en términos relativos, la distribución sectorial de la población trabajadora.

Para la provincia de Ávila, los porcentajes sectoriales —sector primario, sector secundario, sector terciario— elaborados a partir de dichos datos, apenas difieren de los porcentajes sectoriales de la población castellana de la época o de la población nacional tal y como puede apreciarse en el siguiente cuadro²⁷:

Sectores	Ávila	%	Castilla	%	España	%
Sector primario	19.998	71,4	176.623	77,2	1.874.524	70,7
Sector secundario	4.518	16,1	29.503	12,8	462.112	17,3
Sector terciario	3.470	12,3	22.611	9,8	324.029	12,1

El sector primario —71,45 por ciento— era, evidentemente, el que empleaba a mayor número de personas, todas ellas dedicadas fundamentalmente a las actividades apropecuarias. Su superioridad numérica se percibe aún mejor si expresamos en un gráfico su relación con los otros sectores de actividad:

²⁷ Datos tomados de CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, pp. 33, 34, nota 2; 36, nota 3; 37, nota 2.



DISTRIBUCION SECTORIAL DE LA POBLACION. AVILA, 1797

El sector secundario —16,15 por ciento— estaba integrado, sobre todo, por artesanos que trabajaban en industrias de tipo familiar, fundamentalmente manufacturas textiles, y no podemos olvidar, en tal sentido, que había gentes dedicadas a la agricultura, que desempeñaban también oficios artesanales, pero que estaban censados como labradores por ser ésta su actividad principal.

Respecto al sector terciario, que representaba el 12,39 por ciento de la población productora, estaba integrado principalmente por escribanos, taberneros, comerciantes, dependientes de tribunales, facultativos y criados. En el ámbito del comercio, los arrieros representaban en muchos pueblos de la provincia un elevado porcentaje, no sólo respecto al sector terciario, sino también en relación con el total de la población trabajadora de la localidad. Tal vez, el caso más destacado fuera Pajares de Adaja, localidad situada a medio camino entre Ávila y Arévalo, que tenía a mediados del siglo XVIII treinta y ocho arrieros²⁸, equivalentes al 90 por ciento de su sector terciario y al 25 por ciento de su población activa total.

Evidentemente, los datos que hemos comentado reflejan las cifras medias de la distribución sectorial de la población abulense a finales del siglo XVIII. Pero existían, como es lógico, variaciones locales más o menos acentuadas, basadas quizás en el número de habitantes de cada núcleo de población y en las diferencias geográficas de las diversas comarcas que integraban la provincia.

Las actividades básicas eran, no cabe duda, la agricultura y la ganadería —muchas veces indiferenciadas— y a ellas se dedicaba la mayor parte de la población

²⁸ AHPA, Catastro de Ensenada, 747.

en la mayor parte de las localidades. Pero tales actividades se configuraban además como factor esencial y determinante, ya que el mayor o menor número de habitantes de un núcleo de población agrícola determinaba en principio la existencia de un mayor o menor número de necesidades cuya satisfacción exigía la presencia o no de un sector secundario y, en su caso, de un sector terciario de actividades.

En efecto, en los núcleos de escasa población —menos de 50 vecinos—, en los que vivía nada menos que el 38,63 por ciento de la población abulense, el trabajo estaba apenas subdividido y el sector primario superaba por lo general el 90 o incluso el 95 por ciento de la población activa, según revela la documentación procedente de los libros de Respuestas Generales del Catastro de Ensenada de cada localidad. Había pueblo en que el ciento por ciento de la población se dedicaba a las faenas agrícolas²⁹. En otros, la existencia de oficios artesanales ejercidos por vecinos de la localidad revela los rudimentos de una mínima diferenciación de funciones: en casi todos aparece la figura del herrero, oficio muy importante en una población agrícola que necesita reparar con frecuencia sus aperos de labranza y, también, con cierta regularidad, los oficios de zapatero, carpintero o tejedor de lienzos, aunque, en muchas ocasiones, era un solo vecino el que se dedicaba a tales menesteres³⁰.

Lógicamente, la diversificación de tareas era mayor en las localidades que tenían mayor número de habitantes. En ellas aparecen, junto a los oficios ya citados, y en mayor cuantía, albañiles, herradores, carreteros, sastres, cirujanos, arrieros, escribanos... Son, por lo general, pueblos de más de 100 vecinos, en los que la distribución por sectores de producción se asemeja mucho a la media provincial.

Entre ellos destacan algunas localidades, que, bien por poseer una agricultura de monocultivo cerealista, capaz de producir excedentes que eran comercializados y capitalizados de manera regular, casos de Arévalo o Madrigal, bien por dedicarse sus habitantes a una actividad industrial concreta, generalmente legada por la tradición, caso de Velayos o Villanueva de Gómez, tenían un sector secundario muy desarrollado que las diferenciaba notablemente de la estructura ocupacional del resto de los núcleos de población de la provincia. No son muchas,

²⁹ Así ocurre, por ejemplo, en Aldea del Rey Niño, localidad cercana a Ávila, de cuarenta y siete vecinos, en la que se especifica que "...no hay artes mecánicas y sólo se usa en él (oficio) de herrero que cuando es necesario viene de Ávila para componer las rejas de los arados y demás instrumentos de labor...", AHPA, Catastro de Ensenada.

Pueden citarse otros muchos ejemplos. En Bravos, por ejemplo, pueblo de trece vecinos, más alejado de Ávila, se dice igualmente que "...no hay oficios mecánicos y sólo asiste por herrero Alonso el Tierno, vecino de Muñogrande, a quien los labradores de este lugar pagan por la composición de las herramientas diez fanegas de trigo...", AHPA, C. E., 172.

Algo parecido ocurre en el sector terciario. En Bularros, once vecinos y medio, asiste como cirujano "...Baltasar García vecino de la villa de Cardenosa, al que pagan trece fanegas de trigo, que reducidas a dinero importan 288 reales... y como sacristán Faustino García, vecino de Marlin, a quien pagan trece fanegas de centeno...", Catastro de Ensenada, 173.

³⁰ En Cabezas del Villar, por ejemplo —cien vecinos—, había "...un cirujano, un sastre, un zapatero, dos maestros tejedores de lienzos y un herrero", AHPA, Catastro..., 185.

MAPA N.º 3



MAPA N.º 3: Núcleos de población cuyo sector secundario supera el 25 por ciento de su población activa (Censo de Población).

pero estaban distribuidas por una buena parte de la geografía provincial (mapa n.º 3) y no son sino excepciones dentro del contexto rural y agrario que caracteriza en conjunto a la población de la provincia de Avila en el siglo XVIII.

2.5. Los núcleos de población

Tales casos no deben, en efecto, hacernos dudar del carácter eminentemente rural de la población abulense. La ruralización era, por otra parte, en aquellos momentos una característica generalizada en toda España y la sociedad urbana, las ciudades y todo lo que ellas significaban carecían relativamente y porcentualmente de importancia en la mayor parte del continente.

No obstante, resulta difícil establecer límites precisos entre población rural y población urbana en la España del Antiguo Régimen. Agrupaciones de 1.000 vecinos, o incluso menos, desempeñaban las funciones peculiares de las ciudades, eran centros administrativos o eclesiásticos de la zona o mercado comarcal, o tenían un desarrollado sector secundario de actividades industriales. En Avila, sin embargo, encontramos un solo núcleo de población al que podemos atribuir con propiedad un claro carácter urbano, la propia capital de la provincia. A pesar de su corto vecindario —1.250 vecinos en 1751³¹— sus funciones de capitalidad, su tradición, su historia y su recinto amurallado contribuían a conferirle un marcado tono diferenciador.

El resto de las localidades, en número de 358, se distribuían en 86 villas, 199 lugares y 73 despoblados³². La relación media provincial era de 328 habitantes por cada núcleo de población.

En realidad, sólo cuatro localidades —Peñaranda, Arávalo, Las Navas del Marqués y la propia ciudad de Avila— superaban el número de 500 vecinos y albergaban entre las cuatro al 13,8 por ciento de la población provincial. Otro importante porcentaje —47,57 por ciento— vivía en núcleos de menos de 500 vecinos y más de 100, y el resto de los abulenses —29,7 por ciento— vivían en pueblos de menos de 100 vecinos.

Como puede observarse aún en la actualidad, la zona montañosa que atraviesa transversalmente el centro de la provincia —Parameras, Zapatero, Serotta...— zona prácticamente desierta, sin apenas núcleos de población, determina la existencia en Avila de dos tipos diferentes de poblamiento. En la región situada al norte de la línea montañosa, región en la que incluimos el Valle Amblés, la llamada Sierra de Avila y la Moraña, los núcleos de población son pequeños, generalmente de menos de 100 vecinos, cercanos unos a otros y sólo algunas cabeceras de comarca destacan del entorno por su número de habitantes. Sin embargo, al este de la zona montañosa y al sur de ella —en los Valles del Alberche y del Tiétar— los núcleos de población son menos numerosos, están más alejados

³¹ AHPA, Catastro de Ensenada, 5.

³² CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, pp. 11, 12.

entre sí y predominan las localidades cuya población sobrepasa la cifra de 100 vecinos. La productividad de la tierra, el asentamiento en los fondos fértilles de los valles y las dificultades de comunicación en las áreas montañosas son factores que determinaban en buena medida la distribución y la importancia de los asentamientos.

Lógicamente, los efectivos demográficos de cada núcleo de población evolucionan con el tiempo. En la provincia de Avila, durante la segunda mitad del siglo XVIII y primer tercio del siglo XIX, asistimos —dentro de una tónica general de estabilidad— a un notable proceso de ruralización: en términos porcentuales, disminuye el número de personas que viven en núcleos de más de quinientos vecinos y aumenta el número de quienes viven en pueblos de menos de cien. El hecho es significativo e importante porque pone de manifiesto que el crecimiento experimentado por la población abulense durante dicho período se debe fundamentalmente al crecimiento de la población rural, no de la población urbana.

Ciertamente, el fenómeno de ruralización apunta hacia un posible retroceso económico de la provincia. De hecho, muchas actividades industriales, artesanales o no, desaparecieron para siempre o perdieron importancia durante el siglo XIX y la economía abulense adquirió un carácter agrario más marcado y radical. En realidad, no podía ser de otra forma teniendo en cuenta la dedicación mayoritaria de la población abulense a las actividades agropecuarias a lo largo de la historia y el fracaso de los sucesivos intentos de industrialización.

Por tal motivo, porque la agricultura fue siempre la actividad económica básica en la provincia de Avila, es necesario que estudiamos sus características, sus producciones, sus condicionamientos, sus estructuras, porque de todo ello dependía, en buena medida —también durante el siglo XVIII— el carácter de otras actividades económicas que pudieran desarrollarse en la provincia.

3. La Agricultura, actividad económica básica

Al igual que en el resto de las provincias españolas la economía de la provincia de Avila durante el siglo XVIII era eminentemente agraria y ganadera. Ya hemos hablado del carácter radicalmente agropecuario del sector primario y de la elevada participación —71,45 por ciento— de dicho sector en el conjunto de la población activa provincial. Y no podemos olvidar que durante el Antiguo Régimen la dedicación a la agricultura era una actividad prácticamente universal, independientemente del origen social o de la cualificación profesional de quienes la practicaban³³.

Sin embargo, la importancia de la agricultura no radicaba sólo y exclusivamente en la dedicación masiva de la población abulense a las faenas del campo, sino también en la elevada participación del valor de los productos agrarios —87,12

³³ "Discurso político-económico sobre la influencia de los gremios en el Estado", en *Semanario Erudito*, X, p. 176.

por ciento— en el producto bruto provincial³⁴. Son, sin duda, porcentajes muy elevados tanto por el número de trabajadores como por el valor de la producción, pero a pesar de su importancia cuantitativa la agricultura abulense del siglo XVIII era, por lo general, una agricultura atrasada, empobrecida y de carácter primitivo y tradicional. Sus rendimientos eran bajos y eran muchos los factores de tipo físico, humano y tecnológico que contribuían a mantener y prolongar en el tiempo su precaria situación.

3.1. La utilización del suelo

La situación geográfica, la altitud, el relieve, la red fluvial, los componentes geológicos y líticos, los factores climáticos, determinan la existencia en la provincia de Ávila de una amplia variedad de suelos³⁵, de fertilidad muy desigual y de diferente aptitud para el cultivo.

En la zona central y media de la provincia, de elevada altitud, las alineaciones montañosas y las serranías —Sierra de Ávila, Paramera, Serrota y Sierra de Ma- lagón, Macizo Oriental de Gredos— determinan la existencia de un terreno áspero y quebrado, constituido básicamente por suelos desnudos o por sierras escarpadas, peñascales y tierras improductivas o negadas para la agricultura por su escasa calidad³⁶. Sus pastizales han servido siempre para alimentar el ganado durante buena parte del año, pero sólo los fondos de los valles son apropiados para el cultivo.

Las tierras llanas y onduladas del norte de la provincia y las tierras del sur, abiertas hacia el Tajo, ofrecen, en principio, mayores posibilidades para la agricultura. Su aprovechamiento y su productividad dependen tanto del clima como de la fertilidad de los suelos, muy variada, pero escasa por lo general, y pobre en compuestos orgánicos. En contraste con las zonas montañosas, las áreas improductivas eran muy reducidas y en algunos municipios prácticamente inexistentes³⁷.

³⁴ Según el Censo de Frutos y Manufacturas, el producto provincial bruto ascendía a 50,02 millones de reales, de los que correspondían a la producción agrícola 43,58 millones de reales —87,12 por ciento—.

Somos conscientes, sin embargo, de que tales cifras carecen de plena garantía y fiabilidad. Anes llega a decir que el Censo de Frutos carece de valor estadístico y es prácticamente inutilizable: "...los funcionarios —dice— podían recabar la información básica para confeccionar estadísticas de cosechas, pero no tenían el hábito de cuantificar estadísticamente lo que producían las actividades de la industria y los servicios..."; ANES ALVAREZ, G.: *El Antiguo Régimen...*, op. cit., p. 158.

³⁵ I.O.A.T.O.: *Los suelos de la Provincia...*, op. cit.

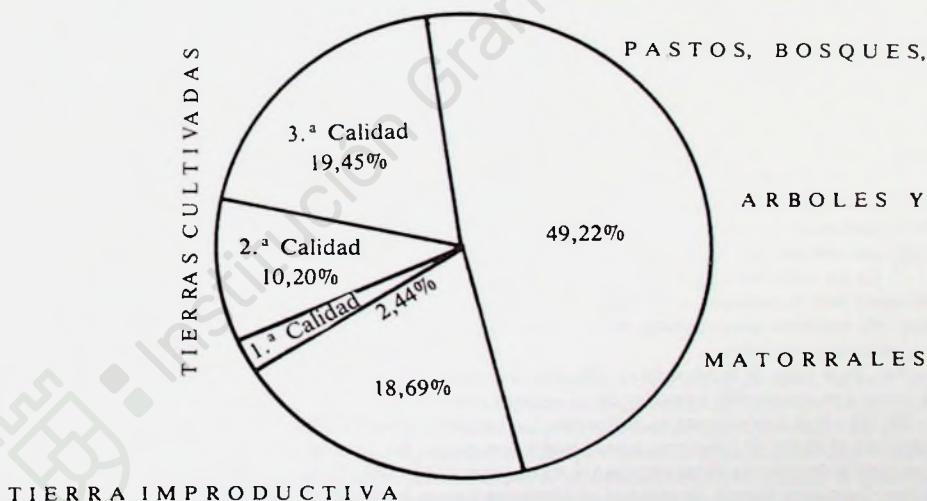
³⁶ Así lo ponen de manifiesto en el siglo XVIII las declaraciones efectuadas en las Repuestas Generales del Catastro de Ensenada. En la comarca de Burgoondo, por ejemplo, Navarredondilla, Hoyocasero, Navalengua, Navarevisca, Navatalgordo, Navalosa, Navaquesera, Navalacruz, declaran que "había muchos matorrales y más pedregales, tierra escasa, mala e inulta y en muchos lugares ni aun los animales domésticos llegan...". Casi la mitad del término municipal era prácticamente improductivo; AHPA, C. E., 676.

³⁷ En Flores de Ávila o Fontiveros, por ejemplo, los terrenos improductivos apenas superan el uno por ciento de sus respectivos términos municipales. En Donjimeno y Castellanos de Zapardiel

Como es lógico, la utilización y el aprovechamiento del suelo para la agricultura ha evolucionado a lo largo del tiempo. Los sistemas de cultivo, la presión del hombre sobre la tierra, los instrumentos de labranza, los regadios, el abonado, son factores que inciden notablemente no sólo en los rendimientos agrícolas, sino también en la fertilidad del suelo, en su composición y en la evolución de los paisajes agrarios.

Pues bien, en el siglo XVIII, de un total de 1.200.496 fanegas³⁸ que, según el censo de 1797, median las tierras abulenses, únicamente 976.098 fanegas —81,3 por ciento— se consideraban tierras productivas. De ellas 590.890 fanegas —casi la mitad del territorio provincial— se dedicaban a pastos naturales en baldíos, dehesas y ejidos y a bosques, plantíos de árboles y matorrales. El resto —aproximadamente el 30 por ciento del territorio— lo constituyan las tierras cultivadas.

Evidentemente, no todas las tierras cultivadas tenían la misma fertilidad ni producían idénticos rendimientos. Los propios contemporáneos clasificaban las tierras en primera, segunda y tercera suerte, según su calidad. En Ávila, de las 385.200 fanegas que se cultivaban en la provincia, el 7,6 por ciento se consideraban ricas, fuertes, de primera calidad; el 31,8 por ciento se consideraban tierras de segunda y el 60,6 por ciento de tercera³⁹. En el gráfico siguiente representamos porcentualmente la distribución de la tierra abulense según su aprovechamiento y la calidad de las tierras cultivadas:



se especifica que "...toda la tierra blanca de secano que produce un año sí y otro no, no hay nada de tierra yerma..."; AHPA, C. E., 306, 312, 286, 233.

³⁸ Se trata de fanegas de 400 estadales. Cada estadal tenía 12 pies o 4 varas lineales, BORJAS Y TARRIUS, G.: *op. cit.*, p. XIII.

³⁹ BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, pp. XIV-XVII; CANGA ARGUELLES: *Diccionario..., op. cit.*, voc. Ávila.

Llama la atención, indudablemente, la enorme extensión dedicada a bosque y pastizales, el elevado porcentaje de tierra improductiva y, dentro de las tierras cultivadas, la importancia de las tierras de tercera calidad. En realidad, los datos porcentuales no hacen sino confirmar la información transmitida a mediados de siglo por el Catastro de Ensenada, cuyos resúmenes⁴⁰ nos permiten calcular que aproximadamente el 75 por ciento de las tierras cultivadas en la provincia no producían al año más de 50 reales⁴¹ por cada medida de tierra⁴² cultivada. La mayor parte eran, por lo general, tierras flojas, escasas, tierras que cuando se cultivaban se sembraban de algarrobas y más frecuentemente de centeno, a veces con descansos de nueve años y más⁴³.

Sobre el aprovechamiento del suelo para la agricultura y sobre los cultivos y las cosechas influyen además considerablemente los condicionamientos climáticos. Tierras bien dotadas químicamente y físicamente pueden producir abundantes cosechas bajo condiciones climáticos apropiadas o convertirse en tierras miserables bajo condicionantes climáticos adversos. En la provincia de Ávila su importancia es decisiva porque, dejando a un lado las tierras del Valle del Tiétar, con lluvias abundantes y temperaturas suaves y benignas, las condiciones climáticas son poco favorables para la agricultura.

En efecto, la temperatura es excesivamente extremada: la amplitud térmica y las heladas restringen la gama de cultivos, los intensos fríos del invierno retrasan la llegada de la primavera y los calores del estío agostan con frecuencia las cosechas. Las precipitaciones apenas alcanzan los 350 milímetros anuales y la falta de agua, que, en condiciones normales, determina la existencia en la mayor parte de la provincia de un monocultivo de tipo cerealista, ocasiona daños irre-

⁴⁰ AHN, Hacienda, libros 7401, 7402, 7403.

⁴¹ Los funcionarios encargados de elaborar el Catastro clasifican las tierras, atendiendo a la productividad anual expresada en reales de vellón, en varias clases que van desde las que producen 1.000 reales por medida de tierra hasta las que producen sólo 34 reales anuales. *Ibidem*.

⁴² En los resúmenes del Catastro de Ensenada se emplea el término genérico de medidas de tierra sin especificar la extensión ni los tipos de medida que se utilizaban ni las equivalencias existentes entre ellas. Sin embargo tales medidas, tal y como las encontramos en las Respuestas Generales del Catastro, eran muy variadas.

Así, en la zona de la Moraña se utilizaba la *obrada* que se define claramente como una extensión de tierra que ocupa 400 estadales de 15 cuartas cada uno.

En las zonas montañosas se utiliza con frecuencia la *huebra*, que se define como la extensión de tierra que es capaz de labrar un par de bueyes en un día. En Las Navas del Marqués la huebra mide "un cuadro de ochenta varas castellanas más o menos" (AHPA, C. E.), y en Burgohondo se especifica que "con una fanega de centeno se siembran cuatro huebras"; AHPA, C. E., 176.

Más al sur se utiliza la *fanega de sembradura* que "...es todo aquel terreno que ocupa (una fanega de) cualquier simiente de los que siembran debiendo tener presente que en el terreno que ocupa una fanega de trigo se siembran dos de linaza, media de centeno y una y media de cebada...", AHPA, C. E. Ese terreno es de "quinientos estadales de once pies en cuadro", en Pedro Bernardo (C. E., 766) y de "cuatrocientos estadales de quince varas", en Casavieja (C. E., 225).

En los prados, la medida es la *peonada* que es la extensión de tierra que siega normalmente una persona en un día.

⁴³ AHPA, C. E.: Navalosa, 676.

mediabiles cuando la sequía se hace persistente⁴⁴. Son condicionamientos que obligaban a la práctica de una agricultura de secano, en sistema de año y vez en las tierras más fértiles y al tercio en las tierras de tercera calidad, o en barbecheras aún más largas.

Todo ello suponía, consecuentemente, una reducción notable de la extensión dedicada a la agricultura: sólo la mitad de las tierras cultivadas con regularidad —15 por ciento del territorio provincial— eran realmente puestas en cultivo cada año en la provincia. No cabe duda, pues, de que se trataba de un porcentaje bastante reducido.

3.2. Los Cultivos

Pues bien, como ya hemos apuntado con anterioridad, la producción agrícola abulense se caracterizaba en el siglo XVIII por la importancia relativa del monocultivo cerealista: más del 90 por ciento de las tierras cultivadas en la provincia se destinaban a la producción de cereales⁴⁵. Trigo, cebada, centeno y avena, constituyan en muchos casos las únicas cosechas de las tierras de secano. La importancia relativa de cada una de esas producciones se pone de manifiesto en las cifras de producción agrícola correspondientes al año de 1791⁴⁶:

COSECHA DE GRANOS.
AVILA, 1791

Granos	Fanegas	%
Trigo	623.661	44,5
Cebada	267.066	19,1
Centeno	498.459	35,6
Avena	10.839	0,8

⁴⁴ Así ocurre en la década de 1780. Las Actas Municipales de la ciudad de Avila en esos años hacen continuas referencias a colectas, rogativas, procesiones de la Virgen de Sonsoles, organizadas para pedir el “socorro del agua”. En su justificación se ponen de manifiesto claramente los efectos de la sequía: “...pues, aunque ha habido alguna disposición en el tiempo, se ha desvanecido y quedado con la sequedad, serenidad y calores que antes por lo que cada día es más urgente la necesidad de dicho socorro, pues las pastos para los ganados mayores y menores están aniquilados y en muchas partes sin abrevaderos, los ríos apurados y las fuentes más copiosas secas unas y otras tan deterioradas que apenas sufragan a diario gasto y consumo para la vida humana y demás fines para que son indispensables y por consiguiente los Molinos de esta ciudad y otros que muelen con arroyos de poco caudal se hallan por haberse éstos secado, parados meses ha...”, AHPA, Ayuntamiento, Actas consistoriales, 5-9-1780.

⁴⁵ CANGA ARGUELLES: *Diccionario..., op. cit.*, voc. Avila.

⁴⁶ Datos tomados de ANES ALVAREZ, G., *Las crisis agrarias..., op. cit.*, p. 148. Hay que hacer constar que el término “fanega” está utilizado aquí como medida de volumen, no de superficie.

Fácilmente se observa en la producción el claro predominio de los cereales pannificables, el trigo y el centeno. Es lógico, si tenemos en cuenta que ambos constituyan la base de la alimentación humana en la provincia. Sin embargo, existían en su distribución importantes diferencias comarcales.

En la Moraña, el trigo, único cultivo capaz de proporcionar excedentes comercIALIZABLES, se sembraba, generalmente, en tierras de primera y segunda calidad, mientras que el centeno compartía con las algarrobas los terrenos más flojos y de inferior categoría⁴⁷. En las comarcas montañosas, las condiciones edáficas y climatológicas no permiten el cultivo de trigo de ciclo largo y sólo en algunas tierras generalmente regables, se sembraba trigo morcajo o trimesino⁴⁸. En tales

⁴⁷ De la importancia del trigo en el volumen de la producción agrícola de la zona de la Moraña puede ser representativo el caso de Peñaranda de Bracamonte. En dicho pueblo había "...27 labradores, que con ochenta y cinco cabezas de ganado para la labor labran tierras propias y en arrendamiento, y pagadas rentas diezmos y demás parece que se les queda el beneficio en cada un año del quinquenio 1759-1764 los siguientes:

Trigo	714 1/2 fanegas
Cebada	145 1/2 fanegas
Centeno	330 1/2 fanegas
Garrobas	128 1/2 fanegas
Garbanzos	110 1/2 fanegas

AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2090, Informe de 24 de noviembre de 1764.

⁴⁸ Los datos de la Administración de Tercias Reales de la Provincia de Ávila del año 1787 reflejan la distribución de trigo mayor y trigo morcajo en los partidos de Ávila, Bonilla de la Sierra y La Adrada, partidos que ocupan la parte central de la provincia y que por incluir tierras llanas de la Moraña y zonas típicas de Sierra nos permiten confirmar la idea que hemos expuesto sobre su distribución:

TERCIAS REALES 1787

Territorio	Trigo	Morcajo
Sexmo de Santo Tomé	268	—
Sexmo de Santiago	—	214
Sexmo de San Pedro	501	109
Sexmo de San Vicente	102	123
Sexmo de Covaleda	357	—
Bonilla y su tierra	127	—
Estado de La Adrada	—	574

La relación es evidente: los sexmos de Santo Tomé y Covaleda y la tierra de Bonilla cosechan trigo mayor y no cosechan trigo morcajo. Los sexmos de San Pedro y de San Vicente producen ambas clases de trigo, porque debemos considerarlas zonas de transición que incluyen a la vez tierras llanas y montañosas. Las tierras de la Serranía —sexmo de Santiago, Estado de La Adrada— producen sólo trigo morcajo. AGS., D.G.R., 2.^a Remesa, 2088. Certificación de don Rafael Serrano, Administrador de Tercias Reales, de 10 de diciembre de 1787.

comarcas el paisaje agrario estaba representado esencialmente por las tierras ceneras y el centeno era el producto predominante y el único cultivo cerealista en algunas localidades⁴⁹.

La cebada sólo se sembraba —en cantidades dignas de tenerse en cuenta— en algunos pueblos de la Moraña. A pesar de que se obtenían mayores rendimientos por fanega⁵⁰, en pocas localidades su producción superaba a la cosecha de trigo⁵¹ y, en realidad, no eran muchos los pueblos en que se podía cultivar porque la cebada exigía tierras de primera calidad e importantes desembolsos por parte de los labradores⁵². Empleada para la alimentación animal, sólo en condiciones muy especiales llegó a utilizarse para el consumo humano⁵³.

La avena, sembrada en extensiones reducidas y, por lo general, segada verde para dar de comer a los ganados de labor durante el tiempo de la trilla, completaba el cuadro de la producción cerealista en la provincia. En las tierras de secano, el monocultivo cereal —trigo, cebada, centeno, avena— apenas era alterado por algunos majuelos⁵⁴, pequeños huertos sembrados de azafrán y una mínima producción de leguminosas —judías, guisantes y, sobre todo, garbanzos— cuyo cultivo, a pesar de las dificultades que entrañaba⁵⁵, se hacía necesario como complemento básico de la dieta alimenticia.

Las tierras regadas, escasas⁵⁶ y situadas cerca de los núcleos de población o

⁴⁹ Tal es el caso de Navalacruz, por ejemplo, en la comarca de Burgohondo, pueblo en el que el centeno es el único cereal que aparece en las series de diezmos de los años 1749-1753 y 1793-1797; AGS, D. G. R., 2.^a R., 2093.

⁵⁰ En una obrada de tierra de primera calidad se sembraban diez celemines de trigo o quince celemines de cebada y cada obrada producía seis fanegas de trigo o, en su caso, diez fanegas de cebada, AHPA, C. E., 542.

⁵¹ Puede servirnos como ejemplo Fontiveros, pueblo en el que, según las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada, se pagaban en concepto de diezmos 432 fanegas de trigo frente a 538 fanegas de cebada, AHPA, C. E., 312.

⁵² En Castellanos de Zapardiel, pueblo de la Tierra de Arévalo, se especifica al respecto: "...por lo que toca a la cebada no habiendo como no hay en este término tierras que de naturaleza sean a propósito para sembrarlas de esta especie, no se sembrarían por el labrador a no verse en la precisión de necesitarla permanentemente para mantener el ganado mular y caballar de labor y que para poderlas sembrar de esta especie en las mejores tierras tiene necesidad en el año que las toca de descanso de beneficiarlas y mejorarlas con el beneficio del estercoleo lo que tiene mucho coste, de forma que todo cuanto producen de esta especie viene a ser lo mismo que produjeran sembradas de trigo...", AHPA, C. E., 233.

⁵³ En el año de 1795 el Intendente de Avila informaba que era cierta la miseria que habían sufrido los pueblos de aquella provincia en los años anteriores por las escasas cosechas "...llegando a tal extremo que ni aún para su sustento tenían otra cosa que centeno con cebada...", AGS, Secretaría de Hacienda, 1414, Informe de 18 de junio de 1795.

⁵⁴ Las tierras de viñedo ocupaban solamente 16.816 fanegas, cantidad corta pero explicable si tenemos en cuenta que en una gran cantidad de pueblos de la provincia no existía ni una sola cepa. BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, XV.

⁵⁵ El cultivo de garbanzos, por ejemplo, se consideraba "...sumamente estéril y de gran perjuicio a las tierras que se siembran pues las disipan sobremanera de forma que en el año subsiguiente disminuyen notablemente su fruto, por lo cual a no ser tan precisos para el común alimento no se sembrarian...", AHPA, C. E., 194.

⁵⁶ La extensión de las tierras regadas apenas sumaban 6.845 obradas de tierra, cantidad muy escasa si se tiene en cuenta la extensión total de la provincia. BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, XVII.

en el fondo de los valles, se destinaban fundamentalmente a prados y a cultivos de hortalizas. Para el riego, se aprovechaba el agua de los ríos —de escaso caudal y de régimen irregular—, de arroyos, de manantiales y de pozos. Las extensiones regadas eran muy pequeñas, pero la disponibilidad de agua —más abundante en las comarcas serranas— permitía en muchos lugares aumentar la gama de cultivos: lino, nabos, herrenes, heno, trigo trimesino, frutales...

Sin duda, su productividad era mayor, pero la incidencia de sus productos en la producción total de la agricultura provincial apenas tenía importancia dada la escasa extensión del regadío y el escaso aprovechamiento de las aguas. Ciertamente, la situación podía ser mejorada —canales de riego, sangrias en los ríos, mejores máquinas en los pozos—, como se podían mejorar los rendimientos de las tierras de secano, pero eso no dependía exclusivamente de los condicionamientos físicos, edáficos o climáticos, sino también y, sobre todo, de un importante conglomerado de problemas de carácter humano y social, de difícil solución, que influían de forma negativa en el desarrollo y en la evolución de la agricultura abulense del siglo XVIII.

3.3. El régimen de propiedad

Con harta frecuencia, los contemporáneos achacaban la precaria situación de la agricultura abulense —sus escasos rendimientos, su baja productividad, su anquilosamiento— a la indolencia y vagancia de sus habitantes. Y parece, en efecto, que tales defectos existían y que eran ciertas la falta de laboriosidad, la falta de iniciativa y la inercia de muchos campesinos, pero también parece cierto que tales actitudes, más que causa, eran consecuencia directa de la miseria y pobreza de la provincia, de la persistencia de injustos condicionamientos sociales y de la arraïca estructura del sector agrícola. Borjas y Tarrius explica claramente esta problemática: "...aunque comúnmente se tiene a los habitantes de las Castillas por indolentes y holgazanes, y se atribuye su miseria a holgazanería voluntaria, está muy lejos de la verdad y de la justicia este juicio inhumano, y se destruirá examinando, si está en su mano salir de su indigencia, y si la actividad del trabajo (subsidiendo la situación en que se hallan) puede librarlos de la pobreza y hacerlos laboriosos. El género humano es naturalmente perezoso, y sólo el provecho le excita al trabajo, y así es seguro que ningún hombre trabajará si sus sudores no son recompensados con justa proporción, ni aumentará su trabajo ni hará mejoras si no le resultan ventajas proporcionales a sus esfuerzos..."⁵⁷.

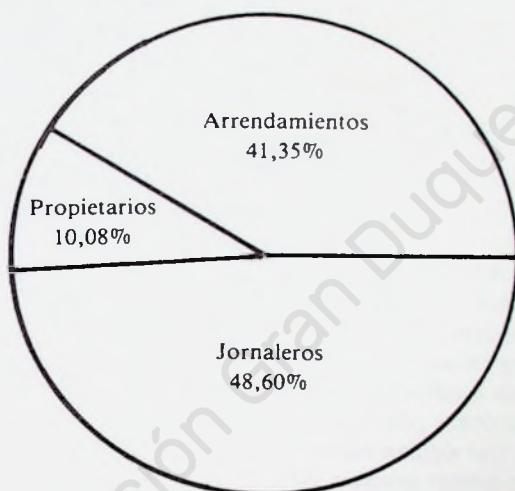
En eso radicaba precisamente la esencia del problema: los labradores apenas participaban de los beneficios y producción de las tierras que cultivaban. Era, lógicamente, una consecuencia directa e inmediata del régimen de propiedad de la tierra existente en la provincia.

En efecto, ya hemos visto con anterioridad cómo, según el censo de 1787, la población dedicada al sector agrario representaba aproximadamente el 70 por cien-

⁵⁷ BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, p. XX.

to de toda la población activa provincial. Era, evidentemente, un porcentaje importante. Pero dentro del campesinado ha existido siempre una clara distinción —que es preciso tener en cuenta— entre los labradores propietarios de la tierra que trabajan y los que no lo son. Y en Avila, en el siglo XVIII, las diferencias en este sentido son espectaculares: sólo el 10,08 por ciento de la población agrícola estaba constituido por labradores propietarios, el resto eran arrendatarios —41,3 por ciento— o jornaleros sin tierra —48,6 por ciento.—⁵⁸.

COMPOSICION SECTOR AGRARIO. AVILA, 1797



El porcentaje de labradores dueños de la tierra que trabajaban era, pues, francamente minoritario⁵⁹. Se trataba, por lo general, de pequeños propietarios que poseían una reducida extensión de terreno cultivable, pero existía, en realidad, una amplia casuística que comprendía desde el pobre aldeano que necesitaba la cosecha para pagar las deudas acumuladas a lo largo del año, hasta el labrador rico, que se ayudaba de criados y jornaleros y era capaz de generar y acumular excedentes.

En todo caso, sus tierras representaban aproximadamente, el 9,9 por ciento

⁵⁸ MORAL RUIZ, J. del: *Hacienda y sociedad en el trienio constitucional, 1820-1823*, Madrid, 1975, p. 26; CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 34, nota 3; CANGA ARGUELLES: *Diccionario*, *op. cit.*, voc. Avila; HERR, R.: *op. cit.*, p. 72.

⁵⁹ Los labradores propietarios en el conjunto nacional eran 17,1 por ciento de los campesinos y en Castilla, el 24,85 por ciento. MORAL RUIZ, J. del: *op. cit.*, p. 26; CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 23.

del total de las tierras cultivadas en la provincia⁶⁰. El resto —90 por ciento— estaba constituido por tierras comunales o concejiles o eran propiedad del clero o de la nobleza o de propietarios nuevos que no trabajaban las tierras de su propiedad⁶¹.

La situación era, pues, claramente desproporcionada: una minoría de la población, no ligada a la agricultura, era dueña de la inmensa mayoría de las tierras cultivadas. La otra cara de la moneda la constituían los campesinos sin tierra: había en la provincia más de setenta pueblos cuyos habitantes no poseían ni una sola pulgada propia de terreno. La persistencia del sistema de amortización impedía, además, que el régimen de propiedad que hemos descrito pudiera evolucionar con celeridad: la compra de tierras, que ha sido siempre aspiración universal de los campesinos, era prácticamente imposible, debido a la enorme extensión de las tierras amortizadas y a la existencia de otras realidades anacrónicas capaces de frenar cualquier intento de reforma y evolución.

Pues bien, la gran concentración de la propiedad en manos no productoras y el absentismo de los propietarios, muchos de los cuales vivían fuera de la provincia, determinaba desde tiempo inmemorial la necesidad de cultivar la tierra en régimen de arrendamiento. En Ávila, el predominio de arrendamientos a plazo corto y arbitrario tenía consecuencias negativas para la agricultura provincial: ni propietarios ni arrendatarios se esforzaban en mejorar las tierras ni en aumentar los rendimientos ni la productividad. El tratadista Larruga, buen conocedor de la situación, diagnosticaba certeramente el problema: "...será menester creer —explicaba Larruga, refiriéndose a nuestra provincia— que reyna demasiada indolencia en los que perciben su rentas. Se han perdido muchos pueblos, porque no han querido sus dueños reparar lo que hacia su subsistencia. Las acequias, las fuentes, y otras obras públicas, se han ido abandonando por falta de vigilancia de los señores, que debían haberlas sostenido por su propio interés. Es admirable pensamiento querer percibir intereses a costa del sudor del pobre trabajador, sin ayudar a éste para aquellas empresas que necesiten fondos de alguna consideración. Si los labradores hacen harto de ir pasando a puro de sudar y castrar, ¿cómo será posible que estos tengan dinero para suplir los gastos de las obras de alguna consideración? Cuando la experiencia les hace conocer que los que deben protegerlos y auxiliarlos no lo ejecutan, y que están más prontos a cobrar sus rentas, a proporción de los mayores adelantamientos que practican los pueblos, se desaniman y se reducen a la miseria..."⁶².

⁶⁰ BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, XXI; CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 35. Los Procuradores de la Tierra de Arévalo informan al Intendente, en 5 de agosto de 1766, que: "...cada uno de dichos pueblos no goza de diez partes una de toda la raíz que en ellos hay...", AGS, Secretaría de Hacienda, 583.

⁶¹ Sobre las propiedades del clero véase GIL CRESPO, A.: "La desamortización eclesiástica en la provincia de Ávila" en *Cuadernos abulenses*, n.º 5, Ávila, 1986. Con el término *propietarios nuevos* nos estamos refiriendo fundamentalmente a prestamistas o revendedores de lanas, de los que después veremos algunos ejemplos —Solernau, Serrano, Milne—, que durante la segunda mitad del siglo compran abundantes cantidades de tierra en algunos pueblos de la provincia.

⁶² LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, p. 11.

La cita, aunque larga, merecía la pena, pues refleja claramente la actitud de dueños y colonos y la generalizada falta de interés por el cuidado y mejora de la tierra. Los propietarios, porque generalmente vivian en las ciudades, despreciosados de sus propiedades, y porque su único interés estribaba en obtener sin trabajo ni riesgo, por medio de sus administradores, unas rentas ciertas y seguras que bastaban y sobraban para satisfacer sus necesidades y mantener su rango. Los arrendatarios, porque eran sabedores de que un cultivo más racional, una mayor dedicación, un abonado mejor o unas inversiones mayores que aumentaran la productividad de la tierra no se iban a traducir necesariamente en beneficios mayores para ellos ni en un aumento de sus ganancias netas, sino, posiblemente, en un aumento de la renta que tenían que pagar al propietario. En definitiva, las mejoras que el arrendatario introdujera en las tierras podían, paradójicamente, perjudicar sus intereses⁶³.

Las consecuencias eran claramente negativas: la falta de cuidados y de mejoras, el cultivo despiadado, sin abonos, sin labores adecuadas ni riegos depauperaba las tierras y las ponía en muchos casos en peligro de agotamiento.

No era el único problema. El régimen de propiedad —y en especial el elevado porcentaje de arrendatarios y jornaleros— no incidía solamente en el mejor o peor aprovechamiento de las tierras cultivadas, en su productividad, o en la precaria situación que en muchos casos padecía la agricultura abulense, sino que también ejercía —junto con otros factores— una influencia determinante sobre las condiciones de vida del campesinado, sobre el nivel alcanzado en la satisfacción de sus necesidades, sobre su capacidad de generar excedentes comercializables, sobre las posibilidades de constituir —y eso es aún más interesante para nosotros— una demanda mínima de productos artesanales o industriales.

3.4. El nivel de vida del campesinado

La diferencia entre el valor de la cosecha —restados los gastos de producción— y el pago de rentas y contribuciones fiscales determinaba básicamente el beneficio neto anual de los campesinos. Y ambos conceptos —rentas y contribuciones— representaban porcentualmente partidas importantes que reducían notablemente los ingresos de las gentes del campo.

En el caso de las rentas, su incidencia sobre el nivel de vida del campesinado era evidente: "...en un país determinado y casi meramente agricultor como esta

⁶³ Así lo explican los procuradores generales de la Universidad de la Tierra de Arévalo al Intendente de Ávila, el 5 de agosto de 1766, quienes para dar constestación a una Orden de Múzquiz, Secretario de Hacienda, dirigida a mejorar "la constitución del reino" declaraban: ...«la principal causa que los tiene atrasados (a los pueblos) es la novedad que de algunos años a esta parte han experimentado y experimentan de a unos hacerles alza los dueños de las heredades que labran y a otros quitárselas cumplido el arrendamiento aunque tengan solventes la pagas de manera que por estas razones los colonos no se atreven a beneficiar dichas heredades...», AGS, Secretaría de Hacienda, 583. ANES ALVAREZ, G.: *El Antiguo Régimen...*, op. cit., p. 16.

provincia —decía Borjas y Tarrius—, si los habitantes fueran propietarios, su subsistencia sería igual a su trabajo, pero no siéndolo, su subsistencia será igual a su trabajo menos el rédito de la propiedad ajena que labran o pastan, y siendo este rédito excesivo, su subsistencia estará en razón inversa del exceso del precio de los arrendamientos...”⁶⁴. La relación es obvia. Además, desde mediados de siglo parece que la subida de rentas hizo empeorar la situación de los arrendatarios.

En efecto, las tensiones generadas por la inflación y el aumento de la población provocaron la decisión de algunos propietarios de elevar el precio de los arrendamientos y, en ocasiones, de quitar las tierras a los colonos para obtener mayores beneficios⁶⁵. Los campesinos, imposibilitados de hallar otras tierras en qué labrar o en qué apacentar sus ganados, se veían obligados a aceptar las duras condiciones de los propietarios. La única posibilidad era protestar y denunciar, a veces con éxito, la situación⁶⁶.

Algo parecido ocurría con el pago de contribuciones. Las cantidades pagadas en concepto de diezmos, cargas fiscales y derechos señoriales coparon siempre un alto porcentaje de los ingresos de los campesinos, pero parece que en la segunda mitad del siglo XVIII la presión fiscal se hizo más agobiante en muchas localidades. No se trataba tanto de la imposición de nuevos impuestos o de un aumento de las cargas existentes como de descompensaciones producidas por el sistema de encabezamiento: en los pueblos en que disminuyó la población o aumentaron las exenciones, disminuyó también el número de vecinos obligados a cubrir las cantidades en que la localidad estaba encabezada y esta circunstancia, ligada en ocasiones a la recolección de cosechas miserables, hacia el peso de los impuestos insostenible para muchos labradores⁶⁷.

Así pues, parece cierto que los condicionamientos físicos de la agricultura abulense, el régimen de propiedad, la escasa productividad de la tierra, el atraso técnico o las rentas excesivas y las contribuciones fiscales colocaban irremediablemente el nivel de vida de muchos campesinos en el límite mismo de la subsistencia.

⁶⁴ BORJAS Y TARRIUS, B.: *op. cit.*, XXII.

⁶⁵ Su actitud quedaba respaldada por una Pragmática de 1765 que, respondiendo a los mismos principios liberalizadores que la abolición de la tasa o la libertad de comercio de granos, daba libertad a los propietarios para concertar los contratos con los arrendatarios de la tierra. CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, p. 68; ANES ALVAREZ, G.: “Comercio de productos y distribuciones de rentas”, en VV.AA. *La economía agraria en la Historia de España*, Madrid, 1979, p. 289.

⁶⁶ El problema se solucionaría, en parte, por la Real Transición librada el 28 de febrero de 1785 en la que se manda que los labradores de la tierra de Arévalo sean preferidos en el arrendamiento de las tierras consistentes en los términos de sus respectivas localidades y que mientras las tengan bien cultivadas y no contraigan atrasos considerables en el pago de las rentas, continuarán en ellas, no obstante que estén hechos por tiempo limitado, sin poderlos despajar ni aumentar la presión sus dueños con ningún pretexto...”, ANES ALVAREZ, G.: *Las crisis agrarias...*, *op. cit.*, p. 284.

⁶⁷ Así lo quieren hacer ver los procuradores de la tierra de Arévalo “...Fatiga y atrasa a los labradores —denuncian los procuradores de la Tierra— las muchas contribuciones que anualmente satisfacen con motivo de seguirse los mismos encavezamientos que se hicieron en tiempos que estuvieron por asiento de las Rentas Provinciales y como los pueblos están sumamente decaídos con menos posibles que entonces se les hace intolerable la carga que les imposibilita y aniquila cada día más...”, Representación de 5 de agosto de 1766, AGS, Secretaría de Hacienda, 583.

En semejante situación, bastaba con que se produjera una mediocre cosecha o un accidente imprevisto para que su precaria estabilidad económica se derrumbara y se vieran imposibilitados de hacer frente al pago de las contribuciones y de obtener, al mismo tiempo, los caudales precisos para alimentar a su familia y a sus ganados o para poder volver a sembrar⁶⁸.

En muchos casos, sólo la posesión de un pequeño número de cabezas de ganado podía servir de complemento y soporte necesario para mantener el equilibrio inestable de su nivel de subsistencia. En efecto, además de los bueyes, asnos, caballos o mulas que, asociados estrictamente a los costes de la producción agraria, se empleaban para la labor —y en su caso, para la arriería— en cada pueblo solía haber rebaños de ovejas, cabras, cerdos y, algunas veces, vacas que aprovechaban los rastrojos y pastaban en los terrenos comunales. Si los cerdos constituían un complemento básico, necesario e imprescindible para la alimentación de la familia —al igual que las gallinas y la miel⁶⁹— las vacas, cabras y ovejas suponían con frecuencia una reserva económica de la que se podía echar mano en los momentos de urgencia para evitar la ruina o para asegurar la estabilidad. La importancia de este tipo de ganadería —no hablamos de los grandes ganaderos ni, en concreto, de los rebaños de merinos— no iba mucho más allá, pero con frecuencia eso era suficiente.

A veces, sin embargo, el escaso número de cabezas de ganado que pudiera poseer cada familia —cuando las poseía— apenas sirvió para poder paliar los efectos que las malas cosechas causaban a los campesinos.

En esas situaciones límite muchos labradores —propietarios o no, pero, sobre todo, arrendatarios—, arrastrados a la pobreza, abandonaban sus cultivos y pasaban a engrosar el nutrido número de jornaleros y de trabajadores asalariados⁷⁰.

Ya sabemos que en la provincia de Ávila el número de jornaleros suponía, según el censo de 1797, el 48,6 por ciento de la población activa dedicada a la agricultura. La mayor parte de ellos eran pastores y braceros⁷¹ y parece que su número aumentó durante la segunda mitad del siglo XVIII, tanto por la ruina de muchos arrendatarios como por efecto del crecimiento demográfico.

El pago de su salario se realizaba parte en dinero y parte en especie —trigo, vestido, calzado o lana— según las necesidades de los jornaleros. Su nivel de vida era muy bajo. En el Catastro de Ensenada se les regula en muchos pueblos un

⁶⁸ En tales casos sucedían las peticiones de demora y perdón en el pago de los impuestos. Así ocurrió en la provincia de Ávila al finalizar la década de 1780, en que fueron tantas las peticiones y los perdones que, en 1796, el Intendente fue llamado al orden por la superioridad por considerar que él mismo, sin la competencia suficiente y retirando, incluso, la ejecutorias despachadas por el Administrador de Rentas, había concedido demasiadas demoras a los deudores pretextando la decadencia de los pueblos. AHN, Hacienda, Ordenes Generales de Rentas, año 1796, lib. 8.048, 152.

⁶⁹ El Catastro de Ensenada contabiliza la existencia de 26.524 colmenas en la provincia de Ávila, a mediados del siglo XVIII. MATILLA Y TASCON, A.: *op. cit.*, Apéndice XXXIV.

⁷⁰ Así ocurrió en muchos pueblos de la provincia en la crisis agraria de los años ochenta. En ellos se declaraba expresamente que: "...los vecinos habían abandonado la mayor parte de las rentas que tenían a su cargo...", AGS, Secretaría de Hacienda, 1.414.

⁷¹ Se dedicaban al pastoreo el 16 por ciento de todo el sector primario de la provincia, según el censo de 1799. CALONGE MATA LLANES, M. P.: *op. cit.*, 36.

jornal diario de dos reales o dos reales y medio con inclusión de la comida y no se les computan más de ciento veinte días al año como jornadas de trabajo.

En la segunda mitad del siglo el aumento de los precios empeoró su situación. Muchos de los braceros, que vieron reducir su capacidad adquisitiva, que sólo encontraban trabajo en la época de recolección, pasaban a formar parte del conjunto de vagos y *malentretenidos* que vivían de la mendiguelo o de la rapiña y que pedían limosna de pueblo en pueblo para acabar, generalmente, emigrando o concentrándose en la ciudad. En Ávila, en concreto, durante las últimas décadas del siglo, el número de mendigos —no todos, lógicamente, procedían de la agricultura— llegó a ser preocupante: en 1788 se cifraba entre 700 u 800 el número de personas que pedían diariamente la limosna del cuarto y ochavo a la puerta del obispo⁷². Constituían una importante masa de población desocupada para la que la Administración municipal y nacional trató de buscar en ocasiones soluciones adecuadas.

En realidad, sólo existían para ello dos posibilidades: la reforma radical de la estructura agraria o el desarrollo de un sector industrial capaz de proporcionar ocupación a los jornaleros. Obviamente, la primera posibilidad no se llevó a efecto y las tierras siguieron en manos de los grandes propietarios territoriales, y la segunda, la creación o potenciación de industrias, estuvo erizada de dificultades. Pero fue hacia ese campo, como después veremos, hacia donde se dirigieron los principales esfuerzos y las iniciativas más interesantes.

4. Las actividades industriales

Al igual que en el resto de España, la actividad industrial de la provincia de Ávila, durante el siglo XVIII, era relativamente escasa.

Ya hemos intentado poner de manifiesto repetidas veces el carácter abrumadoramente agropecuario de la economía abulense de la época, pero tal característica no significaba, como es lógico, que no existieran en la provincia determinadas actividades industriales. Es cierto que tales actividades no eran excesivamente boyantes, pero la producción industrial llegó a representar el 13 por ciento del producto bruto provincial y la industria daba trabajo a más del 16 por ciento de la población activa de la provincia⁷³.

Como es lógico, en una sociedad eminentemente rural y campesina, que obtenía sus ingresos del cultivo del suelo y de la crianza de animales, el desarrollo de la industria estaba ligado, en gran medida, a la existencia o no de excedentes comercializables. Eran tales excedentes los que podían proporcionar tanto capital para llevar a cabo las inversiones necesarias como poder adquisitivo capaz de asegurar la satisfacción de la demanda de productos manufacturados. No es de extrañar, pues, teniendo en cuenta tales factores, que las actividades industriales

⁷² Informe de Cossío de Mier, contador principal de la provincia. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁷³ Datos tomados de Calonge Matallanes, M. P.; *op. cit.*, 92, n. 1.

en la provincia de Ávila arrastraran en el siglo XVIII una existencia lánguida y precaria y que muchas de ellas se mantuvieran merced a la inercia de la tradición.

En efecto, el régimen de propiedad y la estructura social hacían converger los excedentes agrarios en los propietarios de tierras —el clero y la nobleza, fundamentalmente— y en los perceptores de impuestos —la Iglesia y el Estado—. Pero ni unos ni otros, salvo excepciones, mostraron especial interés en las inversiones industriales. La nobleza empleaba especialmente sus caudales en el consumo de servicios y artículos de lujo. Los ingresos del Estado, procedentes de los impuestos, se empleaban en los gastos de la administración pública, en el mantenimiento de las fuerzas armadas, en el sostenimiento de las guerras y, en el caso de la industria, en la creación de manufacturas estatales. En cuanto a la Iglesia, que percibía las rentas de sus propiedades y los ingresos procedentes de la cobranza de los diezmos, invertía sus caudales en el consumo de artículos y servicios de tipo tradicional, en construcciones o reparaciones de edificios eclesiásticos y en remediar con sus limosnas las necesidades de los menesterosos.

Los campesinos, que constituían la inmensa mayoría de la población provincial, apenas eran capaces de generar excedentes. Dedicados por lo general, a una agricultura de autoconsumo, su escaso poder adquisitivo limitaba su capacidad de compra y ponía estrechos límites a las dimensiones del mercado. Lo poco que compraban lo hacían normalmente intercambiando sus productos con la producción de los artesanos que trabajaban en la propia localidad.

Ese artesanado local, de corto radio de acción, que trabajaba fundamentalmente para satisfacer las necesidades básicas de la población campesina, era de producción industrial característico en la provincia de Ávila durante el siglo XVIII. Solía ser una actividad local, a lo más comarcal, nacida de una espontánea y rudimentaria división del trabajo entre los propios vecinos de la localidad o de la comarca cuyos productos se vendían sin depender de un sistema comercial establecido. El Catastro de Ensenada pone claramente de manifiesto cómo esta producción de tipo artesanal estaba fragmentada en un gran número de talleres pequeños, diseminados por los pueblos, sin una forma clara de organización, en los que trabajaba un solo maestro acompañado, a veces, de un corto número de oficiales o de aprendices. Su falta de organización, su escasez de recursos y la pobreza de la demanda condenaban al sector a la inercia y al inmovilismo y a un futuro incierto ante la competitividad de la industria capitalista que se desarrolla en otras regiones.

Pues bien, en una provincia básicamente agrícola, en la que predominaba el monocultivo cerealista, la transformación de los granos habría de constituir obviamente uno de los capítulos más importantes de su industria. Y, en efecto, cualquier corriente de agua, por escasa que fuera, era aprovechada para mover las ruedas de algún molino harinero. El valor de su producción alcanzaba, según el Catastro de Ensenada⁷⁴, la cifra de 293.986 reales, cantidad a la que contribuían de forma diferente los diversos molinos enclavados en los términos municipales de unas cien localidades abulenses.

⁷⁴ AHN, Hacienda, libro 7.403.



Molino harinero en la ribera del Corneja, aguas arriba de Villafranca de la Sierra.

Su elevado número no puede, sin embargo, conducirnos a engaño. Muchos de esos molinos, localizados en arroyos y en riachuelos, no tenían normalmente más que una rueda de escaso rendimiento que sólo funcionaba tres o cuatro meses al año, dada la elevada duración del estiaje⁷⁵. Como es lógico, la máxima concentración se producía en los ríos más importantes de la provincia —Tiétar, Alberche, Adaja— y en el río Valtravieso a su paso por las Navas del Marqués⁷⁶, hasta el punto de que los molinos del río Adaja —las principales concentraciones se producían a su paso por Ávila⁷⁷, Mingorría⁷⁸ y Arévalo⁷⁹— reportaban por sí solos una utilidad de 64.663 reales, cifra que representaba el 22 por ciento del valor total de la producción provincial.

En la zona sur de la provincia, donde el olivo tenía una presencia significativa, existían también varios molinos de aceite diseminados por las localidades en las que la producción era más importante. La mayor parte de ellos trabajaban apenas dos meses al año, tiempo suficiente para convertir en aceite toda la cosecha de aceituna de la comarca⁸⁰. Posiblemente, Mombeltrán, con tres lagares —dos movidos con agua de la garganta y uno movido por una caballería—, era el centro de máxima producción⁸¹.

⁷⁵ Citamos algunos ejemplos: los trece molinos harineros existentes en el término de Muñotello, en la garganta Mediana, que baja de la Serrota, trabajaban sólo medio año, en invierno y en algunos días de primavera y otoño. AHPA, C. E., 597.

Los molinos de Herradón en el arroyo Gaznata, trabajaban ocho meses (AHPA, C. E., 392), pero los siete molinos de la Garganta de las Torres en Mijares, no trabajaban más que cuatro meses (AHPA, C. E., 538) y de los trece molinos de la Garganta de los Tejos en Pradosegar, algunos trabajaban tres meses y otros sólo mes y medio (AHPA, C. E., 797). Los molinos del arroyo Rosuelo, en Casavieja, no tenían utilización "por haber faltado el agua del arroyo desde años atrás". AHPA, C. E., 225.

⁷⁶ En Las Navas del Marqués, en el río Valtravieso, había trece molinos harineros con catorce muelas. Uno de ellos estaba sin uso y otro trabajaba sólo siete meses. En total se les calculaba una ganancia de 29.640 reales. La mayor parte de ellos pertenecía a vecinos de la localidad. AHPA, C. E., 876.

⁷⁷ En 1770 había en la ciudad de Ávila ocho molinos harineros. El molino del Puente, propiedad del Convento de la Antigua, producía aproximadamente 2.540 reales anuales. El molino de la Losa pertenecía al Deán y Cabildo de la Catedral y producía 70 fanegas de trigo, 88 de centeno, 10 de cebada y 20 de algarrobas. El molino del Batán de San Vicente producía 60 fanegas de trigo, 70 de centeno, 10 de cebada y 20 de algarrobas. Otros molinos, de producción más reducida, eran el molino Izquierdo, de don Agustín del Peso, Dávila y Quiñones; el molino Reoyo, de la obra pía de Cabañas de la parroquial de San Pedro; el molino de El Cubo, del marqués de Ordoño; el molino de Pedrosillo, de Joaquín Briceño, vecino de Arévalo, y el molino de el Contón, propiedad de don Diego Gómez, presbítero y capellán de Mingorría. AHPA, C. E., 1, 3, 5.

⁷⁸ En Mingorría había ocho molinos harineros en la ribera del Adaja: el molino Trebejo, de particulares, con dos muelas; el molino Pepino, de dos muelas, propiedad del convento de la Antigua; el Molinillo, una rueda, del convento de la Encarnación; el molino Paxuela, dos muelas, de varios particulares; molino de las Juntas, dos muelas, de la capellanía de la iglesia de Mingorría que fundó fray Gil de San Francisco; el Negrillo, dos muelas, del convento de la Encarnación y de varios particulares. AHPA, C. E., 542.

⁷⁹ En Arévalo había otros nueve molinos: uno en el río Adaja, de tres muelas que pertenecía a la Compañía de Jesús; tres en el río Arevalillo y cinco en el arroyo de Palacios Rubios. AHPA, C. E.

⁸⁰ AHPA, C. E., 766.

⁸¹ AHPA, C. E., 566; véase TEJERO ROBLEDO, E.: *Mombeltrán. Historia de una villa señorial*, Madrid, 1973.

En Candeleda, además de los lagares de aceite —dos lagares de dos vigas—, había doce muelas para moler pimiento en la garganta de Santa María⁸². Tales muelas, junto con los numerosos lagares de vino y una escasa industria de destilación de aguardiente⁸³ completaban la actividad industrial de la provincia dedicada al sector de la alimentación.

La fabricación de loza y barro tenía escasa entidad. El Censo de Frutos y Manufacturas calculaba la producción en 70.618 piezas valoradas en 70.618 reales⁸⁴. Había hornos para cocer tejas y ladrillo en varios pueblos de la provincia⁸⁵, pero la mayor producción se concentraba en Arévalo, con cinco hornos de teja y cinco hornos de cocer cal⁸⁶, y en el pueblo de Rasueros, con siete y ocho hornos, respectivamente⁸⁷. En Mombeltrám había, así mismo, un horno de cocer tinajas que producía 1.500 reales anuales y dos hornos de ollería de 1.000 reales cada uno, junto con tres hornos de cocer pez⁸⁸.

En cuanto a la alfarería, su producción se localizaba fundamentalmente en Cebreros, Arévalo, Las Navas del Marqués y Tiñosillos. En Arévalo había siete alfareros, en Cebreros dos, en las Navas del Marqués, dos hornos —uno junto al hospital y otro en la plaza vieja— y en Tiñosillos, pueblo entonces de apenas diez vecinos y donde aún subsiste esta actividad, había ocho personas dedicadas a la alfarería⁸⁹.

Mayor importancia tenía, al menos en términos económicos, la producción de hierro y otros minerales. La provincia de Avila, con una producción de 10.000 arrobas valoradas en 2.500.000 reales —Censo de Frutos y Manufacturas⁹⁰— era, si no la única, si la más importante productora de la industria siderúrgica —si puede llamarse así— de Castilla la Vieja. Larruga menciona la existencia en Avila de cuarenta y tres fraguas y ya hemos hablado anteriormente de la presencia casi obligada de herreros y, en muchos casos, de herradores en todos los pueblos de la provincia.

Para fabricar cobre existía un martinete en Mombeltrán. Estaba situado en la Garganta Grande y pertenecía al convento de monjas Bernardas de Talavera que lo tenía arrendado en 750 reales al año y producía al arrendatario una ganan-

⁸² AHPA, C. E., 204.

⁸³ La producción provincial de aguardiente se calculaba aproximadamente en unas 1.316 arrobas, cuyo valor se calculaba en 26.320 reales. CALONGE MATALLANES, M. P., *op. cit.*, p. 98, nota 1.

⁸⁴ *Ibidem*, 97, nota 1.

⁸⁵ Hay hornos de teja y ladrillo en Candeleda, San Juan de la Encinilla, Cabezas del Pozo, San Vicente de Arévalo, San Pedro del Arroyo, San Esteban del Valle, Las Navas del Marqués, Mombeltrán, Madrigal de las Altas Torres, Arévalo, Navalenga, Muñotello, Mesegar, Hernansancho, Horcajo de las Torres, Riocavado, además de Arévalo y Rasueros, AHPA, C. E.

⁸⁶ AHPA, C. E., Arévalo, Respuestas Generales.

⁸⁷ AHPA, C. E., 802.

⁸⁸ Para atender los hornos de pez, se empleaban en verano 24 jornaleros. AHPA, C. E., 566.

⁸⁹ AHPA., C. E., 1000.

En Tiñosillos, a mediados del siglo XIX había también doce talleres de cacharrería. MADOZ, P.: *Diccionario...*, *op. cit.*, voc. Tiñosillos.

⁹⁰ Citado por CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 98, nota 4.



Restos del martinete en la Villa de Mombeltrán.

cia anual de 4.400 reales. Trabajaba a lo largo de todo el año y daba ocupación a un maestro martinetero, dos encofradores, dos calentadores y un acabador⁹¹.

En Arévalo había dos compañías de caldereros. De una era titular, a mediados de siglo, Juan Selbas y comerciaba tanto al por mayor como al por menor, saliendo a vender a muchos lugares y poblaciones. Trabajaba por medio de criados y obtenía unas ganancias de más de 30.000 reales anuales. La otra compañía, de menor entidad, de la que era titular Juan Floret, tenía una producción valorada en 5.000 reales al año⁹².

Hay que reseñar, igualmente, la existencia en la provincia de Ávila de industrias de papel. Había tres molinos papeleros localizados en la villa de La Adrada, en la garganta que lleva su nombre, a menos de una legua de la población. Dos de ellos, situados en una misma casa, con cuatro tinas cada uno, fabricaban normalmente 3.200 resmas de papel de bulas, 800 de morete y 400 de estraza trabajando en otoño, invierno y primavera. Pertenecían al Real Monasterio de San Lorenzo de El Escorial al que, según las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada, dejaban anualmente un beneficio de 20.000 reales de vellón. Daban trabajo a diez jornaleros y disponían de dos carretas que se ocupaban en portear a Madrid y a Toledo el papel que fabricaban para bulas. El otro molino pertenecía al presbítero de la parroquia y fabricaba un año con otro 2.000 resmas de papel de estraza, y sus ganancias se calculaban en 6.000 reales anuales⁹³.

La industria de la madera presentaba cierta diversidad dentro de la escasa importancia económica de sus actividades artesanales. Además de los 251 carpinteros diseminados por los pueblos de la provincia⁹⁴, el Catastro de Ensenada refleja la existencia de un buen número de carreteros que se dedicaban tanto a la construcción de carretas como a su reparación. La mayor concentración se registraba en Arévalo, donde había trece vecinos dedicados a tales menesteres, y en Casavieja, donde había siete.

También en Casavieja, y en Piedralaves, había más de veinte personas, entre aserradores y hacheros, que trabajaban la madera y la labraban para conducirla después hacia Toledo⁹⁵. En Pedro Bernardo están documentados varios artesanos que se dedicaban a la fabricación de cucharas, husos y molinillos con una técnica puramente manual y una dedicación intermitente⁹⁶. El panorama lo completaban los banasteros de San Esteban del Valle, algunos fabricantes de palas en Candeleda y más de veinte arteseros en El Barraco⁹⁷.

⁹¹ AHPA, C. E., 566. En las cercanías de Burgohondo había otro martinete prácticamente descompuesto y sin utilizar y las ruinas de otro. AHPA, C. E., 176.

⁹² AHPA, C. E., Arévalo. Respuestas Generales.

⁹³ AHPA, C. E., R. G. En 1786 serían planteadas otras industrias de papel en un buen edificio. En 1850 eran todos de propiedad de particulares y se había reducido bastante su producción. MADOZ, P.: *Diccionario...*, op. cit., I, voc. Adrada.

⁹⁴ AHN, Hacienda, libro 7.403.

⁹⁵ AHPA, C. E.: 225, 792.

⁹⁶ AHPA, C. E., 766; RETANA GOZALO, J. L.: *Pedro Bernardo: apuntes históricos*, Ávila, 1981, p. 15, 208.

⁹⁷ AHPA, C. E., 856.

Más importancia tenía en la provincia la manufacturación de curtidos, no sólo por la cuantía de la producción, sino, sobre todo, por el elevado precio que alcanzaban sus productos debido a su alta calidad. Se trabajaban normalmente más de 5.400 pieles al año por un importe aproximado de 300.000 reales⁹⁸. Las tenerías estaban localizadas fundamentalmente en Avila, Peñaranda de Bracamonte, Arévalo, Velayos, Las Navas del Marqués, Cebreros, Sotillo de la Adrada, Candeleda, Mijares y San Bartolomé de Pinares. Por lo general, eran establecimientos acondicionados precariamente, que apenas disponían de los accesorios necesarios para el trabajo. Se producían albarcas, cordobanes, badanas y suelas, todo en pequeña proporción. Sus posibilidades de desarrollo no eran pocas, pero, por desgracia, tales posibilidades no se desarrollaron y con el tiempo las tenerías abulenses, al igual que otras muchas actividades artesanales de la provincia, acabaron por desaparecer.

Sin duda, la industria más importante de la provincia, durante el siglo XVIII y el siglo XIX, era la industria textil. Su relevancia dentro del sector secundario y su significación en las actividades económicas, tanto por su tradición como por sus realidades, era incuestionable. Tal es así, que creemos que su tratamiento merece no sólo un capítulo aparte, sino constituir la columna vertebral de un estudio que permita aproximarnos lo más posible al conocimiento integral de las realidades socioeconómicas de la provincia en esos momentos de su historia. Después volveremos de forma exhaustiva sobre el tema. Antes intentemos analizar, someramente, las posibilidades y las estructuras en que se desarrollaban las actividades comerciales en la provincia.

5. Los intercambios comerciales

Las actividades comerciales, en el siglo XVIII, se caracterizaban fundamentalmente por su precariedad. La existencia de un mercado interior supone la división social del trabajo, una agricultura comercializada y un proletariado industrial, y las transformaciones que todo ello exige no se habían producido, obviamente, en la provincia de Avila: la satisfacción de las necesidades básicas del campesinado seguía absorbiendo la mayor parte de su fuerza de trabajo y esa circunstancia llevaba aparejada la supervivencia de un artesanado cuyos miembros estaban escasamente especializados y tenían que dedicarse, con frecuencia, a cultivar la tierra o a cuidar algún ganado para asegurar su subsistencia.

El relieve montañoso de la provincia, que dificultaba los transportes y las comunicaciones, agravaba la situación y frenaba aún más las posibilidades de intercambios.

A pesar de todo, y dejando a un lado el mercado de lanas y su exportación, al que nos referiremos posteriormente al hablar de la industria textil, podemos considerar, a través de la documentación trasmisida por el Catastro de Ensenada,

⁹⁸ CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, nota, 4.

que el comercio en Avila se desarrollaba en cinco niveles diferentes, pero intensamente relacionados entre sí: tiendas de minoristas, comerciantes al por mayor con tienda, los mercados semanales, las ferias y la arriería.

En efecto, además de tabernas, mesones, carnicerías, boticas..., había en muchos pueblos pequeñas tiendas que surtían a los vecinos y a los habitantes de los alrededores de aquellas cosas que eran necesarias para la subsistencia y que no producía la propia localidad. Con frecuencia, su importancia era tan escasa que en muchos casos no se valoraba su producción más que entre diez y veinte reales anuales. En las localidades de mayor número de habitantes crecía, como es lógico, tanto su número como su diversidad. Predominaban fundamentalmente las tiendas de paños, sedas, lienzos y, sobre todo, la mercería y la especería.

Menor importancia numérica, pero mayor relieve económico, tenían los comerciantes al por mayor. Traficaban con lana y géneros textiles o especería. Su actividad se concentraba casi de forma absoluta en la ciudad de Avila —en 307.875 reales se calculaban sus ganancias— y en Arévalo —210.600 reales—⁹⁹.

Mercados semanales se celebraban en Avila¹⁰⁰, Peñaranda de Bracamonte, Arévalo, Fontiveros, Oropesa y Madrigal. Su importancia era variable. Posiblemente, el de menor relevancia era el mercado de Madrigal, que se celebraba los miércoles y que "...si no fuese absolutamente franco no vendrían a él los pocos que concurren: tratantes de frutas secas, especería de por menor, cintería, calzado y alfajeros..."¹⁰¹. Los mercados de Peñaranda y Arévalo eran los más importantes y en ellos se comercializaban los productos ganaderos y artesanos y los excedentes agrícolas de la zona. En este sentido, era tal la importancia de Arévalo que su mercado fijaba "...la ley para los demás de esta Castilla y tratos que se hacen en otras partes para el pago de los que pagan al fiado..."¹⁰².

La actividad de los mercados semanales se complementaba con la celebración de ferias. Tenían una periodicidad anual y las más famosas se celebraban en Avila y en La Adrada. En La Adrada se celebraba todos los años desde el día 5 de noviembre hasta el día 13 y en ella "...se trataba de ganado vacuno, lanar y de cerda, zapatería, algunos paños de la tierra y cosas de cerrajería..."¹⁰³. En Avila su importancia no era mucho mayor: se celebraba una de ganados por San Gil y otra por San Pedro, de todo género de mercaderías¹⁰⁴. Eran los modos de comercializar unos productos que por su escasa cantidad o por su mediana calidad no interesaban a los altos circuitos del comercio nacional.

⁹⁹ AHN, Hacienda, 7.403.

¹⁰⁰ El mercado de Avila se celebraba todos los viernes, como en la actualidad. Su origen data de un privilegio concedido por los Reyes Católicos en Madrid el día 8 de diciembre de 1494. Informe del Intendente de Avila a Renovales de fecha 29 de noviembre de 1805, AGS, C.S.H., 2.

¹⁰¹ AHPA, C. E., 486.

¹⁰² Citado por ANES ALVAREZ, G.: *Las crisis agrarias...*, op. cit., p. 327.

¹⁰³ AHN, Hacienda, 7.403.

¹⁰⁴ AHPA, C. E., 5. Madoz señala la existencia en Mombeltrán de una feria anual que se celebra los días 4, 5 y 6 de agosto. MADOZ, P.: *Diccionario...*, op. cit., voc. Mombeltrán.

El 30 de agosto de 1814, la localidad de Navamorcude solicita también que se le conceda mercado semanal y feria anual. AGS, C.S.M., 2.

La arriería completaba este pobre panorama mercantil¹⁰⁵. Era, no obstante, una actividad que gozaba de cierta dedicación en la provincia. En el siglo XVIII está documentada la existencia de arrieros en más de noventa localidades de la provincia y sus beneficios se calculaban aproximadamente en 946.848 reales anuales. No todos, como es lógico, tenían la misma importancia ni idéntica dedicación. Había pueblos en los que no había más que uno o dos vecinos que se dedicaban algunos meses del año a tragar con uno o dos pollinos a lo sumo. Las mayores densidades de arrieros se producían en el cuadrante nororiental de la provincial, donde había seis localidades entre Avila y Arévalo, ambas incluidas, en las que las ganancias obtenidas por sus arrieros alcanzaban casi la mitad de las ganancias calculadas para la arriería de todo la provincia. Le seguían en importancia los pueblos de las Cinco Villas —Las Cuevas, Villarejo, San Esteban del Valle y Mombeltrán— todos ellos con un importante número de arrieros¹⁰⁶.

Los productos con que traficaban estaban constituidos por los excedentes, casi siempre agrarios, de la comarca en que vivían y por la importación de productos deficitarios¹⁰⁷. Algunos surtían a la población de escabeches y pescados¹⁰⁸. Muchos otros comercializaban diversos tipos de paños bastos y otros productos textiles que se fabricaban en diferentes pueblos de la provincia. Porque, la producción textil en la provincia de Avila, aunque no era muy elevada, sí era capaz en algunos casos de producir excedentes comercializables. Y es, precisamente, el panorama general de la industria textil abulense durante el siglo XVIII lo que pasamos a estudiar en el capítulo siguiente.

¹⁰⁵ Además de la arriería, en la villa de Navalperal de Pinares, perteneciente al marqués de las Navas, había 36 labradores que poseían en conjunto 42 carretas que empleaban ocasionalmente en realizar diferentes portes de mercancías. Se calculaba una ganancia anual de 150 reales por cada una. AHPA, C. E., 672.

Y en la ciudad de Avila, Fernando Jimeno, administrador de la Real Alhóndiga en 1770, tenía setenta bueyes que se empleaban también en la carretería. AHPA, C. E., 3.

¹⁰⁶ Las localidades más importantes, por orden de producción eran las siguientes: Pajares de Adaja, con una ganancia anual que se calculaba en 123.250 reales; Mingorría, 67.350 reales; Cebreros, 53.524 reales; Adanero, 47.750 reales; Velayos, 45.700 reales; San Juan de la Encinilla, 45.000 reales; Arévalo, 41.700 reales; Cespedosa, 37.700 reales; Avila, 36.500 reales; Mamblas, 32.900 reales; Laggera, 32.020 reales; Villarejo del Valle, 28.200 reales; Mombeltrán, 26.575 reales; San Esteban del Valle, 20.540 reales; y Vadillo, 20.250 reales. AHN, Hacienda, libro 7.404.

¹⁰⁷ En Mombeltrán, por ejemplo, donde había un importante número de vecinos "divertidos en la arriería" se reconoce que no tienen otro comercio ni trato "que el sacar a vender los frutos que produce el término y en que tienen empleadas sesenta caballerías mulares, seis caballos y veinticinco jumentos". AHPA, C. E., 656. En el cercano pueblo de Cuevas del Valle había "muchos empleados en la arriería sin otro comercio que sacar los frutos del país", AHPA, C. E., 273.

A veces, el radio de acción de los arríos de un determinado pueblo era más amplio y llegaban a comercializar excedentes de toda una comarca. Así ocurría, por ejemplo, en San Miguel de Serreuela donde había once arrieros "...que trajinan en comprar trigo y centeno y portearlo desde la villa de Peñaranda, y otras partes, y llevarlo a vender a las villas de Piedrahita, Tornavacas, Béjar y otros...", AHPA, C. E., 273.

¹⁰⁸ AHPA, C. E., 1.046.



Institución Gran Duque de Alba

CAPITULO IV

LA INDUSTRIA TEXTIL DE LA PROVINCIA DE AVILA EN EL SIGLO XVIII

Ya hemos dicho con anterioridad que el sector textil era, sin duda, la actividad industrial más importante en la provincia de Avila durante el siglo XVIII. Por varios motivos. En primer lugar, porque de la industria textil, cuya producción se valoraba en tres millones y medio de reales, se obtenía más de la mitad —54,9 por ciento— de la renta industrial de la provincia y más de un 7 por ciento del producto bruto provincial¹. Y en segundo, porque daba trabajo a la mayor parte de los operarios del sector secundario y su desarrollo era, además, el único medio posible de proporcionar empleo al importante número de personas que se encontraban desocupadas en Avila en las últimas décadas del siglo.

Por lo general, se trataba de una industria tradicional, de carácter rural y métodos artesanos, diseminada por pueblos y lugares del campo, con frecuencia de escasa consideración, baja calidad y consumo local o, incluso, familiar. En ese pobre panorama destacaban algunas localidades cuya industria textil llegó a alcanzar una importancia similar, si no mayor que la industria existente en la ciudad de Avila, cuyos intentos de industrialización estudiaremos más adelante.

Vamos, pues, a intentar analizar ahora el panorama general que presenta la industria textil de la provincia a mediados del siglo XVIII. Su existencia y su dispersión estaban posibilitadas por la disponibilidad de materia prima abundante y diversificada cuya importancia, localización y utilización es interesante conocer.

1. Las materias primas para la industria textil

A excepción del algodón, en la provincia de Avila se producían todas las materias utilizadas tradicionalmente en la industria textil —lana, seda, lino— aunque en cuantía diferente y con diferente localización.

¹ CALONGE MATAÑANES, M. P.: *op. cit.*, p. 95, nota 3.

Cada una de ellas presentaba, lógicamente, una problemática distinta. Pero, por su abundancia, por su importancia económica y comercial, por la extensión del área de explotación, estudiamos primero la producción de lana, materia prima cuya manufacturación había dado lugar en muchos pueblos a una industria pañera que gozaba en nuestra provincia de una larga tradición.

1.1. La producción de lana

El complemento natural y lógico del tipo de agricultura que se practicaba en Avila en el siglo XVIII, y que hemos estudiado con anterioridad, era la ganadería. En realidad, y como ocurría en todas partes, los labradores abulenses se dedicaban en palabras de H. Kamen, a “la labranza y la crianza”², de tal modo que no había ni un solo pueblo en la provincia cuyos ingresos dependieran exclusivamente de la agricultura. En todos había ganados que pastaban las hierbas de los montes, dehesas boyales o baldíos comunales, formando parte de la explotación agrícola de sus dueños, o que trashumaban hasta las tierras de Extremadura. En cualquier caso, contribuían a determinar el equilibrio de los sistemas de cultivo: fertilizaban las tierras con su estiércol, aprovechaban los rastrojos y proporcionaban a los agricultores ingresos complementarios de lana, leche, carne, crías o queso.

Las especies más abundantes eran ovejas, cabras, cerdos, vacas, asnos y mulas. Su producción conjunta la calcula el Catastro de Ensenada en 6.498.778 reales anuales³. Vacas y ovejas eran el ganado más importante en la mayor parte

² KAMEN, H.: *op. cit.*, p. 164.

³ AHN, Hacienda, libro 7.401.

A tal cantidad contribuían de forma muy desigual los ganaderos de las diferentes localidades de la provincia. Existía, en este sentido una cierta concentración de la producción: la ciudad de Avila 5.875 vacas, 35.383 ovejas, aportaba más del 8 por ciento —560.563 reales— a la producción ganadera total de la provincia. Le seguían en importancia otras localidades, cuyo ganado producía más de 50.000 reales anuales, y que aportaban en conjunto cerca del 25 por ciento de la citada producción.

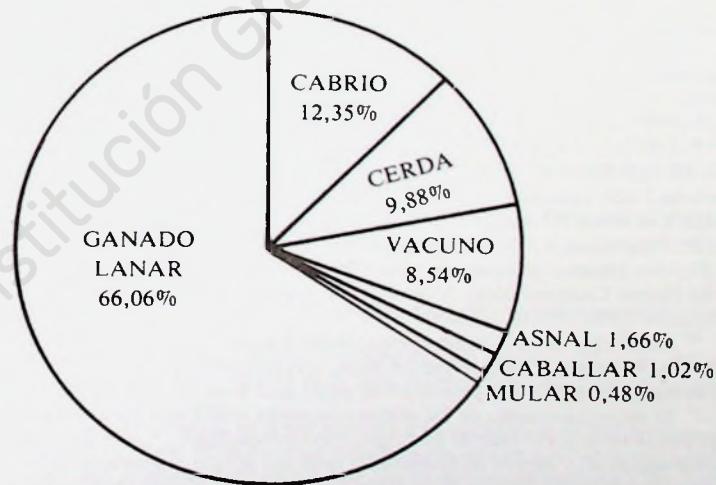
Poblaciones	Producción	Poblaciones	Producción
Peñaranda de Bracamonte	145.897	Salobral	83.847
Las Navas	129.926	Candeleda	79.377
Puente Congosto	121.976	Valdeverdeja	75.166
Lagartera	121.680	Gordo	60.147
Barraco	110.010	Piedralaves	59.950
S. Bartolomé de Pinares	92.057	Armenteros	57.574
Hoyocasero	84.794	Herradón	53.903
Oropesa	84.145	Vadillo	52.235
		Casavieja	51.326

El resto de la producción ganadera —67 por ciento, aproximadamente— se repartía en pequeñas cantidades entre los demás pueblos que configuraban el territorio provincial.

de los pueblos, tanto por su número como por el valor de su producción. El cabrio abundaba en las zonas montañosas del centro de la provincia y en la vertiente meridional de la Sierra de Gredos, hasta el punto de que en algunos pueblos de la comarca de Burgohondo —Navatalgordo, Navalenga, Navalacruz⁴— o en el término de Candeleda⁵ las cabras eran el ganado que contabilizaba mayor número de cabezas. En otros lugares era el ganado de cerda —presente en todos los pueblos— la especie que tenía mayor importancia y su producción alcanzaba en algunas localidades —Almendral, La Adrada, Berrocalejo⁶— más del 50 por ciento de su producción ganadera total. Mucho más reducido era el número de caballos, mulos o pollinos que se empleaban en las labores agrarias o se utilizaban para la arriera.

Ciertamente, ninguna especie ganadera podía alcanzar en Avila la importancia de la ganadería lanar. Era ésta una ganadería eminentemente funcional, dirigida a la producción de lana para surtir de materia prima a la industria textil de la provincia o para abastecer un importante mercado de exportación hacia las provincias limítrofes o hacia los puertos del Norte. Por tal motivo, el primer requisito para poder estudiar la industria textil en Avila en el siglo XVIII es conocer el número de ovejas, su producción lanera y la parte de esa producción que era transformada y manufacturada en los talleres existentes en la provincia.

Pues bien, el Catastro de Ensenada, fuente básica de información, contabiliza la existencia en Avila, a mediados del siglo XVIII, de 558.864 ovejas⁷. Su importancia numérica en relación con las demás especies ganaderas de la provincia la expresamos porcentualmente en el gráfico siguiente:



⁴ AHPA, C.E., 176.

⁵ AHPA, C.E., 204.

⁶ AHN, Hacienda, libro 7.401.

⁷ De las 558.864 ovejas existentes en la provincia, 531.359 pertenecían a legos y 27.505 pertenecían a eclesiásticos. AHN, Hacienda, libro 7.401; MATILLA Y TASCON, A.: *op. cit.*, apéndice XXXII.

Su densidad alcanzaba la cifra de 2.600 ovejas por legua cuadrada —80 ovejas por kilómetro— y los rebaños se distribuían prácticamente por todo el territorio provincial. La ciudad de Avila era la localidad que censaba mayor número de ovejas —31.873⁸—. Le seguían Las Navas del Marqués —12.637—, Peñaranda de Bracamonte —12.328— y otros pueblos de cierta consideración⁹. En el extremo opuesto, se encontraban lugares y aldeas que apenas reunían algunas decenas o unos cuantos centenares de cabezas.

Según pastasen todo el año o no en tierras de su localidad, las ovejas podían ser estantes o trashumantes. Las estantes eran más numerosas, constituyan el único tipo de ganadería lanar existente en muchos pueblos de la provincia y formaban, por lo general, rebaños pequeños que aprovechaban para su alimentación tanto las rastrojeras y los barbechos¹⁰ como los pastos comunes del término municipal¹¹. En otras muchas localidades, además del ganado estante, existían ganaderos cuyos rebaños —en cantidades importantes— trashumaban, como lo

⁸ AHN, Hacienda, libro 7.401. La mayor parte de las ovejas existentes en la ciudad 27.214 pasaban todo el año fuera del término de la capital: en invierno, en los campos de Extremadura, en dehesas arrendadas, y en verano en los agostaderos de los Baldios pertenecientes a la ciudad y a los pueblos de su tierra, o en las dehesas, también arrendadas de estos pueblos. AHPA, C.E., 5.

Como cabañas sólo eran consideradas, en 1770, los rebaños de Manuel Francisco Aguirre —8.058 ovejas— y los del Marqués de los Llanos, ganadero con casa abierta y poblada en Avila pero residente en Madrid (AHN, Consejo, 2.143), propietario de 8.738 ovejas y carneros. El resto estaba repartido entre 53 personas, dueños de rebaños cuyo número de cabezas variaba desde 1.400 ovejas hasta sólo una o unas docenas que poseían algunos labriegos y jornaleros.

Para su cuidado se contrataban pastores en los pueblos cercanos a la ciudad —Río frío, Aldea del Rey Niño, Narrillos de San Leonardo, Cardeñosa— o en algunas localidades de la sierra, como Hoyocasero, lugar donde estaban a vecindados la mayor parte de los pastores del Marqués de los Llanos y de otros ganaderos importantes de la ciudad. AHPA, C.E., 3.

⁹ Aquellas localidades en que se contabilizaban más de 5.000 cabezas de ganado lanar a mediados del siglo XVIII eran las siguientes: Amavida, 7.028 ovejas; Barraco, 8.332; Calzada, 24.910; Herreruela, 5.628; Lagartera, 17.241; Mingorría, 5.921; Marlín, 5.334; Madrigal, 5.269; Mancera de Arriba, 5.322; Las Navas del Marqués, 12.637; Oropesa, 5.724; Peñaranda de Bracamonte, 12.328; Salobral, 6.328; Villafranca, 6.382; Valverdeja, 8.462. El resto de las ovejas de la provincia —379.009 cabezas, el 67,9 por ciento— se repartían entre 246 pueblos, cuyos rebaños iban desde las 4.700 ovejas que tenía Puente Congosto hasta la cantidad de unas escasas decenas que tenían algunos pueblos de la provincia. AHN, Hacienda, libro 7.401.

¹⁰ En muchos casos —como sostiene Henri Kamen—, la ampliación del ciclo del barbecho no se debía exclusivamente a la pobreza del suelo, sino también a la necesidad de que el primero de los años de descanso se dedicara a proporcionar pasto seco a los rebaños. KAMEN, H.: *op. cit.*, p. 144.

¹¹ El aprovechamiento de los pastos comunales ofrece una tipología muy variada. Como ejemplo, puede servirnos el caso de Madrigal, que reproducimos: "...la villa —se declara en las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada— tenía por propio el producto de las yerbas de la dehesa del monte y matillas en las que los vecinos ganaderos por Reales Ordenanzas aprobadas por el Real y Supremo Consejo de Castilla tienen facultad cada uno de poder pastar con doscientos cincuenta cabezas de ganado lanar en el invernadero, sin pagar cosa alguna por ellas y al que excede del número de las doscientas ciencuenta se le acopian por el Ayuntamiento pagando regularmente un real por cabeza... además se admiten plazas forasteras que pagan dos reales y medio por cabeza las que entran en las pariciones y las que no entran en parición real y medio y dos reales conforme a la falta que ha de dehesas....". AHPA, C.E., 486.

habían hecho siempre¹², hasta las tierras de Toledo y de Extremadura en cuyas dehesas pastaban durante el invierno¹³.

Las ovejas trashumantes eran todas de raza merina¹⁴. Producían lana fina, de hebra blanca, conocida en Ávila con el nombre de *lana de recibo segoviano* o de *suerte segoviana* y, en ocasiones, de *suerte de Navas*¹⁵. Los rebaños estantes eran, sin embargo, de raza merina cruzada o de raza *churra* castellana, en algunos casos, de *suerte maellana*¹⁶. La calidad de la lana determinaba el valor de las ovejas hasta el punto de que el ganado merino superaba, por lo general, en más de un 50 por ciento, el valor de las ganancias calculadas para el ganado de lana basta, de segunda calidad¹⁷.

Pues bien, si tenemos en cuenta que el peso de la lana sucia se estima atribuyendo una arroba a cinco vellones, podemos calcular que las 558.864 ovejas producían aproximadamente la cantidad de 110.000 arrobas de lana. Un elevado porcentaje —más del 60 por ciento¹⁸— era lana fina y el resto —40 por ciento— lana basta de segunda o tercera calidad.

La lana la esquilaban los dueños de los ganados normalmente en sus propias casas, en portales, corrales o tinados. Había, sin embargo, ganaderos de cierta prestancia que tenían locales propios preparados al efecto¹⁹, pero esquileos destinados por sus dueños a *granjería*, esto es, alquilados a ganaderos para esquilar en ellos sus ovejas, sólo existía uno en la provincia de Ávila, en el término de Tolbaños y Escalonilla, dehesa de Aldealgordo, y era propiedad del conde de Polentinos. En él se esquilaban las cabañas del conde de Valparaíso, del marqués

¹² KLEIN, J.: *La Mesta*, Madrid, 1979, p. 21.

¹³ Las ovejas de la ciudad de Ávila pastaban en dehesas arrendadas de Medellín y Trujillo, en la provincia de Cáceres. AHPA, C.E., 5.

El ganado fino de las Navas del Marqués invernaba en la dehesa de Pelabarregas, tierra de Talavera, en la de Galochas y raya del Espadañal, de la jurisdicción de Casa Tejada y en los Baños de la Villa de Velada. AHPA, C.E., R.G. También en la villa de Velada, dehesas de Toril y de Liseña, invernaban las ovejas de Muñotello que lo hacían también en la dehesa de Boyal de Zarza de la Conquista y en la dehesa de los Llanos de Navalcán. AHPA, C.E., 227.

Las ovejas de las Casas del Puerto de Villatoro, Pradosegar y Villatoro trashumaban al término de Montes Claros, jurisdicción de la villa de Talavera. AHPA, C.E., 227.

¹⁴ KLEIN, J.: *op. cit.*, pp. 19-20.

¹⁵ AHPA, C.E., 878.

¹⁶ AHPA, C.E., 807, 905. Las diferencias morfológicas de una y otra especie se pueden ver en DEL POZO MARTÍN, M.: *op. cit.*, p. 59 y ss.

¹⁷ "...cada oveja primala y borrega cuatro (reales) y si fuese ganado merino ocho; cada carnero primalo y borrego cinco y medio, y si fuese merino diez, cada cordero vasto dos reales y medio y si fuese merino tres...". AHPA, C.E., 530.

¹⁸ En el año de 1787, la lana fina cortada en Ávila ascendía a la cantidad de 68.737 arrobas, de acuerdo con la cantidad pagada en razón del importe de dos reales por arroba que había que satisfacer al fisco con arreglo a la orden de la Dirección General de Rentas del mes de mayo de 1786, AGS, Dirección General de Rentas, 2.^a Remesa, 2.078.

Según los datos del Censo de frutos y manufacturas la lana fina representaba el 63 por ciento de la producción total de lana de la provincia de Ávila. CALONGE MATALLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 90, nota, 1.

¹⁹ En la propia ciudad de Ávila había dos esquileos: uno perteneciente a Gaspar del Arco y Quintana y otro a Joaquín de Revenga, pero servía sólo para esquilar sus propios ganados. AHPA, C.E., 5.

de San Juan y de algunos vecinos de Peñaranda —en número de 24.000 cabezas— cuando regresaban de tierras extremeñas al finalizar la primavera²⁰.

La lana que no se vendía en sucio y, especialmente, la destinada a la exportación se lavaba en los lavaderos y se almacenaba en *lonjas* o *laneras* desde donde se transportaba después por medio de carretería a las grandes ferias o centros de contratación.

En la provincia de Avila había sólo tres lavaderos y en ellos se lavaban anualmente unas 36.000 arrobas de lana²¹. Uno de ellos, con su lonja y oficinas correspondientes, estaba localizado en la ya citada dehesa de Aldealgordo²²; otro en el término municipal de Bonilla, en la margen derecha del río Corneja, a media legua de Villafranca de la Sierra²³, y otro, finalmente, en el río Tormes, en la localidad de Puente Congosto²⁴. En la ciudad de Avila, a pesar de ser el principal centro lanero de la provincia —en 1787 se cortaron en Avila y su partido 30.199 arrobas de lana²⁵— no había, por razón de higiene, ningún lavadero en el río y sólo se permitía lavar las lanas en lavaderos dispuestos al efecto dentro de casas o corrales.

En todo caso, fuera sucia o lavada, la lana producida y esquilada en la provincia de Avila superaba ampliamente la capacidad de transformación de las manufacturas textiles abulenses, casi todas de carácter tradicional, de escasa producción y de escaso mercado. En consecuencia, una buena parte de la producción debía ser comercializada fuera de la provincia, lo que dio lugar a la aparición de lucrativos negocios de venta y reventa de lanas, cuyos promotores estaban vivamente interesados en el comercio de exportación.

Y en efecto, la mayor parte de las lanas finas y también, y a pesar de las prohibiciones²⁷, un alto porcentaje de las lanas ordinarias, eran conducidas, vía Burgos, hacia los puertos del norte para embarcarlas hacia Holanda, Flandes e Inglaterra, donde existió siempre una considerable demanda de vellones españoles.

Este comercio de exportación, importante desde tiempo atrás, se desarrolló aún más, si cabe, durante el siglo XVIII y, ante las oportunidades que brindaba, muchos fabricantes, tejedores y cardadores abulenses abandonaron la manufacturación y sus oficios y se dedicaron decididamente al negocio de compraventa de lanas, sin duda alguna, mucho más lucrativo y estimulante²⁸. El proceso fue sencillo. Los fabricantes solían comprar las lanas de un año para otro a precios

²⁰ AHPA, C.E., 998.

²¹ AGS, Secretaría de Hacienda, 1.075. Representación de la Sociedad Económica de Avila al Sr. Argüello, fechada en Avila el día 14 de enero de 1797.

²² AHPA, C.E., 998. Procolos Notariales, 153, 20 de junio de 1817.

²³ MADOZ, P.: *Diccionario...*, op. cit., voc. Corneja.

²⁴ AHPA, Protocolos, 1.612.

²⁵ AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.078. Razón del importe de dos reales por arroba, según el decreto de 1786.

²⁶ LARRUGA Y BONETA, E.: op. cit., XX, p. 84.

²⁷ CARRERA PUJAL, J.: op. cit., IV, p. 125.

²⁸ Larruga lo explicaba claramente: "...un comerciante extractor de lana, puede hacer en un minuto un negocio de tanta consideración, que bien calculado le sería preciso para convertir la misma cantidad en tejidos algunos años...". LARRUGA, E.: op. cit., XX, p. 56.

bajos y anticipaban a los ganaderos los dineros que éstos necesitaban, después, las lanas que no fabricaban las revendían al precio del mercado o las exportaban al extranjero obteniendo ganancias muy superiores a las que podían obtener con su fabricación²⁹. Lógicamente, a los fabricantes les interesaba reducir en lo posible la manufacturación y revender las lanas que habían comprado a los ganaderos.

Las consecuencias sociales y económicas de su actitud —cierre de talleres, paro de oficiales y aprendices, miseria— hizo a los revendedores blanco de críticas y de quejas, haciéndoles responsables de la ruina y miseria de muchas gentes³⁰ y del fracaso y decadencia de la industria de la ciudad³¹.

Precisamente en un intento de evitar esa decadencia, el rey Felipe V, por Real Cédula de 16 de noviembre de 1737, expedida a la ciudad de Avila, mandó que se hicieran observar las leyes del reino que trataban del tanteo de lanas concedido a los fabricantes y, señaladamente, la ley 37 tit. 17 libro 7 de la Recopilación, que prohibía a todo fabricante revender la lana que comprase y le obligaba a manufacturarla en sus talleres³².

La ley, como otras muchas órdenes, cédulas³³ y recomendaciones³⁴ apareci-

²⁹ Sólo los ganaderos acaudalados se libraban de la presión monopolista ejercida por los compradores. CARANDE, R.: *op. cit.*, p. 48.

Según Larruga, los revendedores en el siglo XVIII ganaban en Avila "...quince o veinte reales en arroba al precio de los cosecheros, además del porte...". LARRUGA, E.: *op. cit.*, XX, p. 71.

³⁰ Las quejas, en este sentido, eran abundantes: "...la lana merina —decía el Corregidor de Avila—, fruto principal de este país, que nos arrebatan los extraños para volvérnosla, sacándonos además lo que quieren por el precio de sus manos, o sea castigo de nuestra indolencia u ociosidad, debe sernos bochornoso el comercio que se observa en los más poderosos de la ciudad para sacarla fuera del país, cuando si se manufacturase en él, sobraria para dar ocupación y decente modo de subsistir con facilidad a infinitas gentes que suelen morir en la indigencia y miseria con no poco aprobio de los demás individuos de la ciudad..." AHPA, Ayuntamiento, Expediente 57/8.

³¹ Posiblemente, las causas de la decadencia industrial fueran mucho más profundas, pero el hecho cierto es que muchos fabricantes se convirtieron en revendedores con grave perjuicio para el desarrollo de la industria textil. Las quejas se suceden: "...algunos han conocido que les era más lucrativa la compra y reventa de las lanas y se dedicaron a este tráfico como verdaderos egoístas, importándoles poco que perecieran las mismas familias, que tal vez a costa de su sudor, contribuyeron a la formación del capital con que hicieron su nueva negociación lucrándose también por la necesidad de los ganaderos, a quienes adelantaron cantidades y después les dan la ley y causando un mal incalculable a la nación, que esta negociación es la raíz de la ruina de las fábricas, el origen de la aversión a estos establecimientos y el semen de las discordias y persecuciones que sufren sus sequaces...". AGS, CSH, 254, Informe de la Junta de Comercio y Moneda en 7 de febrero de 1808, en el expediente de don Rafael Serrano.

³² LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, p. 56.

³³ Una Real Cédula de 18 de noviembre de 1779 expedida por la Junta General de Comercio confirmaba el privilegio de tanteo a todos los fabricantes de paños y demás tejidos de lana "para que la gozasen en las lanas conducentes a sus fábricas sobre cualquier comprador nacional o extranjero". AHPA, A-1, 16. Dicha Real Cédula era confirmada por otra de 11 de mayo de 1783 (AHPA, Ayuntamiento, Acta, 172, 44).

Sin embargo, en 1793, los apoderados de las fábricas de paños de Segovia y de la Villa de Béjar se quejaban por "...los perjuicios ocasionados por la falta de lanas finas para sus manufacturas, procedidas, según dicen, de la extracción que de ella hacen varios cuerpos y de la no observancia de las Reales Ordens de 1779 y 1783...". AHPA, A-1, 16, Informe de Jiménez Bretón al Intendente de Avila, en 4 de mayo de 1793.

das, en este sentido, a lo largo del siglo XVIII, apenas tuvo eficacia y encontramos continuamente revendedores que, para aprovechar el derecho de tanteo concedido a los fabricantes, tomaban título de tales y manufacturaban algunas piezas con el fin de asegurar, aún con mayores ventajas, el negocio de compra y venta de lana³⁵. Así, en Avila, según Larruga, había a finales del siglo XVIII de veinte a treinta revendedores que eran las personas que mejor vivían en la ciudad³⁶.

Algunos de ellos, bien con caudal propio bien con capital ajeno, compraban la lana en la provincia y la dirigían por su cuenta a los puertos para embarcarla hacia el exterior³⁷. Otros la compraban en comisión como representantes de casas comerciales cuya sede estaba en ciudades del Cantábrico³⁸. Entre todos extraían una importante cantidad de lanas al extranjero.

La cuantía exacta de las lanas exportadas es difícil de conocer, porque pasaban por Burgos, ciudad donde se quería centralizar desde 1760 el mercado lanero castellano³⁹, con el nombre de lanas segovianas y, por tanto, se confundían con las lanas de Segovia⁴⁰. Sin embargo, en el año 1797 la Sociedad Económica de Amigos del País reclama para sí el importe correspondiente a la provincia de Avila de la consignación anual de medio real impuesto en arroba a la lana lavada que se extraía del reino —36.000 arrobas se lavaban, según la Sociedad, en los tres lavaderos de la provincia— para aplicarlo al fomento de sus fábricas y talleres⁴¹. Fruto de las investigaciones efectuadas al respecto para satisfacer los deseos de la Sociedad es el conocimiento exacto de la cantidad de lana procedente de Avila que se exportaba al extranjero en los años finales del siglo XVIII y primeros años del siglo XIX. Dicha cantidad, expresada en arrobas era la siguiente:

De nuevo, una Real Cédula, de 14 de febrero de 1803, confirmaba el privilegio con ampliación de diecisiete declaraciones relativas al tanteo de lanas concedido a los fabricantes. AHPA, A-1, 13.

³⁴ Instrucción de Campomanes-Valiente, que acompañaba la difusión del "Discurso de la Industria Popular", de fecha 10 de octubre de 1775. AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

³⁵ Joaquín Ayanz, Comisionado de los Cinco Gremios Mayores de Madrid, acusa en este sentido a la Compañía de don Rafael Serrano en 1803 porque diciendo mantener corrientes doce telares, apenas tienen tres. "Sin embargo, a título de la ponderada y demasiado decadente fábrica, compran lanas y tantean lanas con exceso y sin límites porque para ellos esta fábrica no es sino una testaferra, un pretexto, y como sus salvaconductos para comprar y tantear lanas que no necesitan y sólo destinan a su extracción...". AHPA, A-1, 17, Informe de 7 de noviembre de 1803.

³⁶ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 110.

³⁷ Era el caso, por ejemplo, de Diego Muñiz y sus hermanos, vecinos de la Villa de Arévalo, que comerciaba con 5.000 arrobas de lana poco más o menos, la "beneficiaba" por su cuenta y las transportaba de la Villa de Bilbao, operación en la que se calculaba unas ganancias de 42.000 reales anuales. AHPA, C.E., R.G.

³⁸ En Avila, varios vecinos, como José Antonio Aspergorta, Fernando Echepare, Manuel Francisco de Aguirre e Hijos, Antonio de Medina y otros compraban lanas a comisión de fabricantes de las provincias limitrofes y de comerciantes del norte, entre los que destaca Ventura G. de la Torre y Nietos de Bilbao. AHPA, A-1, 14.

³⁹ PALACIO ATARD, V.: *El comercio de Castilla...*, *op. cit.*, pp. 117, 118.

⁴⁰ AGS, Secretaría de Hacienda, 1.075.

⁴¹ *Ibidem*.

Años	Lavada	Sucia	Total
1799	16.452	3.031,3	19.483,3
1800	11.012,3		11.012,3
1801	24.210,6		24.210,6
1802	15.368,6	10	15.378,6
1803	6.506		6.505

Según tales datos, y a pesar de las importantes variaciones anuales que podemos apreciar, corresponde a cada año del quinquenio una cantidad media de 14.709 arrobas y 20 libras de lana lavada y 623 arrobas y 17 libras de lana sucia, cifras que no deben estar muy alejadas de la exportación media anual durante toda la segunda mitad del siglo XVIII.

Más importante aún era la cantidad de lanas que dirigían los revendedores desde Ávila hacia las fábricas de las provincias limítrofes. Segovia, Béjar, Guadalajara, Madrid y Ezcaray eran, en concreto, los centros textiles que acaparaban la mayor parte de la producción abulense. Los fabricantes autónomos sólo elaboraban, pues, una pequeña cantidad de la lana que se esquilaba en la provincia y era tan importante la demanda exterior que hubo ocasiones en que algunos fabricantes de la ciudad de Ávila y de otros centros textiles abulenses se encontraron en dificultades para abastecer sus fábricas de la materia prima que necesitaban⁴².

Sin embargo, en la precaria economía de los industriales abulenses incidió más negativamente aún, si cabe, el alza continuo que experimentó el precio de la lana en la segunda mitad del siglo XVIII. Bourgoing, en los años finales de la centuria, comentaba que así como el precio del trigo en España no había aumentado excesivamente, el precio de la lana se había duplicado en el plazo de cien años⁴³. Y en efecto, Bourgoing, en parte, tenía razón, pero se equivocaba en cuanto al tiempo, pues si a mediados de siglo, en el Catastro de Ensenada, el precio de lana fina se calculaba entre 50 y 60 reales por arroba y la basta entre 20 y 30 reales⁴⁴, menos de cuarenta años después, en 1787 y 1788 —cuando escribía el cronista francés— las lanas finas de Ávila, de recibo segoviano y vellón redondo, se llegaron a pagar a 124 reales la arroba, y la lana basta y parda a 50 reales⁴⁵. Después, en los años posteriores, los precios permanecerían prácticamente estabilizados en torno a los 100 y los 125 reales⁴⁶, pero en 1804 sabemos de ganaderos, capaces de hacerse valer frente a los compradores, que “...prevaleidos de los excesivos pre-

⁴² AGS, CSH, 254, C III, Representación de don Rafael Serrano al Intendente de Ávila en 13 de julio de 1803.

⁴³ Citado por CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, IV, p. 84.

⁴⁴ AHPA, C.E., 170.

⁴⁵ AGS, DGR, 2.^a Remesa, leg. 2.079. Informe de venta de lanas de las Tercias Reales de los años anteriores.

⁴⁶ AHPA, A-1, 13, 14. Guias de lanas.

cios que han recibido las lanas por la mortalidad de ganados y otras causas, quienes se les pague cada arroba al exorbitante precio de 186 a 200 reales”⁴⁷.

Ante tales precios, y ante las espectaculares e incontroladas subidas ocasionales, los fabricantes de escaso caudal, sin posibilidad alguna frente a la competencia extraprovincial, no tenían otra opción que emplear en sus manufacturas las lanas más baratas de los ganados estantes o reviriegos. Por eso, en Avila, si bien algunos fabricantes utilizaban lanas finas de primera calidad⁴⁸, la mayor parte de los talleres o de las fábricas de la provincia trabajaban las lanas ordinarias, más bastas y más baratas, pero más adecuadas también para la fabricación de los paños con que surtían la demanda popular de las áreas rurales. Sin embargo, antes de empezar a hablar de la problemática del proceso de transformación de la lana y de la fabricación de paños, que estudiaremos más adelante, es necesario hacer referencia, aunque sea superficialmente, a otras materias primas de la industria textil que gozaban de cierta relevancia entre las actividades agrícolas de la provincia.

1.2. La producción de lino

La agricultura abulense, dedicada esencialmente al monocultivo cerealista en el área de la meseta y a productos alimenticios de subsistencia en las comarcas serranas, dejaba escaso margen a los cultivos industriales. No obstante, y aunque su importancia económica fuera secundaria, tales cultivos no eran en modo alguno inexistentes.

El primero a tener en cuenta, tanto por la extensión y dispersión de las tierras cultivadas como por la larga tradición en Avila de la industria textil a que daba lugar, es el cultivo del lino.

Se trata, como sabemos, de una planta, cuyos tallos, arrancados antes de madurar, constituyen una resistente y apreciada fibra textil. Pues bien, dicha planta, característica de zonas montañosas y húmedas, necesitada de una estación templada corta, gozaba en la agricultura abulense de una larga tradición y había ido plasmado sus huellas de modo claro y preciso en la toponimia provincial⁴⁹. En el siglo XVIII, su cosecha había alcanzado cierta consideración.

En efecto, según el Catastro de Ensenada, en las décadas centrales de la centuria, se cultivaba lino en cerca de un centenar de pueblos de la provincia. Su distribución estaba perfectamente definida y delimitada: no encontramos ni una sola localidad de la zona llana de la Moraña, al norte de una línea imaginaria que atravesaría de forma prácticamente horizontal los emplazamientos de Mirueña, Cillán, Gallegos de Altamiros y Vicolozano, en que se sembrara la más mínima cantidad de linaza. En las comarcas de la sierra, en los pueblos situados al sur de

⁴⁷ AGS, CSH, 254, C III. Representación del Intendente de Avila de fecha 13 de julio de 1803.

⁴⁸ AGS, CSH, 254. Representación de Rafael Serrano al Intendente Ibarrola, fechada en Avila el día 24 de agosto de 1806.

⁴⁹ Véase TEJERO ROBLEDO, E.: *Toponimia de Avila*, Avila, 1983.

la citada línea imaginaria, el lino era, por el contrario, un producto más o menos corriente dentro de la amplia gama de productos de la agricultura de la zona, mucho más variada, sin duda, que la agricultura cerealista de la meseta. La necesidad que tiene la planta de tierra de buen fondo, sustanciosa, ligera, silícea y no arcillosa, por una parte, y la existencia y disponibilidad de agua, imprescindible para su cultivo, por otra, son los dos factores básicos que explican una localización tan precisa.

La disponibilidad de agua para riego es tan importante que la linaza aparece sembrada en tierras de regadio en todas las localidades en que está documentada su producción. Es más, nos atreveríamos a afirmar que bastaba que existiera en un pueblo de las comarcas serranas una corriente de agua, por pequeña que fuera, para que se sembrara lino en las tierras que ofrecían algunas posibilidades de regadio.

Lógicamente, la extensión y cantidad de tierras sembradas de lino variaba de unos lugares a otros, dentro del estrecho margen permitido por la escasez general de terrenos regados en la época. Así, por ejemplo, mientras que en el pueblo de Barraco, de las 2.600 fanegas de sembradura que existían en el término municipal, eran de secano 2.180 fanegas —82,7 por ciento— y de regadio, dedicado a linares, 450 fanegas —17,3 por ciento—⁵⁰, en La Adrada el regadio no superaba el 3,5 por ciento de las tierras cultivadas⁵¹ y había otros muchos pueblos, cuya relación sería demasiado larga, en que apenas se regaba el uno por ciento de las tierras de su término municipal. Si además tenemos en cuenta que los linares tenían que compartir las tierras de regadio con las hortalizas, necesarias para la alimentación humana y animal, podemos llegar a la conclusión de que en muchas localidades era mínima la extensión de terreno dedicada al cultivo de lino.

Sin embargo, se trataba, por lo general, de tierras de alta calidad y elevados rendimientos, constituidos fundamentalmente por huertos cercados, inmediatos al caserío. Su cultivo protagonizaba, por otra parte, la puesta en práctica de los sistemas más avanzados de la agricultura del momento en la provincia. Y en efecto, los linares no sólo daban fruto todos los años, sino que constituían un eslabón importantísimo de un temprano sistema de alternancia de cultivos. Así, sabemos que en el término de Burgohondo y lugares de su comarca, los linares "...solían alternar por años sembrados de trigo trimesino..."⁵², y en el partido de Bonilla, en Villafranca de la Sierra y en Las Navas del Marqués la alternancia era anual "...de forma que las tierras de regadio cercadas, siempre de primera calidad, daban dos cosechas al año: una de navos y otra de verduras y lino..."⁵³. Las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada en Las Navas del Marqués nos explican el sistema: "...vecinos de esta villa —se declara en las Respuestas— gozan y poseen por suya propia diferentes cercados de sembradura y regadio que producen dos cosechas al año de esta forma: sembrado de lino por el mes de abril,

⁵⁰ AHPA, C.E., 107.

⁵¹ AHPA, C.E., R.G.

⁵² AHPA, C.E., 176.

⁵³ AHPA, C.E., 148.

cogido este fruto, se siembra de nabos al otoño y asimismo sembrado de nabos y cogido este fruto se siembra de cebada o trigo trimesino...”⁵⁴.

Pertenecientes a diferentes vecinos de la localidad —también a jornaleros o a artesanos—, los linares solían constituir parcelas de dimensiones muy reducidas que raras veces sobrepasan las dos fanegas de sembradura. Su productividad, aunque limitada por el primitivismo de la tecnología, era muy elevada y constituía, junto con la hortaliza, el producto agrícola del que se obtenía mayor rentabilidad⁵⁵.

Sin embargo, resulta prácticamente imposible calcular la producción total de la provincia. Por varias razones. En primer lugar, porque es muy diferente la extensión territorial dedicada a linares en cada localidad⁵⁶; en segundo, porque variarán los rendimientos por fanega en muchos pueblos; en tercero, porque la producción se reparte entre lino y linaza⁵⁷ en una proporcionalidad nunca fija y difícil de calcular y, finalmente, porque la productividad y, en su caso, la producción están expresadas en el Catastro de Ensenada en diferentes medidas —haces, arrobas, manadas, mañas, capillos...— no siempre equivalentes entre sí y no siempre relacionadas en la misma proporción.

Lo verdaderamente interesante es el carácter funcional de dicha producción. El cultivo de lino no tenía, en efecto, otro objetivo que proporcionar materia prima a una industria artesanal doméstica que, como después veremos, está presente en muchos pueblos de la provincia, y produce lienzos para una demanda rural, local y comarcal de escasas proporciones.

Por tal motivo, cuando este tipo de industria fracase y desaparezca casi por completo ante el avance de la industria fabril del algodón y de la lana y ante la configuración de un mercado de ámbito nacional, la producción de lino desaparecerá del paisaje agrario abulense. De hecho, ya a mediados del siglo XIX, cuando escribe Madoz, su cultivo se ha restringido en la provincia de Ávila a poco más de cuarenta pueblos, cuya inmensa mayoría está localizada en la comarca de Burgohondo —hasta San Juan de la Nava y Barraco—, y, sobre todo, en el

⁵⁴ AHPA, C.E., 493.

⁵⁵ En la localidad de Cabezas de Bonilla —hacemos referencia a un solo pueblo y a un solo tipo de tierra para evitar en lo posible las variables— cada fanega de tierra de primera calidad ofrecía, según el Catastro de Ensenada, la siguiente producción: sembrada de trigo, seis fanegas; de cebada, diez; de garbanzos, tres; si eran linares producían cuatro fanegas de linaza y ocho arrobas de lino, de nabos, treinta arrobas; tres carros de heno, si era prado y doscientos reales si estaba sembrada de hortaliza. Traducida dicha producción a términos dinerarios, utilizando para ello los precios calculados para cada producto en las Respuestas Generales del Catastro en dicho pueblo, una fanega de tierra sembrada de trigo producía 90 reales; sembrada de cebada, 80 reales; 75 reales, si estaba sembrada de garbanzos; 60 reales sembrada de nabos; 200 de hortaliza y 260 de lino. AHPA, C.E., 170.

Aunque variaran las cantidades absolutas, el fenómeno se repetía en términos relativos en todos los pueblos de la provincia en que existía regadio: las hortalizas y el lino siempre estaban a la cabeza de la productividad.

⁵⁶ La amplitud de la variación va desde las 450 fanegas de Barraco hasta las dos fanegas de Vico-lozano, en las cercanías de Ávila. AHPA, C.E., 1.032.

⁵⁷ La linaza es el fruto de la planta que se utiliza para simiente, mientras que el tallo de la planta, el lino propiamente dicho, se arranca en fresco para su utilización en la industria textil. Había lugares que se especializaban en la producción de linaza y otros que trabajaban más para la producción de lino.

Valle Amblés. Por lo que se refiere a esta comarca es posible que la demanda de materia prima para la fábrica de lino establecida en Avila por don Francisco Mazarredo desde la década de 1830 mantuviese la producción en los pueblos cercanos a la capital. En el resto de la provincia, tras la decadencia y consiguiente caída de la industria artesanal, la agricultura y la ganadería se convertirían en las únicas y exclusivas actividades económicas de las áreas rurales y el lino, ya sin demanda asegurada, empieza a compartir las tierras de regadío de primera calidad con la patata que si no se empleó en seguida para el consumo humano, si se constituyó en un excelente cebo para el ganado de cerda e iría ocupando paulatina, pero inexorablemente, la mayor parte de las tierras de regadío en nuestra provincia. El lino quedó arrinconado en unas pocas parcelas y poco a poco iría desapareciendo por completo.

1.3. La producción de seda

De las tres clases de materias primas —lana, lino, seda— que se producían en Avila para la industria textil durante el siglo XVIII, la seda era, sin duda, la de menos importancia tanto por la cuantía de su producción como por la reducida y limitada extensión de su cultivo. Era, además, la única fibra cuyo proceso de transformación no tenía repercusión ni incidencia alguna en la industria textil de la provincia. Sin embargo, su estudio ofrece un innegable interés, porque pone claramente de manifiesto —mejor que cualquier otro producto— la absoluta dependencia y total indefensión de los productores de materias primas frente a las condiciones de producción y de comercialización impuestas por las nacientes fábricas textiles durante el siglo XVIII con el apoyo de los poderes estatales.

La cría de gusanos de seda era una actividad a la que se venían dedicando desde tiempo atrás algunos vecinos de las localidades más meridionales de la provincia de Avila. Las características edáficas y climáticas de la comarca del Tiétar y de los pueblos de su cabecera —la llamada Andalucía de Avila— aseguraban, en efecto, unas condiciones óptimas para el cultivo de moreras. La productividad era, consecuentemente, bastante elevada: "...una medida de tierra, plantada de morales, de primera calidad —según se calculaba en Casavieja— producirá cuarenta costales de hoja; la de segunda, treinta; y la de tercera, veinte costales y de ocho de éstos se sacará una libra de seda..."⁵⁸. Se puede calcular, pues, fácilmente —2 a 5 libras— la producción de seda por cada fanega de tierra sembrada de moreras.

Era, posiblemente, el cultivo que proporcionaba mayor rentabilidad a los campesinos del Valle del Tiétar. En La Adrada se calculaba que en una fanega de sembradura podía haber dieciséis moreras grandes, veinte medianas o veinticinco pequeñas que producían, respectivamente, doscientas cuarenta, doscientos y ciento veinte reales, cantidades superiores a los doscientos reales que rentaba la fanega

⁵⁸ AHPA, C.E., 225.

de tierra sembrada de hortaliza, o los ciento ochenta reales de los árboles frutales, los cien de los cerezos o los treinta y dos de las higueras⁵⁹.

A pesar de factores tan favorables, parece que en la década de 1750 la producción de seda apenas era digna de consideración y lo poco que se producía no se beneficiaba en la zona, bien por falta de caudales, bien por la escasa ganancia que proporcionara a los naturales su manufacturación.

En 1754 se produce, sin embargo, un hecho decisivo para la producción de seda en la provincia de Avila: la creación de la Real Fábrica de sedas de Talavera de la Reina. Manufactura estatal, establecida a expensas del Real Erario, parecía claro que dicha fábrica sólo podría prosperar y competir en el mercado si disponía de un surtido continuo y abundante de materia prima. Para asegurar dicho surtido y salvaguardar así los intereses y los caudales del Estado, una Real Orden de 24 de mayo de 1754 concedía a Rulière, primer director de la fábrica, el privilegio de que nadie pudiera comprar ni hilar sin su licencia capullos de seda en la región y que la seda producida en un radio de diez leguas —en el que se incluían, por tanto, muchos pueblos de la provincia de Avila— no pudiera ser vendida fuera de esa demarcación⁶⁰.

Además, se concedía a Rulière, por la citada Real Orden, el privilegio de tangentear la seda y de fijar los precios a pie de fábrica, hasta donde debían transportarla los propios productores. El precio variaba, por tanto, únicamente de acuerdo con la distancia que tuviera que recorrer el productor desde su lugar de origen hasta depositar la seda en los almacenes de la fábrica: la seda de Talavera y Oropesa se pagaba a cuatro reales la libra, la producción en los pueblos situados a menos de cuatro leguas a cuatro reales y cuatro maravedíes, y a cuatro reales y cuarto la procedente de localidades más alejadas.

En principio, y teóricamente, el sistema parecía beneficiar tanto a la fábrica como a los productores: a la fábrica, porque tenía asegurada así la materia prima y el derecho de fijar los precios; a los agricultores, porque además de tener una salida pronta y segura para sus productos, recibían todo lo necesario para el plantío de moreras y para la cría de gusanos. A tal fin, Uztáriz y Cía, la empresa privada a la que se transfirió la fábrica en el año 1762, cultivaba en la *Huerta del Palomar* los planteles de morera que al efecto se necesitaban. Y cuando veinte años después, el 25 de mayo de 1785, se cedió la fábrica a los Cinco Gremios Mayores de Madrid, la nueva empresa no sólo mantuvo la citada huerta, sino que aumentó los cultivos y, además, eligió a sus expensas unas cien libras de semillas de gusanos, del capullo más fino, que, a pesar de costarle a ocho y nueve reales la onza, se las entregaba a seis reales a los productores, con la ventaja adicional de enviárselas a sus casas. Las medidas dieron, lógicamente, un buen resultado y la producción de seda de la comarca progresó de forma considerable.

La evolución de los precios de la seda en rama no fue, sin embargo, tan positiva. Hasta 1774, bajo la gestión de Uztáriz y Cía, no se produjo el primer aumento: cuatro maravedíes por libra en la seda de Talavera y Oropesa, un cuarto de

⁵⁹ AHPA, C.E., R.G.

⁶⁰ AGS, CSH, 254, G 2.

real en la seda de los pueblos distantes menos de cuatro leguas y medio real en la procedente de pueblos más alejados. A partir de esa fecha, los precios se mantendrían inalterados. La demanda de seda, mientras tanto, había aumentado considerablemente y poco a poco la rígida dependencia de la fábrica empezó a sentirse como onerosa cadena que atenazaba a los productores. Para librarse de ella, varios vecinos cosecheros decidieron, por su cuenta y riesgo, hacer ventas ocultas a fabricantes particulares de Toledo.

Era, sin embargo, una aventura difícil y duró poco. Los Cinco Gremios Mayores de Madrid, aunque, como hemos visto, conservaron y aun mejoraron algunas de las ventajas que gozaban los cosecheros, no sólo no consintieron en aumentar el precio de los capullos, a pesar del crecimiento constante de la demanda, sino que trataron de controlar estrictamente la producción. En esta línea de acción, impusieron a los productores la obligación de dar continuamente cuenta de la seda que manejaban y el cosechero "...había de hacer constar la simiente que avivaba, la hoja que tenía (que no se podía vender a otros), había de sacar certificación, ante la justicia en presencia del Párroco, de la cantidad de capullos que había sacado y con esa certificación y su cosecha había de tomar el camino de Talavera y se había de presentar al Comisionado de los Cinco Gremios Mayores de Madrid para recibirla y pesarla..."⁶¹.

Mientras tanto, el precio de los tejidos de seda que la fábrica manufacturaba se había duplicado y, consecuentemente, habían aumentado los márgenes de ganancias de los fabricantes a expensas de los productores. Muchos de los campesinos implicados se sintieron tan agobiados que en más de una ocasión estuvieron dispuestos a abandonar la seda y suspender el plantío de morales.

Fue en la villa abulense de Sotillo de La Adrada donde nació el primer intento serio de liberalización. En efecto, el 26 de septiembre de 1799, la villa de Sotillo, unida a las localidades de La Adrada y La Higuera, recurrió a la Junta General de Comercio y Moneda solicitando "...la abolición del privilegio exclusivo que gozaba la Real Fábrica de Talavera de precisar a sus vecinos y a los demás pueblos de la demarcación de las diez leguas por su precio inalterable su cosecha de seda..."⁶². Argüían, en apoyo de sus peticiones, que la cosecha de seda de la comarca podría ser mucho mayor si hubiera libertad de ventas en el mercado.

No tuvieron éxito. El fiscal de la Junta de Comercio, después de consultar a los Intendentes de Ávila y de Toledo, informó favorablemente la solicitud de Sotillo, declaró el privilegio perjudicial y no continuable y se inclinó claramente por su derogación absoluta. La Junta, el 14 de diciembre de 1801, elevó la consulta a Su Majestad y éste resolvió que acabara el privilegio absoluto de la fábrica para 1805, año en que debía concluir el contrato establecido por el Estado con los Cinco Gremios Mayores de Madrid. Sin embargo, la resolución regia no fue llevada a efecto. Al concluir el contrato citado, los diputados de los Cinco Gremios propusieron seguir con la fábrica de Talavera por tiempo ilimitado con la condición de que continuaran los privilegios para acopiar capullos que habían que-

⁶¹ *Ibidem*.

⁶² *Ibidem*.

dado derogados por consulta de la Junta de Comercio⁶³. La Real Hacienda, interesada en mantener la fábrica, cedió a sus pretensiones. Y es que, en realidad, la única alternativa industrial que ofrecían los pueblos era la vuelta a los talleres artesanales de reducida producción y significación económica y, en aquellos momentos, de futuro incierto. En consecuencia, la seda de la comarca del Tiétar continuó durante mucho tiempo exportándose a Talavera y el hilado mediante tornos⁶⁴ fue la única fase del proceso de la manufacturación de la materia prima que pudo realizarse en algunos pueblos de la comarca hasta la extinción total de la producción.

2. La industria textil

Puesto que la seda que se producía en Ávila durante el siglo XVIII no se manufacturaba en la provincia y sólo conocemos un intento protagonizado en 1805 por un vecino de Sotillo de La Adrada, que pretendía "...beneficiar no sólo el de su cosecha sino el de alguna parte de sus convecinos..."⁶⁵, la industria textil se reducía a la manufacturación artesanal del lino y de la lana.

Se trataba, al menos en términos relativos, de una actividad económica de cierta consideración. Al igual que en el resto de España la industria textil era en Ávila, durante el siglo XVIII, el sector industrial más importante, tanto por el volumen de su producción como por el número de personas empleadas en los procesos de manufacturación.

En cuanto a la producción, ya hemos hablado con anterioridad de cómo los 3,5 millones de reales en que estaba valorada a finales de siglo, representaban aproximadamente el 7 por ciento del producto provincial bruto y el 54,9 ciento de la renta industrial de la provincia.

Algo parecido ocurría con el número de personas que trabajaban en el sector. Los Resúmenes del Catastro de Ensenada reflejan la existencia en Ávila, a mediados del siglo XVIII, de 293 sastres, 878 tejedores, 658 cardadores, 35 tintoreros y 79 sombrereros⁶⁶, cifras que en conjunto representan el 9,9 por ciento de la población activa provincial y más del 58 por ciento de todas las actividades profesionales encuadradas en el sector secundario de la provincia, tal y como queda expresado en el gráfico siguiente:

⁶³ AHN, Hacienda, I. 10.852, 187.

⁶⁴ MADOZ, P.: *Diccionario...*, op. cit., voc.: Cuevas del Valle.

⁶⁵ AHN, Hacienda, libro 10.851, Informe de Soler a don Manuel del Burgo, Fiscal de la Junta de Comercio, de 18 de septiembre de 1805.

⁶⁶ AHN, Hacienda, libro 7.403.



Si dejamos a un lado a sombrereros y sastres, dedicados a la confección de los tejidos, y a las gentes empleadas en el hilado —normalmente no profesionalizadas y, por tanto, no relacionadas en la documentación—, el número de personas empleadas en el proceso de manufacturación textil propiamente dicho —tejedores, tintoreros— representaban el 47 por ciento —casi la mitad— de los trabajadores abulenses del sector secundario. Precisando aún más, parece evidente que los tejedores —878 operarios— constituyan el grupo artesanal más importante de la provincia, alcanzando el 26,3 por ciento del sector secundario, muy por encima del 19,75 por ciento de los cardadores, del 9,9 por ciento de los zapateros o del 7,5 por ciento de los carpinteros. Tanto su número como el porcentaje de su participación en el conjunto global de la población artesana es importante y merece atención porque el tejido era posiblemente la fase transcendental, y en muchos lugares la única, de todo el proceso de manufacturación textil⁶⁷.

Pero, llegados a este punto, hemos de hacer una distinción fundamental en el gremio de los tejedores, según se dediquen a manufacturación de lino —tejedores de lienzos—, o a la manufacturación de lana —tejedores de paños—.

2.1. Tejedores de lienzo

Los tejedores de lienzo eran un número considerable. Quinientas dieciséis personas, entre maestros, oficiales y aprendices, hemos contabilizado nosotros en las diferentes localidades de la provincia que declararon en las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada la existencia en ellas de tales actividades.

⁶⁷ *Ibidem.*

Como es lógico, la producción de lino influía en buena medida en la localización de los telares de lienzos. Sin embargo, los quinientos dieciséis tejedores contabilizados que trabajaban en los más de trescientos telares existentes en la provincia⁶⁸ se hallaban repartidos nada menos que en ciento treinta y dos localidades, la mitad de las cuales, aproximadamente, estaban ubicadas en las comarcas llanas de la Moraña, fuera, por consiguiente, del área de producción de la materia prima. El fenómeno inverso, la existencia de localidades productoras de lino en las que la fibra no se manufacturaba, sólo ocurría, sin embargo, en casos excepcionales. Se trata, pues, de un claro fenómeno de dispersión: la producción de lino de cada pueblo, aunque escasa, bastaba no sólo para abastecer los telares propios sino también para surtir de materia prima a los telares de otras muchas localidades de la provincia. Podemos deducir, pues, que la localización de los telares de lienzo no dependía exclusivamente de la producción o no de la materia prima sino también de la tradición manufacturera de cada lugar y de la mayor o menor importancia de la demanda local o comarcal. Implicaba, obviamente, la existencia de un comercio posiblemente escaso, pero permanente, de lino entre las comarcas productoras y las no productoras en el que debían desempeñar un papel fundamental ferias, mercados semanales y arrieros.

Obviamente, eran muy pocos los tejedores y muy pocos los telares que existían en cada pueblo. Con frecuencia, su producción no superaba los mínimos imprescindibles para satisfacer las necesidades inmediatas de los vecinos y, en realidad, no había más de veinte pueblos en la provincia cuyo número de tejedores fuera igual o superior a cinco. En el resto había sólo uno o dos tejedores que muchas veces compartían su dedicación al oficio con otras actividades —muchos de ellos eran sacristanes— y cuyos telares no solían trabajar todo el año por escasez de hilazas o por falta de demanda.

Ávila, con cincuenta y seis tejedores, era el centro principal y su importancia, revalidada en la segunda mitad del siglo XVIII⁶⁹, no estribaba solamente en la posibilidad de satisfacer la demanda de los habitantes de la capital, sino también las necesidades de los pobladores de otras localidades y lugares circunvecinos. Algo parecido ocurría también con Arévalo y, en menor proporción, con San Esteban del Valle, Las Navas del Marqués, Casavieja, Pedro Bernardo y otras localidades

⁶⁸ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 133.

⁶⁹ El 25 de febrero de 1783, Pedro Alvaro, Domingo Puebla y Miguel Sánchez, Caja y vchedores de la Cofradía de tejedores de lienzos de la ciudad de Ávila presentaron al Ayuntamiento de Ávila unas ordenanzas formadas a imitación de las que regían en la ciudad de Segovia con el fin de defender y relanzar su producción. El Ayuntamiento aprobó dichas Ordenanzas el día 7 de octubre de 1783. AHPA, Actas Consistoriales, 171, año 1783.

MAPA N.º 4



MAPA N.º 4: Localidades abulenses en las que había documentados más de cinco tejedores de lienzos (Censo de Ensenada).

que tenían cierto número de tejedores y cuya localización representamos en el mapa número cuatro⁷⁰.

El tejido era, por otra parte, la única fase del proceso de manufacturación del lino que tenía un cierto carácter industrial. Las hilazas, difíciles de mecanizar por falta de elasticidad de la fibra⁷¹, solían ser elaborados en sus casas por los propios cosecheros, que las entregaban en los obradores para que fueran tejidos por los artesanos⁷². Estos las dedicaban casi exclusivamente a la manufacturación de lienzos caseros y mantelería basta; las telas finas, destinadas a la confección, escapaban normalmente a sus posibilidades.

La producción quedaba completamente determinada y limitada por la reducida cuantía de la demanda local a cuya satisfacción estaba, en principio, destinada. La posibilidad de romper esa dependencia e imponer sus productos en un mercado más amplio era prácticamente inexistente ya que un aumento de la producción implicaba, consiguientemente, una mayor disponibilidad de capital y una organización más compleja de los circuitos comerciales, factores ambos que no se daban en absoluto en la artesanía abulense del lino en el siglo XVIII. Esa manifiesta incapacidad de los tejedores rurales para superar los estrechos límites de la demanda local encerraba dentro de sí el germen de su propia desaparición. Su dispersión, su escasa disponibilidad de capital y su reducido nivel de producción limitaban continuamente su competitividad frente a otras manufacturas textiles y frente a otros sistemas de producción, de modo que fueron poco a poco desapareciendo. Por tal motivo, a mediados de siglo XIX, sólo se registra la existencia

⁷⁰ Los pueblos de la provincia de Ávila que tenían mayor número de tejedores de lienzos y el número de éstos eran los siguientes:

Localidades	Tejedores	Localidades	Tejedores
Ávila	56	Villanueva C.	7
Arévalo	25	Grajos	7
San Esteban del Valle	19	Sotallo	7
Navas del Marqués	18	Hoyocasero	7
Casavieja	14	Piedralaves	7
Pedro Bernardo	13	Cabezas del P.	6
Navalmoral	12	Navaluenga	6
Villarejo	12	Navarrevísca	6
Candeleda	8	Bonilla	6
Casas del Puerto	8	Barraco	5
Mombeltrán	7	Muñana	5
Navatalgordo	7	Mijares	5

⁷¹ AHN, Hacienda, 195, 1a, Informe de don Francisco Mazarredo al Ministro Ballesteros, fechada en Courtray el día 22 de febrero de 1832.

⁷² LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 132; TIMÓN TIEMBLO, M. P.: "Manufacturas textiles tradicionales" en VV.AA. *El arte popular en Ávila*, Ávila, 1985, p. 250 ss.

de tejedores de lienzos en algunas localidades de la provincia, la mayor parte de las cuales ofrecían ya una cierta concentración de tejedores en el siglo XVIII⁷³.

2.2. La industria pañera

Por la abundancia de la materia prima, por su calidad y por la tradición de sus manufacturas, la industria pañera era la actividad artesanal más desarrollada en la provincia de Ávila durante el siglo XVIII. Ya hemos hecho referencia con anterioridad al considerable número de ovejas que pastaban en tierras abulenses, a la cantidad y calidad de las lanas que producían y al problema de los revendedores. La salida de materia prima hacia las provincias vecinas, con ser cuantiosa e importante, no impedia, sin embargo, que una buena parte de la lana cortada en nuestra provincia se manufatrara en localidades abulenses. Y es que parece lógico que en un área de cría ovina de tanta importancia existieran centros textiles de cierta relevancia y consideración.

Integrada por un conjunto de operaciones —lavado, desengrasado, cardado, peinado, hilado, tejido, batanado, aprestos...— que constituían un complejo proceso de manufacturación, la industria de la lana ofrecía en Ávila una problemática distinta a la industria del lino, una organización más estructurada y una localización diferente en el territorio provincial.

Y así, según fuera la clase y el número de operaciones textiles efectuadas en cada localidad, encontramos dos tipos diferentes de poblaciones: por una parte, pueblos en los que existían artesanos aislados que sólo intervenían en las fases importantes o imprescindibles de la manufacturación y, por otra, centros textiles, de cierta tradición, en los que se concentraba un número variable de artesanos que llegaban a constituir en algunas ocasiones el porcentaje más elevado de la población activa de sus respectivas localidades.

2.2.1. Artesanos aislados

El primer caso estaba representado fundamentalmente por varios pueblos de la comarca de Burgohondo —Alto Valle del Alberche— en los que había apenas uno o dos tejedores o cardadores y, a veces, algunos bataneros⁷⁴. No son, posiblemente, más que vestigios de una actividad textil más amplia e intensa de época

⁷³ En 1850 el Diccionario Geográfico de Madoz sólo registra la existencia de algunos tejedores de lienzo en Santa Cruz del Valle, Mombeltrán, Serranillos, Sotalbo, Casas del Puerto de Villatoro, Casavieja, Cebreros, Candeleda, Chamartín, Hoyo de Pinares, Villarejo del Valle, Villafranca de la Sierra, Rapariegos, Lagartera, Navaquesera, Arevalillo, Albornos y pocos lugares más. MADOZ, P.: *Diccionario Geográfico...*, op. cit., voc. nombres de los distintos pueblos.

⁷⁴ Los pueblos de la comarca del Alberche, con sus correspondientes artesanos, son los siguientes: Naval moral, un cardador; Navarrevisca, dos tejedores y cinco cardadores; Navatalgordo, un tejedor; Navalosa, un tejedor; San Juan de la Nava, dos cardadores; Barraco, un tejedor. AHPA, C.E., Repuestas Generales de cada una de las localidades citadas.

cas anteriores. Algunas localidades de la actual comarca de Piedrahita —El Mirón, Arevalillo, Aldealabad— y pocos pueblos más⁷⁵ completaban de forma casi absoluta el pobre panorama de una artesanía aislada, dispersa y diseminada por algunas comarcas de la serranía.

Era posiblemente la pobreza del suelo y la escasa productividad de su agricultura, con la consiguiente falta de recursos, a que hemos hecho referencia con anterioridad, lo que llevó a algunos campesinos de esas comarcas a buscar una actividad complementaria en los trabajos industriales⁷⁶. En realidad, se trataba de trabajadores medio artesanos medio campesinos, dueños, por lo general, de utensilios muy rudimentarios. Ellos compraban la materia prima, la transformaban por sí mismos con ayuda, si acaso, de su mujer y de sus hijos y ellos mismos se encargaban de comercializar su producción. Sus disponibilidades de capital eran tan reducidas que en muchos casos necesitaban vender la pieza de paño elaborada para poder emplear el dinero obtenido en la manufacturación de la pieza siguiente. Sus escasos ingresos se redondeaban con el cultivo de la tierra y la cría de algunas cabezas de ganado. Lógicamente, su importancia económica era mínima y su producción de paños tan escasa que apenas merece ser tenida en cuenta.

2.2.2. Los centros textiles. La organización de las actividades industriales

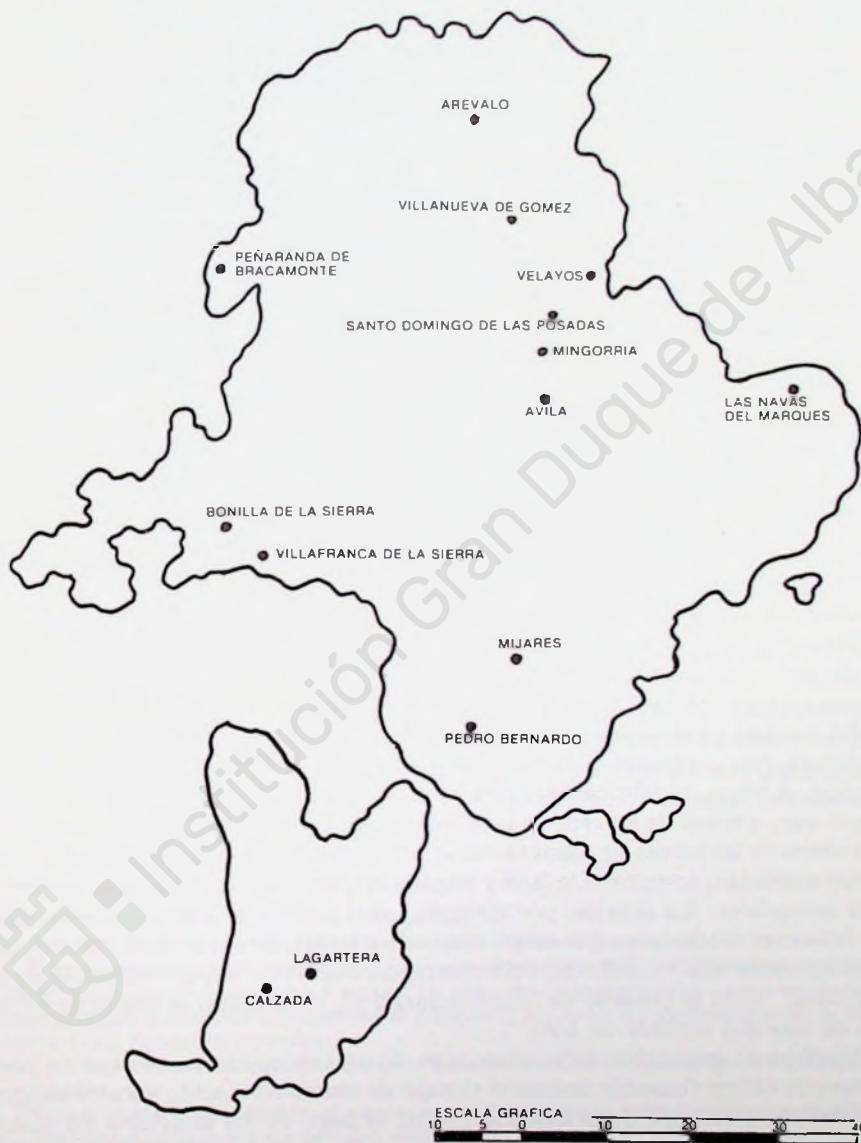
Sin embargo, había en Ávila varias localidades —Peñaranda de Bracamonte, Las Navas del Marqués, Villanueva de Gómez, Mingorría, Calzada, Lagartera, Pedro Bernardo, Velayos, Villafranca de la Sierra, Bonilla de la Sierra, Mijares y Santo Domingo de las Posadas—, cuya localización representamos en el mapa número cinco en las que se había producido una cierta concentración de las actividades artesanales y ocupaban por su tradición o por el volumen de su producción textil un lugar destacado en el panorama industrial de la provincia. Y aunque la agricultura y la ganadería eran ocupaciones básicas en todas ellas —muchos artesanos eran también agricultores o ganaderos—, la artesanía había llegado a ser en algunas de las localidades citadas el sector mayoritario de su población activa, no sólo por la presencia obligada de oficios destinados a satisfacer las necesidades básicas de la población —herreros, carpinteros, albañiles, zapateros...— sino también y fundamentalmente, por la dedicación a las actividades textiles de una buena parte de sus habitantes⁷⁷.

⁷⁵ El Mirón tenía un cardador y dos tejedores de paños; Arevalillo, un cardador; Aldealabad, dos tejedores. El resto era Sotillo de la Adrada, con dos tejedores y seis cardadores; Casavieja, seis tejedores y tres cardadores y Gotarrendura, un tejedor; un tejedor tenía también la Vega de Santa María, Hernansancho, San Pascual, San Juan de la Encinilla y Pajares, pueblos estos que estaban situados cerca de centros textiles en los que había mayor concentración de tales actividades y con los que, posiblemente guardaban algún tipo de relación. AHPA, C.E., Respuestas Generales.

⁷⁶ En Navalosa, por ejemplo, pueblo de la comarca de Alto Alberche, el 6 por ciento de la población activa se dedicaba a la artesanía textil tanto de lienzos como de paños. AHPA, C.E., 676. En Navarrevísca dicho porcentaje se eleva a 10,3 por ciento y en Navatalgordo a 6,7 por ciento. AHPA, C.E., Respuestas Generales.

⁷⁷ *Ibidem.*

MAPA N.^o 5



MAPA N.^o 5: *Principales centros textiles abulenses.*

El fenómeno implica, obviamente, como requisito indispensable, la existencia en la propia localidad o en los pueblos comarcas de un sector agrario capaz de producir excedentes agrarios de primera necesidad que, por escasos que fueran, permitían esbozar una rudimentaria división del trabajo a nivel local o comarcal y desarrollar intercambios permanentes de excedentes agrícolas y productos industriales.

Los centros textiles del siglo XVIII se configuraban así, por su origen o por su tradición, como cabeceras comarcales, vinculadas de tal modo a los pueblos de su entorno que sin esa vinculación sería prácticamente imposible su existencia. De los pueblos de la comarca recibían la mayor parte de la materia prima que manufacturaban y a la satisfacción de la demanda de esos pueblos estaba encaminada básicamente su producción. Y en efecto, aunque en ocasiones algunos centros textiles abulenses llegaron a desempeñar un papel de cierta relevancia en la red pañera regional o, incluso, nacional —vestuario del ejército— eran fundamentalmente los campesinos de la comarca quienes compraban la mayor parte de sus productos.

Como es lógico, no todas las localidades tenían la misma importancia ni era idéntica su producción —ni por su cantidad ni por su calidad—, pero todas presentaban características similares, problemáticas comunes y una parecida evolución.

El obraje de los paños encerraba una gran complejidad y daba lugar, por consiguiente, a una buena cantidad de oficios. En él intervenían hilanderas, cardadores, peinadores, tejedores, tundidores, tintoreros y demás maestros, oficiales y aprendices del arte de la lana. La organización de todos esos oficios y de los trabajadores que los ejercían era muy compleja y ofrecía una variada tipología que iba desde la industria agremiada, regulada por viejas reglamentaciones —caso de la fábrica de jergas de Peñaranda de Bracamonte, por ejemplo⁷⁸— hasta los casos de artesanos aislados que trabajaban solos en su taller sin criado ni oficial alguno que les ayudara.

En muchas localidades aparece la figura del fabricante, especie de empresario en ciernes, que organizaba, al menos en alguna de sus etapas, el proceso de producción. A veces, el fabricante, dueño de los fondos dinerarios, era el propio artesano que, además de invertir en la industria su pequeño caudal, participaba con su trabajo en las tareas de manufacturación. Como tal, era dueño del taller y de las herramientas, compraba la lana y pagaba el salario de sus oficiales o mantenía a los aprendices. Así ocurría, por ejemplo, en el pueblo de Velayos donde había seis fabricantes-tejedores que empleaban entre todos, en sus talleres respectivos, a treinta operarios —tejedores, peinadores, cardadores— y que verificaban en su “empresa” todo el proceso de manufacturación, trabajando al año entre todos más de seis mil arrobas de lana⁷⁹.

Muchos de esos fabricantes disponían de un capital tan escaso que no eran capaces de cubrir financieramente el tiempo de manufacturación y los costos que implicaban la compra de la materia prima, el pago de los salarios o los gastos

⁷⁸ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, 120; AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.090.

⁷⁹ AHPA, C.E., Respuestas Generales.

de comercialización. En tales casos, la solución más corriente era trabajar la lana "al fiado": en muchos pueblos existían ganaderos o labradores que poseían algún ganado, que anticipaban la lana a los fabricantes para que éstos la manufacturasen sin desembolso previo, con la obligación de pagar la deuda correspondiente en el momento de vender los géneros manufacturados⁸⁰. Los ejemplos más significativos los encontramos en el pueblo de Pedro Bernardo.

En dicha localidad, situada en la zona meridional de la provincia, había, a mediados del siglo XVIII, veintidós fabricantes que producían en conjunto 425 paños decenos, equivalentes, aproximadamente, a 12.700 varas anuales. Pues bien, de esos veintidós fabricantes, sólo cinco trabajaban exclusivamente con caudal propio, dos lo hacían sólo con capital "fiado", y el resto, parte con caudal propio y parte con caudal fiado en proporciones variables. En total, de los 425 paños producidos, 268 se habían fabricado comprando la lana al contado y 157 correspondían a piezas cuya lana se había adquirido a plazos. Lógicamente, los beneficios que obtenían los fabricantes eran muy diferentes, ya que la ganancia conseguida en una pieza la consideraban "...siendo de caudal propio sesenta reales y la pieza que fabrica del modo expresado, comprando la lana a plazos, cuarenta reales"⁸¹.

Sin embargo, los fabricantes puros, es decir, las personas que se dedicaban sólo y exclusivamente a organizar el proceso de fabricación, participaron o no como artesanos en algunas de las operaciones —tejedores como hemos visto en Velayos, peinadores⁸², bataneros⁸³—, no eran los más numerosos. Una buena parte de las personas calificadas en la provincia de Ávila como fabricantes de paños eran al mismo tiempo labradores, ganaderos, incluso jornaleros y clérigos y, sobre todo, comerciantes⁸⁴.

Los jornaleros solían ser fabricantes a tiempo parcial y sólo en las temporadas de otoño e invierno se dedicaban, por su cuenta, a la fabricación individual de un corto número de paños. Entre los labradores y ganaderos existía una cierta variedad: algunos eran también fabricantes-artesanos a tiempo parcial, pero otros eran simplemente dueños de varios telares que prestaban a otros para que los trabajasen⁸⁵. Algo similar ocurría con algunos clérigos y algunas comunidades religiosas.

⁸⁰ CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, IV, p. 122.

⁸¹ AHPA, C.E., 766; RETANA GOZALO, J. L.: *Pedro Bernardo*, *op. cit.*, p. 110.

⁸² En el propio pueblo de Velayos había siete peinadores-fabricantes que elaboraban entre los siete 309 arrobas de lana para estameñas y sayales. De ellos, dos trabajaban solos, cuatro empleaban un oficial para tejer estameñas y otro, además de peinador y fabricante era tratante de pieles de cabras. AHPA, C.E., Respuestas Generales.

⁸³ En las Navas del Marqués, por ejemplo, había un fabricante de paños que era también batanero. AHPA, C.E.

⁸⁴ En la misma localidad había, al menos, cuatro fabricantes que eran además ganaderos, algunos con pastores para cuidar sus ganados. *Ibidem*.

En Mijares, varios labradores acomodados, dueños de tierras y ganados, "...comercian con fabricar paños que venden ellos mismos...". AHPA, C.E., 535.

⁸⁵ AHPA, C.E., 535.

Eran, no obstante, los comerciantes —revendedores de lana o mercaderes con tienda abierta— los más interesados en intervenir en el proceso de producción, aprovechando sus posibilidades mercantiles⁸⁶. El sistema gozaba de cierta difusión en la provincia. En Villanueva de Gómez, por ejemplo, había veinticuatro tratantes o mercaderes con tienda abierta “...que fabrican los referidos paños (catorcenos) por sí y sus oficiales...”⁸⁷ y en Las Navas del Marqués encontramos “...treinta y cinco fabricantes de paños con tienda abierta que labran ordinariamente en cada año seiscientas ochenta piezas de veintidós varas poco más o menos cada uno...”⁸⁸. Son sólo ejemplos concretos —los más importantes, sin duda, pero no los únicos— pero ponen de manifiesto la existencia en los centros textiles abulenses de un tipo de organización que, aunque alejado aún del sistema de *puttig-out system* característico de regiones más desarrolladas, esbozaba la formación de un empresariado en cíernes, bien es verdad que limitado por sus escasas posibilidades económicas y su reducido campo de acción.

Pero, con harta frecuencia, los llamados *tratantes de paños* o los mercaderes con tienda abierta estaban más interesados en revender la lana que en fabricarla y en vender géneros extranjeros que en comercializar la producción propia. En muchos casos su condición de fabricantes no era más que una tapadera que salvaguardaba sus operaciones mercantiles. Por tal motivo, sus posibilidades fueron siempre escasas, no fueron capaces de evolucionar y se hundieron ante los primeros embates de la competencia fabril sin haber logrado superar el modelo de trabajo doméstico en que habían nacido y en el que se habían estancado sin encontrar fórmulas nuevas de producción.

2.2.3. El proceso de producción. La localización de las actividades

El trabajo doméstico era, efectivamente, la fórmula tradicional de organización que enmarcaba el proceso de producción textil en Ávila en el siglo XVIII. El sistema se caracterizaba básicamente por la utilización de técnicas primitivas y de instrumentos rudimentarios en talleres familiares. Tejedores, tintoreros, tunidores, contrataban la mano de obra de oficiales y aprendices, les instalaban en su taller y les proporcionaban los materiales.

Como es lógico, las reducidas dimensiones de casas y talleres no permitían el trabajo simultáneo de un elevado número de operarios y en muchos casos sólo trabajan en ellos una o dos personas, generalmente miembros de la propia fami-

⁸⁶ Un ejemplo concreto puede ilustrar perfectamente lo que decimos: en la Villa de Sotillo de La Adrada había “un mercader de tienda abierta que la tiene surtida de paños del país, bayetas, algunas ropa de seda y lencería y otras menudencias a la que consideran de útil en cada un año seis mil reales, que el susodicho mantiene en su casa comercio de paños del país con un telar para su tejido en cuyo trato utiliza un año con otro cuatro mil reales...”. AHPA, C.E., 990.

⁸⁷ AHPA, C.E., 1.056, 1.059.

⁸⁸ AHPA, C.E., R.G.

lia del maestro⁸⁹. Y en esos talleres se realizaban la mayor parte de las operaciones de la industria pañera que estamos estudiando.

a) *Las operaciones iniciales. Cardadores y peinadores*

Las operaciones preliminares del proceso de manufacturación no requerían, ni siquiera, talleres o utensilios mínimamente especializados. Ya hemos dicho anteriormente, al comentar la importancia de la producción de lana en la provincia, que la mayor parte del ganado se esquilaba en las propias casas o corrales de los propietarios a excepción de los grandes esquileos de Tolbaños, Puente de Congosto y Villafranca de la Sierra. Una buena parte de la lana producida era vendida a las fábricas de las provincias limítrofes o exportada a otros países a través de los puertos del norte. El resto era transformado en los centros pañeros abulenses. Se trataba, por lo general, como sabemos, de lanas basta y ordinarias con las que se elaboraban paños de escasa calidad, aptos, sin embargo, para satisfacer las necesidades de vestido de la población campesina⁹⁰.

La primera operación que debía sufrir la lana después de esquilada era el *apartado*, consistente en clasificar los vellones y separarlos en montones según su calidad. La operación exigía, como es lógico, ciertos conocimientos necesitados del aprendizaje, pero en Ávila no parece que se realizara con mucho rigor técnico ya que sólo hemos encontrado documentada la existencia de cuatro apartadores-rebibidores de lana en Las Navas del Marqués⁹¹.

Una vez apartada la lana, se procedía a desmotarla o despuntarla, quitando los nudos con tijeras, y a lavarla para quitar todo tipo de suciedad, especialmente las sustancias grasirientas procedentes del sudor segregado por el animal. Después, la lana se sacudía y esponjaba, operación que recibía el nombre de *arcado* o *arqueado*.

⁸⁹ En Ávila, durante el siglo XVIII, sólo trabajaban por término medio en cada obrador uno o dos hombres, frente a los nueve operarios que por término medio trabajaban en los talleres familiares de Segovia. CALONGE MATA LLANES, M. P.: *op. cit.*, p. 37.

Las dimensiones de los talleres eran, en efecto, muy reducidas. En Velayos, por ejemplo, el tejedor Alfonso Serrano Fernández que tenía siete criados para tejer, disponía para ello de una casa cuya "...habitación baja (taller) tiene de frente veintidós y de fondo doce varas...". AHPA, C.E., secular.

Con ocho operarios, el obrador descrito debía ser uno de los talleres familiares más grandes de la provincia. Pero, sin duda, los había mucho más pequeños. Así, encontramos en Mingorría un obrador de tejedor que tenía siete varas de fondo y otras siete de ancho y cuyo valor se tasaba en a penas veinte reales. AHPA, C.E.

⁹⁰ El Villanueva de Gómez se declara que se trabajan en su fábrica anualmente 25.088 varas "...todas de lana basta del país. A saber: 19.168 varas de primera suerte, 4.800 varas de segunda suerte y 1.120 de tercera suerte...", AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.078.

Por otra parte, en 1803 se decomisan varias cantidades de lana a varios vecinos de Las Navas del Marqués que se dedicaban a revenderlas y en las declaraciones correspondientes encontramos una clara explicación al destino de las lanas ordinarias que se transformaban en la provincia: "...la lana por ser de inferior calidad —declaran— no sirve para ninguna Fábrica Real, ni menos para extraerla... la mayor parte la quieren para fabricarla en paños de Navas...". AGS, CSH., 254, C4.

⁹¹ AHPA, C.E.

La lana desmotada, lavada y arqueada quedaba blanca, pero se volvía muy áspera y tirante por lo que las fibras debían ser preparadas convenientemente, mediante el *peinado* o el *cardado* para volverlas más sedosas antes de someterlas a la hilatura⁹². Ambas eran operaciones importantes, motivo por el que cardadores y peinadores son los primeros oficios del proceso de manufacturación que aparecen ampliamente documentados en los centros textiles de la provincia de Ávila en el setecientos.

El cardado y el peinado, aunque se englobaban en un mismo capítulo, eran, en realidad, operaciones diferentes, y mientras para cardar eran más apropiadas las lanas finas y copiosas, para el peinado se prestaban mejor las fibras de mayor longitud.

El equipo técnico necesario era muy sencillo y la elaboración muy simple. El artesano no tenía más que coger la carda o el peine con una mano y un puñado de lana con la otra. Después tiraba de la carda o el peine hasta que toda la lana hubiera pasado por las púas, repitiendo varias veces la operación hasta obtener lanas perfectamente abiertas y fibras paralelas que se entregaban luego a las hilanderas en largas madejas.

La simplicidad de ambos oficios favorecía la promiscuidad y la dedicación indistinta de los artesanos, de modo que las funciones estaban poco separadas en realidad. En la provincia de Ávila predominan los cardadores sobre los peinadores que sólo aparecen censados en Velayos, Villanueva de Gómez y Santo Domingo de las Posadas. Su número y localización a mediados del siglo XVIII aparece reflejada en el cuadro siguiente:

LOCALIDADES	Peinadores	Cardadores	TOTAL
Velayos	35	15	50
Villanueva de Gómez	40	64	104
Mijares		15	15
Villafranca de la Sierra		26	26
Las Navas del Marqués		249	249
Casavieja		3	3
Casillas		2	2
Pedro Bernardo		67	67
Santo Domingo	3		3
Mingorría		14	14
Bonilla de la Sierra		8	8

Dejando a un lado las localidades del enclave abulense en las tierras de Toledo, el mayor número de cardadores correspondía a Las Navas del Marqués, que

⁹² IRADIEL MURUGARREN, P.: *Evolución...*, op. cit., p. 189; TIMON TIEMBLO, M. P.: *Manufacturas textiles...*, op. cit., pp. 266 y ss.; KLEMM, A.: "La cultura popular en la provincia de Ávila", en *Anales del Instituto de Lingüística*, VIII, Mendoza, 1962, p. 82.

era, posiblemente, el núcleo textil más importante de nuestra provincia. De los 249 cardadores existentes en la localidad, 79 eran maestros, 114 oficiales y 56 aprendices. Los sueldos eran de tres reales para los maestros, dos reales y medio para los oficiales y un real para los aprendices. Cuando los cardadores ejecutaban también el oficio de perailes, ganaban cuatro reales y medio, tres reales y dos, respectivamente⁹³.

Salarios parecidos —en torno a los tres reales para los maestros— se calculaban para los cardadores en los demás centros textiles. En algunas localidades como Casavieja, por ejemplo, los cardadores sólo lo eran a tiempo parcial ya que trabajaban solamente durante tres meses al año⁹⁴; en otras como Pedro Bernardo, se dedicaban también a trabajar el lino⁹⁵ y había casos en que eran los cardadores quienes actuaban como fabricantes y organizaban todo el proceso de producción. En Villanueva de Gómez aparece, incluso, documentada la existencia de una mujer que ejercía el oficio de maestro cardador⁹⁶.

b) *El hilado*

La fase siguiente al cardado o al peinado era la hilatura, operación sumamente dispersa y reservada casi exclusivamente a las mujeres, que hilaban en sus casas, utilizando no más que tornos y ruedas de madera, y haciendo compatible su dedicación al hilado con las labores domésticas y las faenas agrícolas del campo⁹⁷. Como el tiempo dedicado al hilado no era uniforme, sino que variaba ostensiblemente de unos días a otros y de unas personas a otras, el número de hilanderas era difícil de calcular entonces y, por tanto, prácticamente imposible de conocer ahora con exactitud. Lógicamente, era variable también, según la dedicación, el número de hilanderas necesarias para surtir de hilazas a cada telar y no podemos, por consiguiente, utilizar esa vía para intentar calcular su importancia cuantitativa.

La localidad de Las Navas del Marqués es, prácticamente, el único centro textil donde encontramos censadas sus hilanderas: doscientas personas se dedicaban normalmente a dicha operación. Además de hilar, urdían los paños y los espinzaban y se calculaba en un real el jornal que ganaban cada día. En el resto de las localidades abulenses podemos dejar constancia de su existencia, de su dispersión y de su abundancia, pero no podemos calcular su número con una mínima garantía de exactitud.

⁹³ AHPA, C.E., R.G.

⁹⁴ AHPA, C.E., 225.

⁹⁵ AHPA, C.E.; RETANA GOZALO, J. L.: *op. cit.*, p. 108.

⁹⁶ AHPA, C.E.

⁹⁷ Sólo algún tiempo después la fábrica de mantas de Pedro Bernardo llegó a contar con dos modestas fábricas de hilado, la “máquina de arriba” y “la máquina de abajo”, que eran movidas “por la fuerza del agua de un canalillo que salía de la garganta de la Elisa para poner en movimiento la gran rueda de madera...”; RETANA GOZALO, J. L.: *op. cit.*, p. 16.

En las últimas décadas del siglo XVIII y en los comienzos del siglo XIX, asistimos a un fenómeno nuevo: la aparición en la provincia de Avila de varias escuelas de hilazas. Era una consecuencia inmediata del establecimiento en la ciudad de algunas fábricas que trataban de aprovechar las posibilidades que ofrecía la existencia de mano de obra barata en áreas rurales que atravesaban situaciones económicas difíciles⁹⁸.

Podemos citar el caso de la fábrica de paños del Común de la ciudad de Avila, dirigida por el irlandés Patricio Boulger, que alquiló dos casas en Sanchidrián para establecer una escuela de hilazas después de haber intentado establecer otra en el Barraco⁹⁹. Y a comienzos del siglo, don Rafael Serrano, además de las fundadas en la ciudad por la Sociedad Económica de Amigos del País y por el propio fabricante, estableció una escuela de hilazas en la localidad abulense de Cardeñosa y otra en Alba de Tormes, en la provincia de Salamanca¹⁰⁰. Su finalidad estaba fundamentalmente en abastecer de hilazas a las fábricas concentradas que se crearon a finales del siglo en la ciudad y cuyos telares necesitaban y consumían más hilo que la cantidad que las hilanderas locales eran capaces de producir.

c) *El tejido. Principales concentraciones de telares*

Una vez efectuada la operación, las hilanderas entregaban las hilazas a los tejedores. El tejido era, pues, una de las fases más importantes del proceso de manufacturación y la que exigía una primera inversión importante en bienes de producción: acondicionamiento de obradores y compostura y arreglo de telares.

Los telares se componían básicamente de una mesa o máquina de tejer, denominada astilla, y de una lanzadera que hacía pasar los hilos de la trama alternativamente por toda la urdimbre del tejido. Cada telar estaba servido normalmente por un maestro tejedor ayudado o sustituido en ocasiones por oficiales y aprendices¹⁰¹. Su trabajo era uno de los más especializados y complicados de la industrial textil, por lo que siempre tendieron a constituir asociaciones gremiales y a establecer ordenanzas y reglamentaciones para mantener la pureza técnica y la calidad del tejido. A pesar de todo, en la industria de Avila muchos tejedores sólo ejercían el oficio a tiempo parcial y otros compaginaban su dedicación al telar con otras actividades que les ayudaban a mantener a su familia¹⁰².

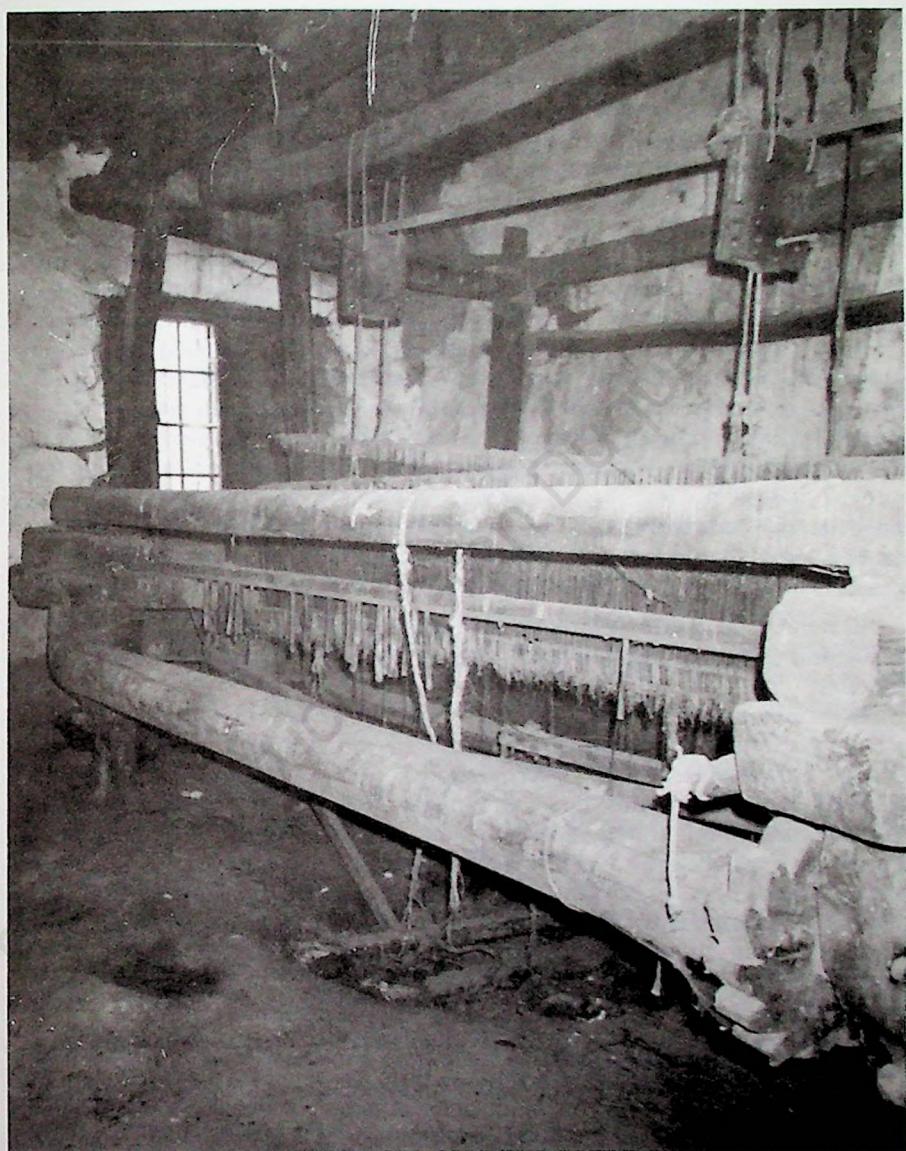
⁹⁸ Así lo sostiene el técnico de la fábrica de algodón, Ramón Igual, en una representación dirigida al Secretario de Hacienda el 16 de abril de 1798: "...son tantos —decía— los pueblos indigentes e infelices que hay en la provincia de Avila, que abrazarian gustosos qualesquiera ramo de industria que se les proporcionase que no dudo que en pocos años se fomentarián de tal modo que lo árido e inculto de sus tierras y la desnudez y miseria de sus moradores se convertiría en campos deliciosos y un decente porte y comodidad en general...". AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁹ AHN, Consejos, 2.143.

¹⁰⁰ AGS, CSH, 254, Junta de 8 de febrero de 1808, Expediente de Serrano.

¹⁰¹ En Las Navas del Marqués, por ejemplo, había 48 telares, que se correspondían exactamente con la existencia de 48 maestros tejedores y 48 oficiales y aprendices. AHPA, C.E.

GONZALEZ-HONTORIA, G. y TIMON TIEMBLO, M. P.: *Telares manuales en España*, Madrid, 1983.



Telar que se conserva aún en la localidad abulense de Santa María del Berrocal.

A mediados del siglo XVIII, según la documentación del Catastro de Ensenada, había aproximadamente en la provincia trescientos cincuenta tejedores de paños y cerca de trescientos telares que se distribuían de la siguiente manera por los diferentes centros textiles de la provincia:

AVILA (1750-1755): TEJEDORES Y TELARES

Localidades	Telares	Tejedores
Peñaranda ¹⁰³	139	81
Navas del Marqués	48	100
Velayos	27	31
Pedro Bernardo	17	34
Villanueva de Gómez	14	28
Villafranca	14	14
Calzada	24	
Mijares	5	5
Santo Domingo	4	4
Mingorría	8	8
Bonilla	4	4
Casavieja	6	6
Solana de Rioalmar	6	6

El número de tejedores y de telares existentes refleja, sin duda, la importancia de algunos centros textiles abulenses no sólo a nivel provincial sino también a nivel regional.

Especial atención merece el caso de Peñaranda de Bracamonte. Su vocación comercial y artesana, como cabecera de la amplia comarca agrícola en que estaba encerrada, era evidente: "...todo el vecindario de este pueblo —se declaraba en 1764— se compone de 889 vecinos; de ellos, 226 menestrales de distintos oficios y comercios cuyo caudal que tratan 1.939.000 reales; 336 oficiales de los mismos; 33 entre labradores y ganaderos, ...Los 254 restantes son sacerdotes, viudas, pobres jornaleros, empleados por el rey en sus rentas, médicos, escribanos, sastres, alfareros, maestros de obras, panaderos, plateros, boticarios, pasteleros, maestros de primeras letras... y 96 pobres de solemnidad..."¹⁰⁴.

¹⁰² En Villanueva de Gómez encontramos tejedores que eran también labradores, con tierras y ganados. AHPA, C.E., 1.056.

Y en Mingorría había un tejedor que era a la vez panadero y tratante y otro que era molinero. AHPA, C.E., 487.

¹⁰³ AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.090, Representación de la Villa de Peñaranda del 24 de noviembre de 1764, exponiendo datos referidos al quinquenio de 1759-1764.

¹⁰⁴ *Ibidem*. Ayuntamiento de Peñaranda a Lerena, 22 de abril de 1788, AGS, Secretaría de Hacienda, 1413.

La artesanía textil era, como ya sabemos, una de sus principales actividades. La cifra de 139 telares que funcionaban en la década de 1760 colocaba a la localidad, a pesar de encontrarse ya en decadencia, en uno de los primeros lugares de producción textil de la región castellana, al menos en términos cuantitativos. De los telares existentes, 80 se dedicaban a fabricar xerga y 59 estaban destinados a la elaboración de atahares y cinchas para caballerías¹⁰⁵.

Según Larruga, cada uno de los talleres de Peñaranda producía 100 piezas de 48 varas al año, 4.800 varas, en las que se empleaba como materia prima más de 34.000 arrobas de lana basta del ganado que se criaba y mantenía en las inmediaciones de la localidad¹⁰⁶. Se producía, por lo general, xerga saquera que se empleaba para confeccionar mantas de mulas, costales y alforjas, que se vendían a los agricultores de la comarca, aunque una buena parte de la producción se comercializaba en ferias y mercados de las provincias limítrofes.

Más importante aún, al menos cualitativamente, era la industria textil de Las Navas de Marqués, villa de señorío perteneciente al duque de Santisteban y situada al este de la provincia, a cinco leguas de la capital.

La localidad tenía unos 550 vecinos¹⁰⁷, la mayor parte de los cuales estaban relacionados de alguna forma con la industria textil. Los fabricantes disponían en el pueblo de una casa de Juntas, donde se reunían para tratar de los problemas referentes al desarrollo y aumento de las fábricas y de una casa que llamaban *del sello* donde se sellaban los paños¹⁰⁸.

La industria gozaba de una larga tradición. Se fabricaban especialmente paños bastos, ventidosenos —de 2.200 hilos—, elaborados con lanas ordinarias, que servían para vestido de los trabajadores y se habían utilizado, a veces, para vestuario del ejército¹⁰⁹. El siglo XVIII fue, no obstante, testigo de su decadencia.

En efecto, varios maestros tejedores, de lo más antiguos, declaraban bajo juramento en 1734 ante el Corregidor de Ávila que en el año de 1723 había en Las Navas de Marqués más de 60 telares en funcionamiento y que en 1729 la producción había disminuido en una relación de 60 a 100 respecto a la cantidad de paños tejidos en 1723. Las causas de la decadencia fueron múltiples. Al permanente problema de la adquisición de las materias primas y el consiguiente encarecimiento de los costos, se sumó en la década de 1720 la falta de pago de los paños labrados para las tropas reales¹¹⁰. Ante semejante circunstancia, la producción de paños para el ejército decayó rápidamente —las 15.448 varas que se surtían en 1723 se quedaron en 1.279 varas en 1729— lo que provocó, lógicamente, la disminución de la producción total de la industria textil en la localidad.

Para paliar los efectos negativos de la situación, los fabricantes se dirigen a su majestad Felipe V, en diciembre de 1731, solicitando franquicias y exenciones

¹⁰⁵ Representación de 25 de enero de 1785, AGS, Secretaría de Hacienda, 1413.

¹⁰⁶ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, pp. 124, 127.

¹⁰⁷ AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹⁰⁸ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.* XX, p. 119.

¹⁰⁹ AHPA, C.E. Respuestas Generales

¹¹⁰ En el año 1726 se le debían ya a los fabricantes de Las Navas del Marqués más de 90.000 reales de vellón de vestuario del Ejército. LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 115.

fiscales¹¹¹ y consiguiendo, por Real Cédula de 19 de junio de 1732, la concesión, por espacio de diez años, de privilegios semejantes a los que gozaban los maestros de otras fábricas de sus mismas características¹¹².

Pero las franquicias y exenciones, que en 1745 se prorrogaron por diez años, no surtieron el efecto que pretendían y la industria de Las Navas del Marqués continuó su decadencia. En 1746 existían aún 150 telares y 48 en 1751¹¹³, pero treinta años después, en la década de 1780, había en funcionamiento en la localidad sólo 14 telares de paños ventidosenos de lana del país, de tercera clase, y cuatro de sayales ordinarios¹¹⁴. No es de extrañar, pues, que algunos años más tarde, las hilanderas de la localidad, que en número de 200 personas trabajaban a pleno rendimiento a mediados de siglo para los telares de Las Navas, tuvieran que emplearse en producir hilazas para la fábrica que estableció Rafael Serrano en la ciudad de Ávila a comienzos del siglo XIX.

Evolución parecida experimentaron los restantes centros textiles abulenses. En la zona meridional de la provincia cabe citar las localidades de Pedro Bernardo, Mijares, Mombeltrán, Casavieja, Lagartera o Calzada, todas ellas con un reducido número de telares en funcionamiento. El pueblo de Pedro Bernardo, perteneciente al estado de Mombeltrán, era posiblemente, con sus 500 vecinos, el núcleo más destacado y el que merece mayor atención.

A pesar de que la mayor parte de su población trabajaba en la agricultura y en la ganadería, había un considerable número de artesanos entre carpinteros, sastres, herreros, canteros, herradores, zapateros y, sobre todo, tejedores y otros trabajadores del textil. Normalmente funcionaban en el pueblo 20 telares dedicados a la fabricación de paños docenos y catorcenos¹¹⁵ que se utilizaban, sobre todo, para mantas de campo y también para vestuario: capas, pantalones, chaquetones para hombres y manteos para mujeres. Las mantas gozaban de justa fama entre los campesinos y ganaderos de las comarcas cercanas de Ávila y de Toledo y dícese que era la mejor manta de campo que entonces se utilizaba¹¹⁶. La producción, siempre escasa, estaba repartida entre un buen número de pequeños fabricantes, algunos de los cuales no trabajaban más de seis o siete paños anuales.

Para mantener la producción, la Junta de Comercio, por Real Orden de 22 de diciembre de 1735, concedió a los fabricantes de la localidad libertad de alcabales y cientos en las primeras ventas y exención de derechos de millones en el aceite ne-

¹¹¹ *Idem.*, p. 119.

¹¹² Se les concedió, por término de diez años, tanteo de lanas a los fabricantes, exención para todos los operarios de alojamientos, quintas y reclutas de soldados, uso de armas ofensivas y defensivas (excepto las prohibidas por Reales Pragmáticas) para custodiar sus fábricas, sus materias, sus géneros y su conducción, otorgándoles a todos la real protección y la de la Junta de Comercio, quedando sujeto a la jurisdicción de ésta en todos las causas judiciales. AHPA, C. E., *Respuestas Generales*.

¹¹³ En esta fecha existían en la villa "...treinta y cinco fabricantes de paños con tienda abierta que labran ordinariamente en cada año seiscientas ochenta piezas de veintidós varas poco más o menos cada uno... y treinta y siete peujariegos que al año pueden fabricar ciento cuarenta y nueve piezas de la misma especie y varas..." *Ibidem*.

¹¹⁴ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 120.

¹¹⁵ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 112; RETANA GOZALO, J. L.: *op. cit.*, p. 111.

¹¹⁶ RETANA GOZALO, J. L.: *op. cit.*, pp. 16, 110.

cesario para la fabricación¹¹⁷. Sin embargo, sólo se mantuvo estabilizada la elaboración de mantas. El resto de la producción quedó condenada, a pesar de las franquicias y exenciones, a una paulatina desaparición que se consumaría en la segunda mitad del siglo XIX.

También en Mombeltrán, Casavieja y Mijares se producían en las décadas centrales del siglo XVIII algunos paños docenos y catorcenos, sayales, cobertores y estameñas, todo en cantidades muy reducidas. Mayores proporciones alcanzaba dicha producción en Lagartera y en Calzada de Oropesa, localidad que tenía en 1746 veinticuatro telares, cuatro de los cuales pertenecían a la orden de Agustinos Recoletos y estaban destinados a la fabricación de sayales para vestuario de sus frailes¹¹⁸.

En el área cerealista de la Moraña, destacaban fundamentalmente las localidades de Villanueva de Gómez y Velayos, situadas ambas a medio camino entre Ávila y Arévalo.

En Villanueva de Gómez¹¹⁹, situada a cinco leguas de la capital, se tejían paños desde tiempo inmemorial. En el siglo XVIII funcionaban normalmente 14 telares que trabajaban cada uno más de 25.000 varas de paños catorcenos y estameñas, labrados con lana basta de la tierra¹²⁰. Por el valor de su producción la artesanía textil era la actividad económica más importante de la localidad.

En Velayos, localidad muy próxima a Villanueva de Gómez, el 40 por ciento de su población se dedicaba a la industria textil. Ya hemos hablado de sus cardadores y peinadores. En cuanto al tejido, funcionaban en el pueblo en la segunda mitad del siglo XVIII veintisiete telares en los que se trabajaban anualmente unas mil quinientas arrobas de la lana con las que se fabricaban fundamentalmente paños bastos y estameñas¹²¹.

Menor importancia, por el número de telares y por la cuantía de la producción, tenían en el área cerealista de la provincia la propia localidad de Arévalo y los pueblos de Santo Domingo de las Posadas y Mingorría¹²².

¹¹⁷ AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.090.

¹¹⁸ En Cebreros, a pesar de las condiciones positivas de la localidad y a pesar de los proyectos que algunos vecinos intentaron poner en marcha en 1693, la industria pañera había fracasado mucho tiempo atrás y apenas encontramos documentado algún telar en el siglo XVIII. AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.078.

¹¹⁹ Las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada dan, para la década de 1750, la cifra de 333 vecinos que vivían en 328 casas de las 441 que existían en la localidad. Había, pues, más de 100 casas vacías. El hecho parece reflejar evidentemente una cierta decadencia de la villa en la que, por otra parte, existían 40 pobres de solemnidad. AHPA, C. E., 1.059.

¹²⁰ Ibidem

¹²¹ En las décadas de finales del siglo XVI, en Velayos funcionaban normalmente 75 telares: 51 eran para estameñas y sayales bastos, tres para xerga, cinco para ataharres y cinchas y dos para colchas. Durante el siglo XVII, la producción decayó notablemente, para experimentar de nuevo una cierta recuperación en la segunda mitad del siglo XVIII. Las crisis finiseculares provocaron una nueva decadencia que le llevaría prácticamente a su desaparición. LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 113.

¹²² En Arévalo no funcionaban al finalizar el siglo XVIII más de cinco telares: uno de colchas, otro de xergas sequeras y tres de cinchas, ataharres y cabezadas. LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 111.

En las comarcas del oeste, concretamente en el valle del río Corneja, destacan Villafranca de la Sierra —con catorce telares que producían unas 600 piezas de paños catorcenos y dieciochenos¹²³— y Bonilla de la Sierra, localidad de señorío eclesiástico¹²⁴ cercana y equidistante de Villafranca de la Sierra y de la villa de Piedrahíta. En Bonilla estuvo establecida, hasta el año 1776, una fábrica de sayales propiedad de la provincia de San Pedro, de franciscanos descalzos para el vestuario de sus religiosos¹²⁵.

En resumen, en la provincia de Ávila, si bien la producción pañera estaba muy lejos de ser lo que cabía esperar de la cantidad y calidad de su materia prima, de su mano de obra y de su tradición, existía una cierta cantidad de telares en los que se tejía una cantidad de paños nada despreciable. Los tejidos eran, como hemos ido diciendo, de varias clases: paños ordinarios, veintidosenos, estameñas, sayales, jergas, ataharres y cinchas. Su producción aproximada, expresada en varas, alcanzaba en conjunto las siguientes cifras al finalizar la década de 1780¹²⁶:

Clases de Paños	Telares	Producción	Valor
Paños ordinarios	58	48.500	582.000
Paños veintidosenos	29	30.000	780.000
Estameñas	104	84.500	422.500
Sayales	50	12.000	84.000
Xergas	126	500.000	2.500.000
Ataharres	50	15.000	90.000
Cinchas	30	26.000	78.000

Las xergas, que representaban el 70 por ciento de la producción total, eran, pues, el producto cuantitativamente más importante. Le seguían las estameñas —11,8 por ciento—, los paños ordinarios —6,7 por ciento— y los paños veintidosenos —4,1 por ciento—. La participación de sayales, ataharres y cinchas en la producción total era, por consiguiente, prácticamente despreciable.

En Santo Domingo de las Posadas había cuatro fabricantes tenderos de estameñas y sayales y en Mingorría diecinueve. AHPA, C. E., 541. En esta localidad la fabricación de paños era antiquísima. Su decadencia empezó a partir de 1720, año en que había aún 30 telares y 50 fabricantes. En la década de 1780 se fabricaban todavía estameñas y sayales, pero sólo andaban normalmente seis telares, cuya producción era de escasa consideración. LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 112.

¹²³ AHP, C. E., 1.050.

En la década de 1780 quedaban sólo diez telares de paños docenos de lanas de la tierra. LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 127.

¹²⁴ QUADRADO, J. M.: *Salamanca, Ávila y Segovia*, Barcelona, 1979, pp. 348, 474.

¹²⁵ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, pp. 129, 130, 131.

¹²⁶ *Ibidem*.

La operación del tejido era, sin duda, la fase más importante del proceso de producción y la que daba al paño sus características esenciales. Por eso nos hemos detenido más tiempo en el estudio de su distribución. Del telar salían los paños crus-
dos, aptos ya para ser utilizados en muchas ocasiones, pero algunos de ellos, de mayor calidad, eran sometidos después a una nueva serie de operaciones que tenían la finalidad de procurar un acabado más perfecto, dando al paño una apariencia de limpieza y superficie uniformes que aumentaban el valor comercial de la pieza. Las principales eran el batanado, el tundido y el tinte.

b) *Operaciones finales. Batanes y tintes*

Con el batanado se trataba de limpiar las impurezas, especialmente grasa y polvo, que se habían adherido al paño en los procesos anteriores y dar a la pieza las dimensiones, consistencia y brillo necesarios¹²⁷. Era una operación complicada y larga. Para realizarla, los fabricantes, propietarios del tejido solían llevar sus paños a un batanero que cobraba una cierta cantidad de dinero por cada pieza abatanada. Se trataba, pues, de una operación individualizada, con entidad propia, que sólo cuando se concentró todo el proceso de fabricación empezó a realizarse con las demás operaciones dentro de la fábrica.

La complejidad del trabajo y, sobre todo, la necesidad de disponer del molino batán colocaban la operación del batanado en las áreas de suministro de energía hidráulica ya que ninguna otra fuente podía producir en aquellos momentos energía a costes más económicos. Así pues, la existencia de ríos y arroyos cuya corriente tuviera fuerza suficiente para mover las ruedas del batán era el primer factor de localización.

En la provincia de Avila, los batanes, cuya producción valoraba el Catastro de Ensenada en poco más de 17.000 reales anuales¹²⁸, se localizaban en las riberas de los ríos y arroyos más caudalosos.

La mayor concentración de batanes se produce en el término municipal de Cardeñosa, en las riberas del río Adaja¹²⁹, cuya producción representaba el 37 por ciento de la producción total de la provincia, y en Las Navas del Marqués —17,5 por ciento de la producción provincial—, en el arroyo Valtravieso y en el arroyo Quemada¹³⁰. Más dispersa era la localización de batanes en el río Alberche y sus

¹²⁷ IRADIEL MURUGARREN, P.: *op. cit.*, p. 201.

¹²⁸ AHN, Hacienda, 7.403.

¹²⁹ Existían en Cardeñosa, a mediados del siglo XVIII, tres batanes: el batán de Córdoba, de tres pilas; el batán de Alejandro, de dos; y el batán Caleno, en los linderos de Zorita, también de dos. Producían al año entre 2.000 y 3.000 reales de vellón cada uno. AHPA, C. E., 199.

¹³⁰ En Las Navas del Marqués había cinco batanes, uno en el río Valtravieso, con una pila y una caldera, perteneciente a la capellanía fundada por don Cristóbal García en la ermita del Santo Cristo de Gracia. No estaba corriente, pero se calculaba su ganancia en 800 reales anuales. Los otros cuatro estaban en el arroyo Quemada, todos de una pila, y pertenecían a vecinos particulares del lugar. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

gargantas —Navalacruz¹³¹, Navatalgordo¹³², Navalosa¹³³, Navarrevisca¹³⁴ y Barraco¹³⁵— y en las gargantas del Valle del Tiétar que descienden de la Sierra de Gredos —La Adrada¹³⁶, Casavieja¹³⁷, Mijares¹³⁸, Piedralaves, Pedro Bernardo¹³⁹. Finalmente, aparte de Puebla de Nasciados, en el extremo sur de la provincia, había batanes localizados en las comarcas del oeste: en Villafranca, para aprovechar las aguas del Corneja, y en Puente Congosto, para aprovechar las caudalosas aguas del río Tormes. La existencia documentada en el siglo XVIII de batanes arruinado y abandonados en algunas localidades son testigos de una cierta decadencia de dicha actividad¹⁴⁰.

Más reducidas aún y más localizadas estaban el tundido y el tinte, las últimas operaciones dignas de alguna mención en la provincia de Ávila. El tundido de los paños consistía en disponer y cortar la pelusilla de una manera uniforme y darle más brillantez para proporcionarle una cierta garantía comercial. En nuestra provincia no aparecen censados más que cuatro tundidores en Villanueva de Gómez y otros diez —nueve maestros y un oficial— en Las Navas del Marqués¹⁴¹.

Esta localidad era el único centro, junto con Villafranca y Piedralaves, donde se practicaban las operaciones de tintura. Tales operaciones podían realizarse en tres momentos distintos del proceso de manufacturación: teñido de la lana bruta, teñido de las hilazas o teñido de las piezas después de batanadas. Para su realización se necesitaba abundancia de agua para las tinas o calderas, leña para calentar el agua y una cierta disponibilidad de capital tanto por la necesidad de instalaciones determinadas como por el coste de las materias colorantes. Estos condicionantes, en especial la exigencia de capital, facilitaban el desarrollo de la tintura como empresa independiente. Los fabricantes, al igual que en el caso del batanado, pagaban una determinada cantidad de dinero al tintorero por la operación de tintar los paños.

En la provincia de Ávila, el único centro textil donde los tintes alcanzaban cierto interés era Las Navas del Marqués. Había en dicha localidad once tintes de propietarios particulares¹⁴² cuyas ganancias anuales se calculaban en 4.500 reales en con-

¹³¹ Había un batán en la garganta del Vadillo. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³² En Navatalgordo existía un batán en el río Alberche, en el sitio de Valdeperro. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³³ Un batán en la garganta de Navaelvado. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³⁴ Había un batán en el lugar denominado Pontón de Arriba. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³⁵ AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³⁶ Un batán en la garganta de Santa María, AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹³⁷ Un batán en la garganta de la Cerecera. AHPA, C. E., 225.

¹³⁸ En Mijares había también un solo batán en la garganta. AHPA, C. E.

¹³⁹ En la garganta había cuatro batanes. RETANA GOZALO, J. L.: *op. cit.*, p. 109.

¹⁴⁰ AHPA, C. E., 668.

¹⁴¹ AHPA, C. E., Respuestas Generales.

¹⁴² Había un tinte propio del convento de San Pablo, orden predicadores, situado en la villa, junto al prado inmediato al convento. Tenía dos calderas y producían al año 5.000 reales. Los restantes estaban situados en los siguientes puntos de la localidad: en el Rincón, Pozo del Concejo, Plazuela del Panadero, Plazuela de la Fragua, Barrio de la Noria, el Vallejo, Fragua del Malparido, el Molinillo. AHPA, C. E., Respuestas Generales.

junto y trabajaban en ellos 27 operarios repartidos por igual entre maestros, oficiales y aprendices.

Se trabajaba fundamentalmente el tinte negro, pero fuera por la escasa calidad de los tejidos fuera por deficiencia de la propia operación de tintura, los paños perdían al poco tiempo el color negro que les caracterizaba¹⁴³. Era, no cabe duda, un problema importante ya que, como es lógico, calidad y duración eran factores que incidían directamente y, en este caso, negativamente, en el problema de la comercialización de los paños. Y era ésta, la comercialización de los productos, uno de los aspectos más importantes a tener en cuenta al hablar de la pañería abulense del siglo XVIII.

2.2.4. Demanda y comercialización de los productos

Ya sabemos que tanto por la escasez de la producción como por la poca calidad de los tejidos, los paños abulenses quedaban fuera de las redes de comercialización textil de alcance nacional e, incluso, regional. En realidad, la demanda de la pañería de la provincia de Ávila podemos clasificarla esquemáticamente en tres capítulos básicos: vestuario de órdenes religiosas, vestuario del ejército y, sobre todo y fundamentalmente, demanda campesina.

La demanda de paños para vestuario de órdenes religiosas era bastante reducida y delimitada e incidía exclusivamente en la producción de dos localidades concretas: Bonilla de la Sierra y Calzada de Oropesa. En efecto, la orden de franciscanos descalzos de la provincia de San Pablo consumía la producción de la fábrica de sayales establecida en Bonilla de la Sierra, y los conventos de Agustinos Recoletos hacían lo propio para su vestuario con la producción de los cuatro telares que tenían en la villa de Calzada¹⁴⁴. La primera cesó cuando la fábrica de sayales fue trasladada por la Orden desde Bonilla a la localidad vallisoletana de Tordesillas en 1779.

La producción de paños destinados al vestuario del Ejército fue un factor importante en la evolución de la industria textil de Las Navas del Marqués, como hemos comentado con anterioridad.

Sin embargo, la inmensa mayoría de la producción estaba destinada al consumo de las gentes del campo de la propia localidad y de la propia comarca, aunque en algunos casos muy concretos —Peñaranda de Bracamonte y Las Navas del Marqués— el comercio de paños y jergas adquiere una mayor expansión geográfica y sobre pasa ampliamente los límites provinciales. Eran generalmente los mismos vecinos de los centros de producción quienes comercializaban sus productos en las ferias comarcas o en mercados ocasionales de la propia provincia o de provincias circunvecinas. En este aspecto, y siguiendo los datos de Larruga que dice manejar las cifras de la Junta de Comercio (de la que era secretario), podemos comparar la cantidad de paños abulenses que se consumían en la provincia de Ávila y los paños que se

¹⁴³ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, p. 119.

¹⁴⁴ *Idem.*, pp. 111 ss.

comercializaban en los mercados extraprovinciales. Las clases de paños y sus cantidades respectivas eran las siguientes¹⁴⁵:

COMERCIALIZACION DE LOS PAÑOS ABULENSES

Clases de paños	Produc. varas	%	Consumo propio	%	C. extra prov.	%
Paños ordinarios	48.500	6,7	41.000	84,5	7.500	15,5
Paños ventidosenos	30.000	4,2	19.000	63,3	11.000	36,7
Estameñas	84.500	11,8	9.500	11,2	75.000	88,7
Sayales	12.000	1,7	9.000	75	3.000	25
Jergas	500.000	69,9	9.000	1,8	491.000	98,2
Ataharres	15.000	2,1	3.000	20	12.000	90
Cinchas	26.000	3,6	3.000	11,5	23.000	88,5
TOTAL	702.500	100	93.500	13,4	622.000	86,6

Resulta, pues, que únicamente el 13,4 por ciento de la producción pañera abulense era comercializada dentro de la provincia y el resto —el 86,6 por ciento— era consumido por gentes de pueblos y localidades de las provincias vecinas. El hecho, que en principio pudiera sorprendernos, puede explicarse fácilmente si tenemos en cuenta que el 78,8 por ciento de la piezas exportadas corresponde a la jerga saqueña, producto que constitúa, a su vez, el 69,9 por ciento de toda la producción textil provincial. Y la jerga saqueña, empleada para fabricar mantas de mulas, costales, alforjas y otros pertrechos semejantes, necesarios para el ganado de labor y las labores agrícolas de una comarca eminentemente cerealista, extendida por las provincias de Ávila, Valladolid y Salamanca, era fabricada en Peñaranda de Bracamonte, uno de los centros textiles más importantes de la región y cuyo carácter fronterizo entre Ávila y Salamanca era un factor determinante para explicar que la mayor parte de la producción de jergas —el 98,2 por ciento— se consumiera fuera de los límites provinciales.

Ocurría algo parecido, y por razones similares, con los ataharres y también con las estameñas, pero la relación se invierte al tratarse de los paños ordinarios, de los paños veintidosenos y de los sayales. Tales paños eran consumidos preferentemente —81,5 por ciento, 63,3 por ciento y 75 por ciento, respectivamente— en los pueblos de nuestra provincia. Se empleaban, por lo general, para confeccionar la vestimenta

¹⁴⁵ *Idem.*, p. 130.

¹⁴⁶ TALLES CRISTOBAL, A. B.: "La indumentaria tradicional", en VV. AA.: *El arte popular en Ávila*, Ávila, 1985, pp. 297-336.

de color pardo o de color negro —siempre oscuro— que usaban corrientemente los trabajadores del campo.

Parece claro, pues, que las manufacturas textiles elaboradas en la provincia de Ávila estaban orientadas a satisfacer una demanda muy concreta y delimitada de cuya capacidad de consumo dependía tanto la producción como la evolución de los centros artesanales. Sabemos ya que la familia campesina producía una gran parte de lo que consumía y compraba poco en el mercado por la escasez de dinero disponible, derivada de la falta de excedentes agrícolas en manos de los trabajadores. Entre los productos que compraban, ocupaban un lugar destacado los paños bastos y los artículos cotidianos, para el uso del hogar o para el cultivo, que obtenían de los artesanos de la propia localidad o de los centros comarcales. Bastaba, pues, que la capacidad adquisitiva de los campesinos descendiera para que la producción textil de dichos centros se resentiera y evolucionara negativamente. Así ocurrió en Ávila, a finales del siglo XVIII.

La escasa productividad de la agricultura, el alza de las rentas de la tierra, que hemos estudiado con anterioridad, unidas a las obsoletas estructuras agrarias y a los impuestos excesivos, mantenían a niveles muy bajos la capacidad adquisitiva de los campesinos. Las crisis agrarias de 1780, que afectaron gravemente a las tierras abulenses, redujeron a muchos a la miseria y los convirtieron en mendigos. Hubo pueblos en que sus vecinos vieron disminuir gravemente su capacidad adquisitiva. La artesanía textil de la provincia se vio, lógicamente, perjudicada y cuando las circunstancias negativas se repitieron en los años iniciales del siglo XIX muchas industrias se arruinaron¹⁴⁷. Así, en un pueblo tan industrializado como Las Navas del Marqués se declaraba en 1801 que "...los fabricantes todos se han vuelto revendedores de lana y los pobres padecemos por no haber trabajo en esta villa..."¹⁴⁸ y tres años después, en 1804, la Sociedad Económica de Amigos del País de Ávila proyectaba "...invertir en lino todo su fondo para dar de trabajar en el próximo invierno a hilanderas, blaqueadores y texedores..."¹⁴⁹. Era un clara y manifiesta declaración de decadencia. Al año siguiente, en 1805, el Corregidor de la ciudad de Ávila se lamentaba de la práctica desaparición de la industria en los pueblos de Villanueva de Gómez y Velayos "...por el estado infeliz a que han reducido a dichos dos pueblos la esterilidad y enfermedades de los últimos años..."¹⁵⁰.

Además de la escasa capacidad adquisitiva del campesinado abulense y de la consiguiente disminución de la demanda, el artesanado textil de la provincia pade-

¹⁴⁷ En 1800, Miguel Ignacio del Arco, procurador del Común, declaraba que "...aunque en varios pueblos de la provincia se fabricaban paños ordinarios y estameñas vastas... apenas hay quien se dedique a este tráfico, porque la continua esterilización de los años ha reducido a muchos a una misera indigencia, y a otros a términos de no poder hacer sus tejidos con el esmero y calidad correspondiente, circunstancia que ha originado una notoria y notable decadencia, por falta de consumos, como porque si se verifican algunos, son a tan bajos precios que en vez de lucro son detrimento y pérdida de sus dueños..." AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.090.

¹⁴⁸ Memorial dirigido a Su Majestad por Luis Bernaldo de Quirós Mayor, fechado en Las Navas del Marqués el día 3 de septiembre de 1801. AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.095.

¹⁴⁹ Intendente de Ávila a la Junta de Comercio, 25 de julio de 1804. AGS, CSH., 254 C. III.

¹⁵⁰ AHPA, Ayuntamiento, Exp. 57/8.

cía la creciente competencia legal de los productos manufacturados en las fábricas de las provincias vecinas —Béjar, Guadalajara y Segovia, sobre todo—, y la ilegal de los géneros introducidos en contrabando¹⁵¹.

Ante dicha competencia los fabricantes abulenses tenían escasas posibilidades de éxito porque eran incapaces por sí mismos de dominar el mercado. La falta de caudales significaba la imposibilidad de adquirir la materia prima en el momento oportuno, de emplear la maquinaria adecuada y conveniente y de salvar las cantidades que de sus cortos beneficios le detraía el fisco. Por otra parte, les era prácticamente imposible aumentar el capital ya que el margen de beneficios era mínimo, al tener que vender sus géneros a bajo precio en un mercado en el que los comerciantes encontraban mayores ganancias vendiendo géneros extranjeros o manufacturas procedentes de fábricas españolas concentradas que comercializaban los géneros producidos en la industria dispersa de los centros rurales¹⁵².

De esta forma, los géneros fabriles se irían imponiendo progresivamente en el mercado en detrimento de los géneros artesanales hasta configurar y consolidar en la provincia de Ávila una estructura económica basada en el consumo y comercialización de las materias primas del campo y la importación de manufacturas extra-provinciales, permitiendo la supervivencia de las actividades del sector terciario típico de núcleos suburbanos.

El desarrollo fabril no significó, sin embargo, la completa y definitiva desaparición de los centros textiles abulenses, algunos de los cuales subsistieron, aunque precariamente, durante largo tiempo conviviendo con las fábricas establecidas por toda la Península y cuyo sistema de producción se iba imponiendo lentamente en el mercado. Por ello, el número de artesanos de la provincia de Ávila que se dedicaban a las actividades textiles siguió manteniendo durante algún tiempo una cierta relevancia, aunque no así la producción.

Por estas razones, algún tiempo después, a mediados del siglo XIX, Madoz apenas hace mención a la producción de tejidos en la provincia de Ávila. Peñaranda, incluida en la jurisdicción de la provincia de Salamanca, seguía siendo el centro textil más importante, pero apenas funcionaban algunos telares de jerga, cuyas manufacturas se consumían en las provincias de Murcia, Andalucía y Galicia, y algunos de alforjas.

En los centros textiles que quedaron englobados en la provincia de Ávila, se fabricaban paños pardos y sayales en escasas cantidades en Las Navas del Marqués, Mijares, Navarrevisca —doce telares—, Pedro Bernardo, que también conservaba algunos tintes, Casavieja y Villafranca. Asimismo, quedaban batanes en funcionamiento en Villafranca de la Sierra, La Cañada, Cardeñosa, Pedro Bernardo y Navarrevisca.

No aparece en tales fechas ninguna fábrica concentrada. Eso no significa, sin embargo, que no hubieran existido tales tipos de fábricas en la provincia. Al contra-

¹⁵¹ Representación dirigida al Secretario de Hacienda el 23 de abril de 1794, AGS, Secretaría de Hacienda, 1.045.

¹⁵² GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria...*”, op. cit., p. 142.

rio, la ciudad de Avila había protagonizado a finales del siglo XVIII y principios del siglo XIX varios intentos de establecer fábricas concentradas tanto para la manufacturación de lana como para la manufacturación del algodón. Por desgracia, tales intentos, con el paso del tiempo, fracasaron ya que existía una clara desproporción entre sus objetivos y la estructura socioeconómica, agraria y tradicional, que caracterizaba a la provincia de Avila y a su capital. Sometidas a un desarrollo artificial las fábricas abulenses no pudieron subsistir. Su origen, su evolución, sus características y, en definitiva, las causas de su fracaso es lo que a continuación pretendemos analizar.



CAPITULO V

LA CIUDAD DE AVILA: INTENTOS DE REFORMA Y REINDUSTRIALIZACION. LAS FABRICAS DE PAÑOS

En julio de 1786 los miembros de la recientemente creada Sociedad Económica de Amigos del País de Avila celebraban su segunda junta en las Casas Capitulares de la ciudad con el fin de elaborar sus estatutos. El título quince, que trataba de la *empresa y Sello de la Sociedad*, quedó redactado en los términos siguientes: “La empresa que se ha elegido para la Sociedad es una Medalla en que se vean la divisa o armas de la ciudad de Avila (que es un castillo y sobre sus almenas el busto del rey) sobre los símbolos de la Agricultura, Comercio y Artes con este lema *Antiquis refloreat*, que alude a que el objeto de la Sociedad es procurar que la ciudad y provincia de Avila vuelvan a su propio estado de opulencia y vigor con la enseñanza y propagación que ha de solicitar de todos aquellos ramos que antigüamente florecieron en ella”¹.

El Consejo de Castilla no aprobó ni la empresa ni el sello ni la redacción del título quince de los citados estatutos², pero creemos que la cita merecía la pena porque pone claramente de manifiesto la nostalgia que sentían muchos abulenses del esplendor que en otro tiempo había conocido la ciudad. No se trata sólo y exclusivamente, como afirma Georges Demerson, de soñar “...con su heroico y cristianísimo pasado, con sus glorias pretéritas, con sus caballeros difuntos y sus admirables santos...”³, sino también de recordar su dinamismo artesanal, “sus

¹ AHN, Consejos, 2.143. Protocolo de Ramón Vidal Tenorio, notario de Avila, de fecha 15 de julio de 1786.

² *Ibidem*. Expediente sobre el establecimiento de una Sociedad Económica de Amigos del País de Avila.

³ DEMERSON, G.: *La Sociedad Económica de Amigos del País de Avila (1786-1857)*, Avila, 1968, p. 132.

antiguas y grandes fábricas de paños finos y curtidos'', su expansión demográfica, su pujante y vigorosa economía⁴.

Muchos, posiblemente, mitificaron el pasado de la ciudad y sobrevaloraron su economía, su industria y su protagonismo histórico, pero tal mitificación tenía la ventaja de señalar a los abulenses del setecientos un término ideal de referencia y unos objetivos concretos y determinados: el restablecimiento de las fábricas antiguas, el aumento de la población, el remedio a la mendicidad⁵.

Eran, no cabe duda, objetivos importantes y ambiciosos y denotaban un optimismo cuya magnitud era sólo comparable a la extensión e intensidad de las dificultades y a la profundidad de la decadencia en que se encontraba sumida la ciudad en el siglo XVIII.

1. Intentos de reforma y reindustrialización

Efectivamente, después de un atractivo e interesante medievo⁶, la ciudad de Ávila había alcanzado durante el siglo XVI sus más altas cotas de esplendor y de riqueza⁷, pero la crisis del diecisiete, que afectó profunda y negativamente a

⁴ "...en otro tiempo —afirmaba el Intendente de la Provincia en 1803— floreció Ávila en población y riqueza en sus antiguas y grandes fábricas de paños finos y curtidos porque la naturaleza prodigiosamente convida a aquel país con proporciones para la reproducción de ganados, especialmente de las especies de lanar fino, vacuno y cabrio y los naturales son inclinados a estas manufacturas, sus aguas son las más preciosas para los tintes y curtidos...", AGS, CSH., 254 III.

⁵ "...con las franquicias necesarias —continúa el Intendente— renacerán sus antiguas fábricas, se aumentará aquella población y se remediará la mendicidad que quiere acabar con ella...", *Ibidem*.

⁶ Véase BARRIOS GARCIA, A.: *La catedral de Ávila en la Edad Media: estructura sociojurídica y económica*, Ávila, 1973; *Documentación Medieval de la catedral de Ávila*, Salamanca, 1981; *Estructuras agrarias y de poder en Castilla. El ejemplo de Ávila (1088-1320)*, T. I., Ávila, 1983, T. II, Ávila, 1984; LAGUZZI, M. P.: "Ávila a principios del siglo XIV" en *Cuadernos de Historia de España*, XII, Buenos Aires, 1949, pp. 145-180; VILLAR CASTRO, J.: "Organización espacial y paisaje arquitectónico en la ciudad medieval. Una aportación geográfica a la historia del urbanismo abulense", en *Cuadernos Abulenses*, n.º 1, pp. 69-89; MARTIN CARRAMOLINO, J.: *Historia de Ávila, su provincia y obispado*, 3 vol., Madrid, 1872-73; ARIZ, L.: *Historia de las grandes de la ciudad de Ávila*, Alcalá de Henares, 1607; BALLESTEROS, B.: *Estudio histórico de Ávila y su territorio*, Ávila, 1898; MAYORAL FERNANDEZ, J.: *El municipio de Ávila (estudio de la población de Ávila)*, Ávila, 1958; HERNANDEZ SEGURA, A.: *Crónica de la población de Ávila*, Valencia, 1956; GONZALEZ DAVILA, G.: *Teatro eclesiástico de la Santa Iglesia Apostólica de Ávila y vida de sus hombres ilustres*, Ávila, 1981.

⁷ JIMENEZ DUQUE, B.: *La escuela sacerdotal de Ávila en el siglo XVI*, Madrid, 1981; MERINO ALVAREZ, A.: *La sociedad abulense durante el siglo XVI: la nobleza*, Madrid, 1926; LOPEZ FERNANDEZ, M. T.: *Arquitectura civil del siglo XVI en Ávila*, Ávila, 1984; RUIZ AYUCAR, E.: *El municipio de Ávila ante la fundación de San José*, Ávila, 1982; RUIZ AYUCAR, M. J.: *La capilla mayor del Monasterio de Gracia*, Ávila, 1982; SOBRINO CHOMON, T.: *Episcopado abulense siglos XVI y XVII*, Ávila, 1984; TAPIA SANCHEZ, S. de: "Los conflictos sociales en Ávila" en *Piedra Caballera*, n.º 6, pp. 40-43, mayo , 1984; "Estructura ocupacional de Ávila en el siglo XVI" en *El pasado histórico de Castilla y León*, vol. II, Actas I Congreso de Castilla y León, pp. 201-233, Salamanca, 1984; "Los factores de la evolución demográfica de Ávila en el siglo XVI" en *Cuadernos abulenses*, 5, Ávila, 1986, pp. 113 ss; BELMONTE DIAZ, J.: *La ciudad de Ávila. Estudio Histórico*, Ávila, 1986, pp. 223-314; GONZALEZ GONZALEZ, N.: *El monasterio de la Encarnación de Ávila*, 2 vols., Ávila, 1976; LEON TELLO, P.: *Judíos de Ávila*, Ávila, 1963; *La judería de Ávila*, Ávila durante el reinado de los Reyes Católicos, en *Sefarad*, XXII, 1963, Fasc. 1, pp. 36-54.

todas las ciudades artesanales y las eliminó de la producción a gran escala, sumió a nuestra ciudad en un prolongado y espectacular proceso de estancamiento y de retroceso social y económico. Son muchas sus manifestaciones: el desarrollo de la amortización civil y eclesiástica, el absentismo de los propietarios de la tierra, la pobreza del comercio, la decadencia de la artesanía tradicional... Las consecuencias fueron funestas: despoblación —apenas 5.000 habitantes en 1751⁸—, miseria, pobreza y mendicidad⁹ son las características que mejor resumen y definen el lamentable estado a que quedó reducida la ciudad de Avila en el siglo XVIII.

Y hubo, como hemos visto, abulenses que tomaron conciencia de la decadencia y se lamentaron de ella y de sus más negativas connotaciones; pero buscar soluciones eficaces, poner remedio a tan precaria situación resultaba, como es lógico, mucho más difícil y problemático.

Sin embargo, a pesar de los obstáculos, y a falta de transformaciones estructurales —necesarias, pero inviables en el setecientos— se intentaron y, en ocasiones, se llevaron a cabo reformas y proyectos que lograron mejorar sensible, aunque sólo temporalmente y de forma intermitente, el nivel de vida de los abulenses.

Y, en efecto, la ciudad de Avila no sólo se vio favorecida por las disposiciones reformistas de carácter general emanadas de los gobiernos ilustrados del siglo XVIII, sino que vio surgir en su seno personas que, imbuidas del espíritu de la Ilustración¹⁰, procuraron, dentro de sus posibilidades, efectuar reformas, crear instituciones y fomentar industrias que hicieran posible la creación de puestos de trabajo y mejorar la situación de la ciudad.

La actividad reformadora fue especialmente interesante en la segunda mitad de la centuria. En 1768, como consecuencia directa de la expulsión de los jesuitas, se secularizó la enseñanza¹¹ y se establecieron escuelas públicas de primeras letras y cátedras de latinidad y matemáticas¹² en el antiguo palacio Episcopal, que había abandonado el Prelado para trasladar su residencia al edificio en que estuvo ubicado el colegio de la Compañía de Jesús¹³. Y algunos años después para mejorar la beneficencia y como aplicación de la política ilustrada, se reunieron,

⁸ Sobre la evolución demográfica de la población abulense, véase TAPIA SANCHEZ, S. de: *Las fuentes demográficas...*, op. cit., pp. 31 ss.

⁹ Véase MARTIN GARCIA, G.: *Nacimiento de una industria textil en Avila en el siglo XVIII. La Real Fábrica de Algodón*, Avila, 1983, pp. 15 y ss.

¹⁰ Recordemos la presencia en Avila de eminentes ilustrados en la segunda mitad del siglo, tales como Jovellanos, estudiante en la Universidad de Santo Tomás, o Meléndez Valdés, responsable de la reunión de los hospitales en uno solo general; de obispos como don Romualdo Valverde o fray Julián Gascueña; de eclesiásticos como don Baltasar de Lezacta o los hermanos Cuesta y algún tiempo después del escritor piedrahitense don José Somoza. Véase RUIZ LAGOS, M.: *Avila y Jovellanos. Datos para una biografía*, Avila, 1966; *El escritor don José Somoza. Ensayo literario sobre su vida y obra*, Avila, 1966; *Liberarles en Avila. La crisis del Antiguo Régimen (1790-1840)*. Cuesta, Tapia y Larra, Avila, 1967.

¹¹ Se establece en la ciudad una Junta de Educación integrada por el Intendente, el Alcalde Mayor, un regidor, un párroco, el diputado de abastos y el Procurador Síndico General del Común. AHN, Consejos, 1279.

¹² Informe del Intendente González a Campomanes de 8 de julio de 1768, AHN, Consejos, 1.279.

¹³ AHPA, Ayuntamiento, Acta de 18 de febrero de 1775.

tras un largo proceso de discordias que protagonizaron el Comisionado Regio, Meléndez Valdés, y el clero abulense¹⁴, los cinco hospitales que existían en la ciudad —La Magdalena, La Misericordia, San Joaquín, Santa Escolástica, Dios Padre— en un hospital único y general¹⁵ y se intentó establecer un Hospicio o Casa de Misericordia para recoger a niños y gentes desamparadas y enseñarles un oficio con que pudieran ganarse su sustento¹⁶.

También se incrementó notablemente la actividad municipal. Se planificó la remodelación de la plaza mayor (Mercado Chico) —proyectos de Ventura Rodríguez y de Juan Antonio Cuervo—¹⁷, se empedraron calles¹⁸, se construyó una nueva cárcel¹⁹, se hicieron reparos en el alcázar y, sobre todo, se reformó la composición del propio Ayuntamiento²⁰, mediante la elección²¹ a partir de 1776²², de seis regidores trienales, naturales de la ciudad²³.

¹⁴ DEMERSON, G.: *Don Juan Meléndez Valdés, correspondance relative à la Reunion des Hospitaux d'Avila*, Bordeaux, 1964.

¹⁵ AHN, Consejos, pp. 832, 2.086, 2.087, 2.088 y 2089.

¹⁶ AHPA, Ayuntamiento, Actas; AGS, Secretaría de Hacienda, 254.

¹⁷ CERVERA VERA, L.: *La plaza mayor de Avila (Mercado Chico)*, Avila, 1982.

¹⁸ AHN, Consejos, 1.382, Expte. 7 y 9.

¹⁹ AHN, Consejos, 1.744.

²⁰ El ayuntamiento de Avila había quedado reducido en 1770 a cuatro regidores que debían cumplir todas las funciones que les estaban encomendadas: administración de rentas encabezadas, comisiones, abastos, conservación de cuarteles, etc. Dos de los regidores —Francisco de Revenga y Agustín Vélez— estaban imposibilitados por la edad para cumplir sus funciones y los otros dos —Joaquín Agüero y Manuel del Llano— eran forasteros: Joaquín Agüero era teniente y administrador del duque de Santisteban y marqués de Las Navas, y como tal nombrado para servir al Regimiento; don Manuel del Llano, administrador del conde de La Coruña, era regidor en representación de su mujer.

Ante semejante situación, el Corregidor pide se nombren 8 regidores de precisa residencia en la ciudad y asistencia obligada a los ayuntamientos y demás encargos. El Consejo en Auto de 3 de mayo de 1776, acordó que el Corregidor de Avila eligiera seis regidores naturales de aquella ciudad y tierra. AHN, Consejos, 1.279, 76.

²¹ "...la elección se hiciese en la misma forma que la de los Diputados y Personero del Común, cuidando dicho Corregidor de presidir las Juntas para que concurriesen los parroquianos en el mayor número posible a elegir los Comisarios electores, sin hacer novedad por entonces en cuanto a los que sirvieron los Regimientos perpetuos en calidad de Tenientes". *Ibidem*.

La elección de diputados y Síndico Personero del Común estaba regulada por Auto del Consejo de 5 de mayo de 1766, caps. 5-8, ley 1, tít. XVIII, lib. VII Novísima Recopilación: "...mandamos por regla general que en todos los pueblos que lleguen a dos mil vecinos intervengan con la justicia y regidores cuatro diputados que nombrará el Común por parroquias o barrios anualmente...", MANGAS NAVAS, J. M.: *Régimen Comunal agrario de los Concejos de Castilla*, Madrid, 1981, p. 113. VV. AA.: "La nueva política borbónica. Final del Antiguo Régimen" en *Historia de Castilla y León*, 7, Madrid, 1985, p. 378.

²² Los primeros regidores trienales fueron: Bernardino Sánchez Mayoral, guarda de la Renta del Tabaco; José Sancho, labrador y ganadero; Francisco Jimeno, administrador de la Alhóndiga; Francisco Hurtado, arrendador y obligado de las Rentas del aguardiente; Pedro Celestino López, depositario de penas de cámara; y Bernardino Ximénez, cerero y confitero. AHN, Consejos, 1.279, 74.

El Procurador Síndico General del Común por ambos estados, Antonio Zorrilla, solicitó que la elección se hiciese y ejecutase entre los nobles naturales y domiciliados en ella y cuando esto no hubiera lugar por igualdad entre nobles y plebeyos. Por Auto de 2 de octubre de 1776 el Consejo declaró no había lugar a la petición de Zorrilla, admitiendo a los Regidores elegidos, a pesar de las protestas de Agüero y Manuel del Llano. *Ibidem*.

²³ La duración del Regimiento era de tres años. El primer año cesaban dos por suerte y se elegían

Dos años antes, por Real Orden de 31 de enero de 1774, se había establecido en la ciudad²⁴, en la casa de Núñez Vela, bajo la dirección del Inspector General de Infantería, conde de O'Reilly, una escuela militar para las Armas de Infantería y Caballería con el objeto de formar “oficiales de sobresaliente capacidad, buena conducta y genial disposición para el arte de la guerra...”²⁵. Vinieron dos o tres oficiales de infantería, algunos de caballería y tres o cuatro de ingenieros y el regimiento de Navarra para hacer las prácticas correspondientes²⁶. Su inmediata desaparición —ya no existía en 1776— privó a la ciudad de los beneficios que para la economía urbana y rural, para la artesanía y el comercio hubiera significado su consolidación.

Más interesantes fueron, aún, para crear posibilidades de desarrollo, la imposición de arbitrios a los ganados que habían pastado hasta entonces gratuitamente en los Baldíos de la ciudad²⁷ o la creación de la Real Sociedad Económica de Amigos del País²⁸ o los diversos intentos de reindustrialización que se llevaron a cabo en Ávila a partir de 1775.

La reindustrialización era, en efecto, el medio idóneo para dar trabajo a las gentes desocupadas, para crear riqueza, para superar el estado de decadencia y de postración económica. Por la industrialización clamaban, de acuerdo con los postulados de los tratadistas y de los políticos de la época, todas las disposiciones y resoluciones de la Junta de Comercio, del Consejo de Castilla o de la Secretaría de Hacienda, y la actividad industrial gozó en Ávila, durante las últimas décadas de siglo XVIII y primeros años del siglo XIX, de una atención y un protagonismo que contrasta vivamente con la inercia y abandono de etapas anteriores.

Las iniciativas partieron casi siempre de los poderes públicos —Cabildo, Municipio, Consejo de Castilla, Secretaría de Hacienda— y fueron aprovechadas posteriormente por empresarios o fabricantes particulares. La industria harinera y, sobre todo, la industria textil fueron los sectores que experimentaron una mayor actividad y gozaron de mayores posibilidades de desarrollo.

En cuanto a la industria harinera, además del buen número de molinos que funcionaban en el río Adaja, cabe citar la construcción de una aceña en el Embo-

otros dos y al año siguiente lo mismo. Sucesivamente cesaban los dos más antiguos cada año. *Ibidem*.

²⁴ MARTÍN CARRAMOLINO, J.: *op. cit.*, III, p. 392.

²⁵ MAYORAL FERNANDEZ, J.: *El municipio de Ávila...*, *op. cit.*, p. 153.

²⁶ DELRYMPLE, 4 de agosto de 1774, en HERNANDEZ ALEGRE, B.: *op. cit.*, p. 200.

²⁷ AHPA, Ayuntamiento, C. 122 43/10; AHN, Consejos, 2.142, 2.143, C 33, 4/62; Véase también MOLINERO FERNANDEZ: *Asocio de la extinguida Universidad de la Ciudad y Tierra de Ávila. Bosquejo histórico del mismo y reglamento por el que ha de regirse una Junta Administrativa*, Ávila, 1919.

²⁸ DEMERSON, G.: *La sociedad...*, *op. cit.*, Sobre la función de otras Sociedades Económicas, véase ANES ALVAREZ, G.: “Coyuntura económica e ilustración. Las Sociedades Económicas del País” en *Economía e ilustración en la España del siglo XVIII*, Barcelona, 1969, pp. 11-41; ENCISO RECIO, L. M.: “La Real Sociedad Económica de Valladolid a finales del siglo XVIII” en *Homenaje al doctor don Juan Regla Compistol*”, Valencia, 1975, VOL. II, pp. 155-178; GONZALEZ MARTINEZ, R. M.: *La Real Sociedad Económica de Amigos del País de León*, León, 1981; DEMERSON, P., DEMERSON, J., y AGUILAR PIÑAL, F.: *Las Sociedades Económicas de Amigos del País en el siglo XVIII*, San Sebastián, 1974.

badero, en la bajada de San Francisco²⁹, y de dos molinos de viento. Estos los construyó el Cabildo de 1791, tratando de "...contribuir al soporte del beneficio público... con la idea de acudir a la necesidad y carestía de pan que se experimentaba en tiempo de sequía por falta de uso de los molinos de agua..."³⁰, en el egi-
do inmediato a la cerca del convento de las Gordillas, cerca de la ermita de San Roque, y los puso en explotación, mediante arrendamiento, don Pedro de la Es-
pina, tahonero de la ciudad³¹.

La industria textil gozaba en Avila de una larga tradición. Su existencia se con-
sideraba tan importante que la decadencia de la ciudad se atribuía, y no sin cierto
fundamento, a "la ruina de las fábricas de paños y demás tejidos de lana, que
tanto florecieron en lo antiguo..."³². Y en el siglo XVIII existía la opinión ge-
neralizada de que la ciudad de Avila, por la cantidad y calidad de su materia pri-
ma, la existencia de edificios desocupados y la abundancia potencial de mano de
obra, reunía, a pesar de la ruina reciente de la fábrica de paños, las condiciones
apropiadas para garantizar el desarrollo y la prosperidad de la industria de la
lana³³.

Quizá, por tal motivo, desde mediados del siglo XVIII, se pensó en restable-
cer las antiguas fábricas de paños como medio óptimo de remediar la precaria
situación social y económica de la ciudad. Era, obviamente, una tarea compleja
y complicada. Avila carecía de un ambiente propicio para el desarrollo de la in-
dustria y de la fabricación: faltaba la preparación técnica de los trabajadores y
faltaban empresarios y fabricantes.

La preparación técnica de los operarios era una preocupación constante y una
necesidad. La ruina de las fábricas tradicionales había tenido como consecuencia
inmediata y grave la desaparición del vehículo tradicional de comunicación de co-
nocimientos y de técnicas: la transmisión directa de padres a hijos. Cuando se
trataron de poner de nuevo las fábricas en funcionamiento, apenas había en Avi-
la nadie que supiera trabajar correctamente las manufacturas de paños y, por tanto,
los fabricantes hubieron de preocuparse no sólo de poner en marcha el proceso
de producción sino también de enseñar su oficio a los trabajadores en las depen-
dencias de las fábricas y en las escuelas de hilazas que se crearon en la ciudad
y en diversos pueblos de la provincia.

La ausencia en la ciudad de empresarios y de fabricantes parece lógica por
varios motivos: primero, por falta de caudales, ya que los dueños de las casas
y edificios que habían servido a las fábricas y estaban destinados a manufacturas
de lanas, no tenían capitales suficientes ni para restablecerlas ni para mantener-
las; y segundo, por el pertinaz arraigo del espíritu caballeresco en la ciudad que
impelía a muchas personas a considerar negativamente, cuando no con menos-

²⁹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 180, año 1792.

³⁰ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 179, año 1791, 19 de julio.

³¹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 182, año 1794, 103.

³² Serrano al Intendente Ibarrola, 24 de agosto de 1806, AGS, CSH., 254; Representación del
Ayuntamiento de 27-11-1771, AHPA, Ayuntamiento, C. 3, 4/6.

³³ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, pp. 71, 130, 131; BOURGOING, J. F.: *Tableau...*, *op. cit.*, p. 263.

precio, a fabricantes y artesanos. En este sentido, debemos recordar cómo todavía en 1789, en una propuesta para establecer una fábrica de paños en la ciudad, el fabricante pedía que a sus maestros y operarios "...no se les menosprecie ni tratase mal de obra ni palabra, dándole en cara con la profesión de sus oficios, antes bien los justicias les tratases como individuos útiles y necesarios a la república..."³⁴. Y más tarde aún, en 1806, el fabricante Serrano solicitaba "...que a mí, ni a los demás empleados y sujetos de honor, o de facultades, no nos sea desnigrativo, ahora ni en ningún tiempo, el ejercicio de fabricante, antes por el contrario, que por escrito y de palabra, se nos trate con aquel decoro que corresponde a nuestros empleos, nacimientos, honradez y conducta..."³⁵. En semejante ambiente parece justificada la ausencia de vecinos interesados en convertirse y ejercer el oficio de fabricante.

No es extraño, pues, que los primeros intentos de restablecer la industria textil abulense se debieran a iniciativas foráneas. Muy pronto, en la década de 1750, el segoviano José Ramiro, fabricante de paños, propuso fabricar en Ávila telas de tan buena calidad —veintenos, veintidosenos, veinticuatrenos— como los que se fabricaban en Segovia, para lo cual se comprometía a poner en funcionamiento diez telares en la ciudad. Pedía, a cambio, que se le entregara una casa para tintes sin pagar alquiler durante diez años, un batán, una prensa y los derechos y franquicias concedidos por el rey a las antiguas fábricas, así como los fondos necesarios para comprar lanas y materiales. En contrapartida, él se obligaba a instruir a los operarios y traer un batanero, un prensador y demás maestros, dándoles las providencias correspondientes y pagando a cada uno su legítimo trabajo.³⁶.

Las pretensiones debieron parecer desorbitadas y extrañas a la Junta de Comercio porque el proyecto del segoviano no mereció su aprobación ni pudo llevarse a cabo. Y no hubo momentáneamente más propuestas privadas. Por eso, a falta de iniciativas particulares, fue el propio ayuntamiento de Ávila quien se encargó, bajo el patrocinio del Consejo de Castilla, de gestionar y financiar el ambicioso proyecto de restablecer la industria pañera en la ciudad. Su actividad práctica se tradujo, a partir del año 1775, en la creación de dos tipos de establecimientos, complementarios entre sí pero de características diferentes, las fábricas de paños propiamente dichas y las escuelas de hilazas.

La fábrica gestionada directamente por el Común de la ciudad no pudo subsistir durante mucho tiempo y acabó por fracasar. Pero, si no alcanzó el éxito esperado, sí sirvió, sin embargo, para crear una estructura básica susceptible de

³⁴ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, p. 89.

³⁵ Serrano a Ibarrola, 24 de agosto, AGS, CSH, 254.

"Decía un informe del Intendente de 20 de enero de 1808 que por una idea equivocada se tienen por sujetos de poco carácter y aún de infima especie, a los fabricantes, confundiendo crasamente al principal con el operario, concepto que sustraen a muchos de dedicarse a un ramo de comercio como cualquier otro y que causa además el efecto sensible de un bien a muchas familias...". Informe de la Junta de Comercio de 7 de febrero de 1808. *Ibidem*.

³⁶ LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, pp. 68 y 69.

ser aprovechada por empresarios particulares que lograron mantener, bien es verdad que con intensidad variable, la producción de paños en la ciudad hasta la segunda mitad del siglo XIX.

2. La Fábrica de paños del Común de la Ciudad

2.1. Establecimiento y evolución

En el año 1768 la ciudad de Avila solicitó permiso del Consejo de Castilla para invertir más de 300.000 reales que tenía sobrantes de sus Bienes Propios y del encabezamiento de Rentas con el objeto de que “los vecinos y moradores pudieran salir de la calamidad y miseria y desterrar la ociosidad y otros males que acarrea la pobreza...”³⁷.

Era fiscal del Consejo el señor conde de Campomanes, quien, decidido a impulsar la industrialización del país, no sólo acogió favorablemente la solicitud sino que aconsejó que dicha suma se invirtiera en restablecer la antigua fábrica de lana de la ciudad, medio que aseguraría la manutención de muchas familias a cuyos miembros se podría dar trabajo con beneficio para ellos mismos, para la ciudad y para el Estado³⁸.

La actitud del ayuntamiento de Avila, sus reuniones y juntas, y la respuesta del Consejo tuvieron la virtud de interesar en el proyecto a varios fabricantes de paños y en 1771, en respuesta a la convocatoria pública correspondiente, los señores Manuel Medina y Francisco de Tapia, vecinos de Avila, y Juan Casaño, originario de Bayona, se dirigieron a la Junta de Propios proponiendo establecer conjuntamente en la ciudad doce telares de estameñas, barraganes, ratinas y semipiternas y otros cuatro de paños de todas clases³⁹.

El ayuntamiento de Avila remitió la propuesta al Consejo de Castilla para su conocimiento y aprobación, pero la resolución del Consejo tardó tres años en producirse. Por fin, el 13 de octubre de 1774, después de muchas juntas y deliberaciones, tras recibir un informe favorable del Intendente de Avila y sabiendo que en aquellas fechas los caudales sobrantes en la ciudad ascendían a 408.277 reales y 30 maravedíes⁴⁰, el Consejo de Castilla aprobó la propuesta de los citados fabricantes y un mes después, el día 24 de noviembre, libró un despacho en el que se expresaban una serie de reglas y condiciones que debían tenerse en cuenta para poner en práctica el proyecto⁴¹.

Tales condiciones, expresión clara de la filosofía económica del Consejo y de su concepción del fenómeno industrial, se resumían en cinco puntos fundamentales:

³⁷ AHPA, Ayuntamiento, C. 3 4/62.

³⁸ La respuesta del Consejo se produce el día 29 de febrero de 1769, AHN, Consejos, 2.143, cuaderno, 1, 34.

³⁹ El Corregidor al Consejo, 10 de octubre de 1775, AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

⁴⁰ AHN, Consejos, 2.143, C. 1, p. 40.

⁴¹ AHN, Consejos, 2.142; AHPA, Ayuntamiento, C. 33, 4/62.

1. Que la ciudad formara un repuesto de lanas, proporcionado a los telares y fábricas que hubiera en funcionamiento, para dar a cada fabricante la materia prima que necesitase con la obligación de satisfacer su coste al vender los paños manufacturados.
2. Que se comprasen y anticipasen a los maestros los pertrechos de fábrica que pidieran bajo la obligación de devolverlos si cesaban en su trabajo.
3. Que a la vista del precio, la ciudad arreglase premios para los fabricantes.
4. Que se establecieran aprendices, suministrando la ciudad cardas, tornos y demás instrumentos de trabajo.
5. Que la ciudad pagara durante seis años los alquileres de las casas que fueran necesarias para la fábrica.

Además, para evitar todo monopolio que pudiera impedir la propagación posterior de la industria textil, el Consejo mandaba que del almacén de lanas, que se estableciera de cuenta de la ciudad, pudiera abastecerse todo aquél que estuviera interesado en la fabricación de paños y daba facultad para convertirse en fabricante a todo el que quisiera, recordando oportunamente los favores y franquicias que las leyes dispensaban a los nacionales y extranjeros industriales y aplicados⁴².

Las disposiciones del Consejo respondían, sin duda, al propósito del conde de Campomanes de difundir por toda España la industria textil de carácter doméstico y diseñaban un modelo organizativo en el que se reservaba a la ciudad el desempeño de la función empresarial: la ciudad adelantaba la materia prima, la ciudad pagaba los alquileres de las casas y la ciudad proporcionaba los medios de producción a los fabricantes con unos caudales que después pensaba reintegrar del producto de las ventas⁴³.

Sin embargo, las reglas emanadas del Consejo produjeron inicialmente efectos contrarios al deseado. Tapia, Medina y Casaño se retractaron de su antigua oferta por considerar que las disposiciones del Consejo no contemplaban de forma satisfactoria sus peticiones: no recibían caudales, no compartían la idea del depósito de lanas y se sentían perjudicados por la prohibición de establecer monopolio de fabricación que ellos habían solicitado con interés⁴⁴. Y lo mismo sucedió con otros fabricantes que acudieron a Ávila atraídos por los pregones y edictos publicados por el Ayuntamiento: todos mostraron idéntica resistencia a la

⁴² Informe del conde Cifuentes de 6 de junio de 1791, AGS, CSH, 254.

⁴³ En su formulación más característica, el *verlagsistem putting-out-system* consistía, esencialmente, en la existencia de un *verlag* o empresario, poseedor de los fondos dinerarios y de la materia prima, que entrega a un artesano o grupo de artesanos, de quienes la recibe transformada para su posterior acabado y comercialización. GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria...*, op. cit., p. 118.

En el caso de la fábrica de Ávila, la particularidad estribaba en que la ciudad era dueña no sólo de la materia prima y del capital, sino también de los medios de producción y no participaba en el proceso de producción pero tampoco en el de comercialización, aunque reintegraba sus adelantos de los productos de las ventas.

⁴⁴ LARRUGA Y BONETA, E.: op. cit., pp. 73, 74.

constitución del pósito de lanas y a que pudieran existir en la ciudad otras fábricas distintas a las suyas⁴⁵.

La primera respuesta positiva partía de don Francisco Solernou, vecino y comerciante de la ciudad, que elevó un memorial al ayuntamiento ofreciendo poner en funcionamiento cuatro telares de paños con la condición de que quedase de su cargo la compra de lanas y de que se le concediesen las franquicias y utilidades prescritas en los artículos de la citada Providencia del Consejo.

La ciudad admitió, en principio, la propuesta de Solernou⁴⁶ y, decidido el ayuntamiento a llevarla a efecto, contrató a Casaño, uno de los promotores de 1771, para que enseñara a los muchachos que el fabricante había recogido para emplearlos en su fábrica. Pero, mientras que se gestionaba en Madrid la aprobación de la propuesta y la concesión de la ayuda que solicitaba Solernou para costear el traslado desde Segovia de algunos oficiales⁴⁷ y sin que aún se hubiera tomado de forma definitiva resolución alguna, se presentó una proposición firmada por don Patricio Boulger que atrajo hacia sí la atención de los miembros del Consejo.

Era Patricio Boulger un inmigrante irlandés, sobrino de Juan Dowling, el superintendente general de fábricas del Reino e ingeniero director de las obras hidráulicas del Real Sitio de San Ildefonso⁴⁸, que se había establecido como maestro en las Reales Fábricas de San Fernando⁴⁹. Como consecuencia de su habilidad o, posiblemente, por su relación con Dowling, se le comisionó en 1775 para que viajara a la ciudad de Ávila y examinara sobre el terreno las posibilidades reales que existían para el establecimiento de la fábrica de paños⁵⁰ con el objeto de elaborar un informe que sirviera al Consejo de base y fundamento para tomar una

⁴⁵ AHN, Consejos, 2.143, C. I, 43.

⁴⁶ En el ayuntamiento de 9 de marzo de 1775 "...se dieron las propuestas y pliegos puestos por Francisco Solernou y por Isidro Pérez, vecino de Segovia, para la planificación de la nueva fábrica, de que enterada la Junta acordó admitir la propuesta echa por el dicho Solernou, de fecha seis del corriente, por ser conforme a la resolución del Consejo y no la de dicho Isidro, por no estarlo, y en su consecuencia el que por ahora se compren pertrechos para los cuatro telares que ofrece conforme el artículo segundo de la Real Provisión y se le faciliten las casas que necesita y manda el capítulo cuarto...", AHN, Ayuntamiento, Actas, 9 de marzo de 1775.

⁴⁷ AHPA, Ayuntamiento, Actas de 15 de marzo de 1775.

⁴⁸ Dowling era también irlandés, de la Diócesis de Kildare, parroquia de Graygenmagh. Había venido a España como ingeniero hidráulico y había estado su cargo la fábrica de aceros y herramientas en el Real Sitio de San Fernando. AHN, Consejos, 2.142.

⁴⁹ Boulger a Campomanes, 12 de julio de 1775, AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

⁵⁰ Boulger había sido destinado en el año 1774 a las fábricas de Guadalajara, con 400 ducados al año, para experimentar su habilidad en la elaboración de diferentes piezas de paños. El secretario de Hacienda había pensado que viajase a los países extranjeros, con 700 ducados al año. Al no poderse realizar tal proyecto por diferentes obstáculos que surgieron, opinó el director de Guadalajara que hasta que se verificase el viaje convendría emplearle en las mismas fábricas en calidad de veedor segundo con 5.000 reales de sueldo, con la obligación de perfeccionar las sarguetas de su invención, la enseñanza de la química, la perfección del tinte y la comunicación de secretos conducentes a la perfección de los tejidos. En estas circunstancias, le reclamó Campomanes para realizar la visita de inspección a la ciudad y estudiar las posibilidades para restablecer las fábricas de paños. AGS, Secretaría de Hacienda, 771.

decisión adecuada respecto a las proposiciones procedentes de la ciudad. Entusiasmado con las posibilidades que descubrió, a su regreso a la Corte presentó al Consejo un nuevo proyecto, ofreciéndose él mismo a establecer y dirigir las fábricas en Ávila⁵¹.

Ofrecía Boulger establecer una fábrica de paños finos, superior a las de Guadalajara y Segovia, acomodándose en todo a las disposiciones emanadas del Consejo, así como enseñar a todos cuantos se presentaran a aprender o a establecerse por su cuenta no sólo las maniobras relativas a la fabricación de paños sino también la técnica de la elaboración de eternas, sargas, camelotes, barraganes, calamacos y otras telillas de uso corriente que no se fabricaban hasta entonces en España. Para comenzar la enseñanza proponía que se establecieran en principio no más de seis u ocho telares⁵².

Como contrapartida, exigía derecho de vecindad y privilegio de ciudadano, casa pagada, salario de 1.000 ducados anuales —la mitad para su mujer, en caso de viudedad— y que fuera su tío, Juan Dowling, quien construyera y estableciera los batanes y demás máquinas necesarias para las fábricas por no ser él perito en la materia. La ciudad habría de poner todo el capital y él, Boulger, su pericia y habilidad de artífice, porque puso claramente de manifiesto su carencia absoluta de fondos y la necesidad de que se le adelantaran caudales hasta la venta de los paños⁵³.

El Consejo aprobó la propuesta, con todos sus extremos y condiciones, por Real Decreto de 18 de septiembre de 1775, y mandó que se procediera a la puesta en marcha del establecimiento, para lo cual los señores Pedro Pérez Valiente y Pedro Rodríguez Campomanes elaboraron unas directrices muy concretas que remitieron en una Instrucción de fecha de 10 de octubre al Corregidor de la ciudad⁵⁴. Se mandaba en ella formar el pósito o almacén de lanas y de pertrechos⁵⁵ y se daba facultad a todos los particulares que lo desearan para poner fábricas por su cuenta, aunque no fueran fabricantes, y para que se sirvieran de dicho pósito, pero siempre de acuerdo con las reglas y enseñanzas del señor Patricio Boulger, que actuaría como director.

Pretendía el Consejo que no hubiera un número considerable de telares de cuenta del Común, sino sólo los necesarios para la enseñanza de las gentes y, una vez

⁵¹ Representación de 12 de julio de 1773, AGS, DGR., 1.^a Remesa, 2.048; AHN, Consejos, 2.143.

⁵² Informe de los Directores Generales de Rentas de 4 de septiembre de 1778. AGS, DGR., 1.^a Remesa, 2.048; Reunión ordinaria del Ayuntamiento de 15 de diciembre de 1778. AHPA, Protocolos, 1.518.

⁵³ AHN, Consejos, 2.142.

⁵⁴ Informe de M. Barrera a Múzquiz, de 23 de octubre de 1775. AHPA, Ayuntamiento. C. 33, 4/62.

⁵⁵ En cuanto a los pertrechos, Boulger había pedido "...cardas grandes y chicas, ruedas o tornos de hilar, aspas de quenta, devanaderas y otras cosillas como las tixeras de tundir, mesas, palmares, copotes, etc.", Representación de Boulger, de 12 de julio. AGS, DGR., 1.^a Remesa, 2.048.

Así lo contempló la instrucción de Campomanes de 10 de octubre: "...los tornos se deben suministrar de cuenta de la ciudad así en los barrios de ella como en los lugares donde se establezcan las hilazas y si quieran comprarlos y quedarse con ellos para su libre uso se les dará a coste y costas a quantos los quieran...", *Idem*.

instruidas éstas y convertidos los interesados en fabricantes, que cada uno tuviera en su propia casa tornos, telares y demás pertrechos. Sólo los telares para los aprendices y las máquinas mayores —batanes, tintes, prensa...— quedarían de cuenta de la ciudad, bajo el manejo directo de Boulger, debiendo los fabricantes particulares satisfacer una determinada cantidad de dinero por su utilización⁵⁶. Eran postulados que ratificaban una vez más la idea de difundir la industria de tipo doméstico, tan grata a Campomanes, en un deseo claro de que las fábricas fueran echando raíces, “de cuenta particular en los vecinos de la ciudad”⁵⁷.

Así pues, Patricio Boulger desempeñaba la función de director de la fábrica del Común y de veedor de las fábricas particulares. Como tal director debía controlar todo el funcionamiento de la manufactura, tenía plena autoridad para ajustar y despedar operarios y se le encargaba específicamente la misión de enseñar en todos los ramos de manufacturación a cuantos se presentaran a aprender y establecerse por sí mismos. Para ayudarle en la función de la enseñanza y en la dirección de los telares de los aprendices se nombró al maestro Juan Casaño, de quien ya hemos hablado, y a quien se asignó un salario de 300 reales anuales. Posteriormente, en 1776, para asistirle en las funciones directivas, se nombró un guardamacén de lanas y pertrechos, un tesorero y un amanuense⁵⁸. Todos ellos constituyan el personal directivo de la fábrica.

Para el manejo de caudales procedentes de las arcas municipales para velar por los intereses de la ciudad y para llevar a efecto todo lo referente al gobierno económico de las fábricas se constituyó, de acuerdo con la instrucción del Consejo de Castilla, una Junta de Fábricas. Estaba integrada por el Corregidor y por tres regidores⁵⁹, con asistencia del escribano del ayuntamiento, que actuaba como secretario. Debería dicha Junta actuar en todo de acuerdo con los dictámenes de Boulger, pagar los salarios del personal directivo, entregar caudales para la constitución del depósito de lanas, proporcionar cardas, tornos, telares y todo lo necesario para las enseñanzas de las operaciones de manufacturación y encargarse del reintegro y cobranza de los caudales que existieran, todo ello con la obligación de rendir cuentas a la contaduría Principal de la Provincia⁶⁰.

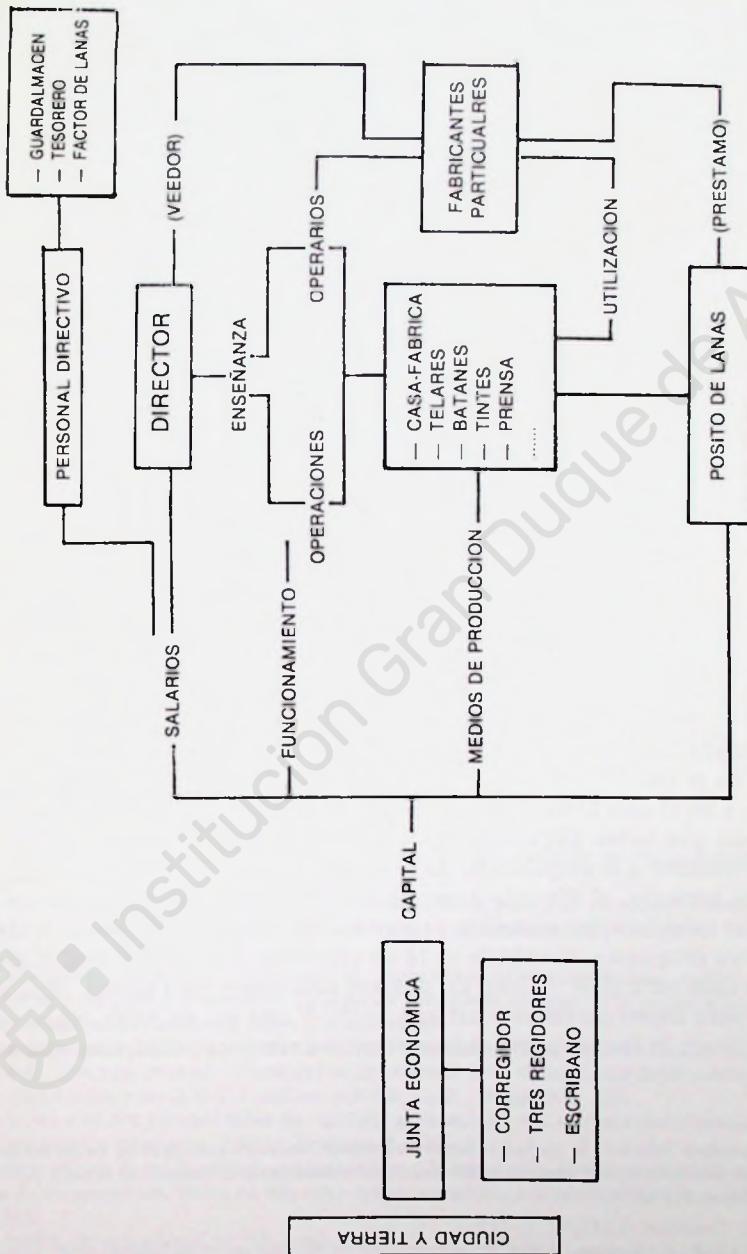
⁵⁶ “....Todo fabricante que quisiera usar las oficinas había de poderlo hacer pagando a Boulger un tanto por vara o pieza según en otras fábricas o con alguna equidad correspondiente al beneficio...”, AHN, Consejos, 2.143.

⁵⁷ AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

⁵⁸ A fin de hacer frente al pago de los salarios del personal directivo se gravó con real y medio la arroba de lana que se llevaban los fabricantes particulares. La medida sirvió, sin duda, para encarecer el precio de los tejidos, pero al mismo tiempo posibilitaba una más exacta contabilidad, una mejor distribución y aprovechamiento de las lanas y, sobre todo, daba a Boulger mayor libertad de acción para dedicarse a la enseñanza y a todas las otras tareas inmanentes a la función de director. AHN, Consejos, 2.142, AGS, DGR, 1.^a Remesa 2.048.

⁵⁹ Los primeros miembros de la nueva Junta de Fábricas fueron, junto con el Corregidor, los regidores perpetuos don Joaquín Miguel de Agüero y don Manuel Verdugo y Guillamas. Pronto, sin embargo, hubo sustituciones: don Bernardo Jiménez y don Fernando Jimeno sustituyeron ambos a Guillamas en 1776 y un año después Julián Sáez Carrasco sustituyó a don Joaquín Miguel Agüero que dimitió el 31 de octubre de 1777. AHN, Consejos, 2.143.

⁶⁰ AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048; Instrucción de Campomanes, AHN, Consejos, 2.142.



Esquema organístico de la Fábrica de Paños dirigida por Patricio Boulger.

Director y Junta Económica constituían, pues, los dos elementos básicos en que se apoyaba la organización y el funcionamiento de la proyectada manufactura, tal y como expresa el esquema organizativo de la página anterior. En consecuencia, de la coordinación de sus objetivos, de sus intereses y de sus actitudes dependía, en buena medida, el éxito o el fracaso de la empresa. Por tal motivo se procuró, en principio, la conjunción de sus actividades, y por eso, cuando se reunieron por primera vez —1 de octubre de 1775— los miembros de la Junta y ésta quedó definitivamente constituida, fue cuando Boulger asumió de forma efectiva el cargo de director: a partir de ese momento comenzó a funcionar en Avila la nueva fábrica de paños.

Tres cuestiones fundamentales requerían de forma prioritaria la atención del director para poner en marcha la manufactura: la constitución del pósito de lanas; el apresto de edificios, oficinas y medios de producción y el reclutamiento de operarios y fabricantes, su aprovechamiento y su enseñanza. De todo se ocupó Patricio Boulger y en todo dio muestras evidentes de su eficacia y de su interés.

Del pósito de lanas, que ya hemos citado repetidas veces, podían surtirse tanto los telares del Común como los telares de fabricantes particulares. Su establecimiento no significaba, en modo alguno, la creación de un monopolio para la adquisición de materia prima en la ciudad, puesto que los fabricantes que lo prefirieron —caso de Francisco Solernou⁶¹— podían comprar directamente a los ganaderos la lana que necesitaran, sino la puesta en práctica de un medio que se consideraba sencillo y eficaz para facilitar y asegurar el surtido de lanas a las fábricas del Común y a los fabricantes correspondientes. Boulger, acompañado del factor Manuel Medina, su ayudante, varios pueblos de la provincia de Avila y de la tierra de Talavera logrando ajustar 2.000 arrobas por un importe de 10.000 pesos⁶² que el ayuntamiento adelantó, no sin algunas reticencias. Después, anualmente, hubo que hacer el repuesto de las lanas que se manufacturaban y así en el año 1777 se habían invertido ya en materia prima 132.929 reales de vellón, y en el año 1780 ascendía a 3.418 arrobas —204.212 reales— la cantidad de lana que había adquirido la ciudad.

Paralelamente a la adquisición de la materia prima, y aun con más urgencia en muchos aspectos, el director hubo de ocuparse de aprestar los edificios y las oficinas, las máquinas, los utensilios y todos los medios de producción de la fábrica.

Ya en su propuesta, aprobada el 18 de septiembre de 1775, Patricio Boulger pedía una casa para vivir "...con los quartos suficientes para telares, lanas y materiales y para construir tintes y batanes..."⁶³. Y una vez en Avila, eligió, con la equiescencia de la Junta, como más adecuada a sus propósitos, una casa propia

⁶¹ A Francisco Solernou la ciudad le llegó a adelantar, antes de aceptarse de forma definitiva la propuesta de Boulger, la cantidad de 6.000 reales de vellón para la compra de lanas y pertrechos. AHN, Consejos, 2.142.

⁶² AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 113.

⁶³ AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048; Representación de Boulger de 12 de julio de 1775. AHN, Consejos, 2.142.

del duque de Santisteban y del conde de Cañete, situada “en la colación y frente-
ra de la Iglesia de San Esteban”⁶⁴.

La casa fue alquilada por la Junta, y después adquirida en propiedad, en 25.000 reales. Una vez hechas las obras pertinentes⁶⁵, se instalaron en ella las oficinas de la rambla, tinte⁶⁶, oficina de enjabonar estambre⁶⁷, lonja de lana, prensa, per-
cha, almacén de hilazas, despacho, oficina de seis telares, oficina para urdir, ten-
dedero de lanas teñidas, desmotado y habitaciones del director. En las casas in-
mediatas, que también se alquilaron, existían otros dos telares y habitaban algunos
operarios.

En la casa-fábrica y en sus inmediaciones se concentraban, pues, las máqui-
nas mayores y las oficinas necesarias para realizar las diversas operaciones del
proceso de manufacturación a excepción de los batanes que se localizaron en la
ribera del Adaja, por necesitar el agua del río como fuerza motriz.

Boulger había elegido para ello como lugar idóneo un molino harinero que
poseía la parroquia de San Vicente aguas abajo de la ciudad y que la Junta de
Fábricas compró en 117.500 reales y transformó adecuadamente empleando, con
el correspondiente permiso del Concejo, caudales procedentes del arbitrio de pas-
tos de los Baldíos. Allí se construyó el batán bajo la dirección de Juan Dowling,
director hidráulico del Reino⁶⁸. Tenía corrientes tres pilas o pares de mazos, una
máquina de fristar y otra de perchar a la inglesa y eran todas, en opinión del pro-
pio Dowling, merecedoras de la mayor atención y estimación y estaban “...cons-
truidas por un singular sistema no conocido aún en el reyno...”⁶⁹.

También eran de calidad estimable el resto de máquinas y pertrechos de la fá-
brica. Su puesta en funcionamiento duró casi dos años, desde septiembre de 1776,
en que se colocaron los primeros telares, hasta marzo de 1778, en que se dio por
concluida la instalación de toda la maquinaria. Había calderas para el tinte, ban-
cos, tornos, devanaderas, peines, telares de paños y sarguetas, tijeras del tundir
y demás útiles y pertrechos. Su valor conjunto, 116.042 reales y 9 maravedies.

⁶⁴ Junta de 9 de julio de 1776. AHN, Consejos, 2.143.

⁶⁵ Las obras las dirigió Sebastián Bureli, maestro arquitecto ocupado por recomendación de Dow-
ling. Visita de 14 de junio de 1779. AHN, Consejos, 2143.

⁶⁶ Para los usos necesarios de la fábrica, la casa tenía un pozo y un estanque o albañal que pasa-
ba por debajo del piso de la oficina del tinte, para cuya operación se utilizaba. Visita de 14 de junio
de 1779. AHN, Consejos, 2.143.

En este aspecto, las Actas del Ayuntamiento están llenas de representaciones, quejas y resolu-
ciones sobre los problemas que surgieron en la época para surtir de agua de la ciudad a las oficinas de
la fábrica. AHP, Ayuntamiento, Actas Consistoriales.

Anteriormente, había habido en la ciudad, en el barrio del Cucadero, un tinte de lanas con dos
calderas de cobre y un estanque, propiedad de un tundidor de la ciudad, pero desde mediados de siglo
estaba abandonada y no se podía utilizar. AHPA, C. E., 6, pp. 521, 522.

En la nueva oficina del tinte había dos calderas grandes, una pequeña y otra mediana, que se utili-
zaba para pastel o color azul. AHN, Consejos, 2.143.

⁶⁷ En lo oficina de enjabonar estambre, junto con los pertrechos correspondientes, estaba el dor-
mitorio de los aprendices. Había en ella ocho camas completas y el entablado de otra. AHN, Conse-
jos, 2.143.

⁶⁸ AHPA, Ayuntamiento, C. 33, 4/62.

⁶⁹ Informe de Dowling de 2 de octubre de 1788. AHN, Consejos, 2.142.

Muchas de ellas procedían de las Fábricas de San Fernando y Guadalajara, cuyos maestros y oficiales, dirigidos por Boulger, que a tal efecto permaneció más de 40 días en esta última ciudad, fabricaron telares, tijeras y otros instrumentos y máquinas para las fábricas de Avila⁷⁰.

Pero no de menos importancia que la adquisición de lanas para formar el pó-
sito y la puesta en funcionamiento de los medios de producción, edificios y má-
quinas, era el problema de reclutar la mano de obra necesaria para trabajar en
la manufactura.

Los operarios contratados por Boulger respondían en cuanto a su formación,
a un doble tipo de trabajadores: los jornaleros, que carecían de cualquier instruc-
ción previa, y los profesionales especializados.

Los primeros procedían de Avila. Eran gentes sin trabajo permanente, jorna-
leros del campo, mendigos y niños. Boulger tenía que enseñarles, tuvieran o no
la consideración de aprendices, en todas las operaciones de la lana y estambre,
de las que la mayor parte de ellos no tenía la más mínima experiencia. Muchos
aprendieron al cabo del tiempo varios ramos de las fábricas, hasta llegar a conse-
guir la consideración de oficiales con capacidad para poder mantenerse de su tra-
bajo ellos y sus familias y con la posibilidad de perfeccionar sus conocimientos
hasta adquirir la categoría de maestros⁷¹.

En los momentos de máximo apogeo de la manufactura el número de estos
operarios llegó a ser de consideración. Canilleros, palmeros, tejedores de paños
y de telillas, cardadores y peinadores, recibidores y apartadores de lana, zurdido-
res, hilanderas, espinzadoras, desmotadoras, separadoras y operarios del tundi-
do, perchado, prensa, rambla, tinte y batán sumaban un total de 679 personas⁷².
El número representaba, evidentemente, un porcentaje muy importante en la po-
blación de la ciudad.

Encontrar trabajadores especializados era tarea más ardua "...bien constaba
a la Junta —decía Boulger— la falta que había habido de artífices en el país, pues
sólo se habían presentado dos tejedores de paños desde septiembre del setenta y
seis en que se colocaron los primeros telares..."⁷³. Y como faltaban en Avila,
hubo que buscar operarios de habilidad en las provincias limítrofes, de más alto
nivel industrial, y en el extranjero, lo que encerraba siempre gran complejidad
y riesgos considerables.

Así, de las fábricas de Béjar vino Josef Rodulfo, maestro tejedor, que des-
pués se estableció como fabricante; en Fuente Pelayo, se contrató a Andrés Sie-
rra, maestro de hilazas; y otro maestro tejedor, Juan Casaño, llegó desde Segovia,
ciudad de donde procedían igualmente algunos oficiales de la fábrica de Solernou⁷⁴. Para la oficina del tinte se presentaron sucesivamente un tal Loren-
zo Rodríguez, Antonio Parra, de la ciudad francesa de Lyon, y un inglés llamado
Carlos, todos recomendados expresamente por Dowling desde Madrid. De Irlan-

⁷⁰ Don Manuel Becerra a Múzquiz, 23 de octubre de 1778. AGS, Secretaría de Hacienda, 771.

⁷¹ Representación de tejedores de 3 de mayo de 1778. AHN, Consejos, 2.142.

⁷² Visita del año, 1779. AHN, Consejos, 2.142.

⁷³ Expediente. Boulger. AHN, Consejos, 2.142.

⁷⁴ Informe de la Junta de 16 de noviembre de 1776. AHN, Consejos, 2.143.

da vinieron, acompañando a la señora de Patricio Boulger, Miguel Nausbroug y Cornelio Obrien, ambos tejedores de paños, y el Intendente de la provincia llegó a proponer, aunque sin resultado alguno, que se empleara en la fábrica a varios ingleses que en aquellos momentos se encontraban prisioneros en Sevilla.

Los maestros llegaban para someterse a prueba durante un corto período de tiempo y se quedaban o no según sus cualidades, su habilidad o sus exigencias. Tenían que enseñar a los aprendices en sus ocupaciones respectivas y ayudar en otras tareas cuando fuera necesario. Se les daba casa que habitar y sueldos que alcanzaban los ocho, diez o doce reales diarios sin descuentos de días festivos ni de enfermedad temporal⁷⁵, lo que les situaba en posición enviable entre las gentes de la ciudad.

En cuanto a los fabricantes establecidos por cuenta propia y dependientes de la dirección de Boulger su número fue muy reducido. Ya hemos hablado anteriormente de Francisco Solernou. En virtud de la provisión de 24 de octubre de 1774 se le entregaron del erario municipal 6.000 reales para compra de lanas y pertrechos que quedaron en su poder como fabricante particular. Como tal, trajo tejedores segovianos y puso en marcha ocho telares y entre 1778 y 1781 batanó 88 piezas en el batán de la ciudad, tiñó 71 y prensó más de 44. Siguiendo su ejemplo nacieron otras iniciativas, todas de pequeña entidad y todas llevadas a cabo con pocos medios y escasas pretensiones.

Era el caso de José Rodulfo, el maestro venido de Béjar, que acabó por establecerse en Ávila con su mujer y su familia para formar compañía con el fabricante Francisco Hurtado⁷⁶. La Junta de Fábricas les adelantó lanas por valor de 18.296 reales que, de acuerdo con las condiciones previamente establecidas, pagaron en 1781, a justa tasación, con tejidos trabajados en los dos telares que lo graron poner en funcionamiento⁷⁷.

En iguales o parecidas circunstancias se hallaban Andrés Corsino Jiménez, que tenía dos telares, y Francisco Tapia⁷⁸, que tenía tres. Todos ellos recibieron en usufructo telares y pertrechos, todos se surtían en calidad de reintegro de las lanas del almacén de la ciudad y todos, después de elaborar los paños en sus respectivos obradores, concluían sus piezas y las aprestaban para la venta en las oficinas del Común, pagando por ello, en dinero o en especie⁷⁹ las cantidades estipuladas para cada una de las operaciones que realizaran⁸⁰. Así pues, a partir de 1775, se habían establecido en Ávila, bajo el patrocinio de la Junta de Fábricas.

⁷⁵ AHN, Consejos, 2.143, C. 2, 77.

⁷⁶ La Junta de Fábricas protegió a Rodulfo, le franqueó la ayuda de costa correspondiente por el desplazamiento y le concedió 400 reales de ayuda a fondo perdido. AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 66.

⁷⁷ Informe de la Junta de 5 de mayo de 1781. AHN, Consejos, 2.143.

⁷⁸ AHN, Consejos, 2.143, C. 2, 17.

⁷⁹ Los fabricantes muchas veces con tejidos o con ropas y calzado para los aprendices de la fábrica del Común. AHN, Consejos, 2.142.

⁸⁰ Los precios medios por cada pieza para las diferentes operaciones eran las siguientes:

- Batanado: 6 reales.
- Ensamblado: 1 real.
- Teñido: 4 reales.
- Lavado, tinte: 2 reales.

cas y la dirección de Boulger, cuatro fabricantes particulares —Solernou, Rodulfo, Corsino y Tapia—, pero sus obradores apenas reunían la cifra de trece telares en funcionamiento. Era una cantidad de telares excesivamente pobre en comparación con las esperanzas que habían puesto los promotores de la fábrica en la recuperación de la industria textil abulense. Por tal motivo, y ante la falta de nuevas iniciativas, los miembros de la Junta hicieron ante el Consejo de Castilla las gestiones necesarias para que el propio Boulger se convirtiera, sin perjuicio de su condición de director, en fabricante particular. Era una posibilidad que se contemplaba ya en la contrata del maestro irlandés, quien se había comprometido a tener ocho o diez telares de su cuenta y a ponerlos en funcionamiento, y que se reveló pronto como el único medio capaz de relanzar y aumentar la producción de paños en la ciudad.

2.2. Boulger, fabricante

Las gestiones de la Junta tuvieron, como era de esperar, el efecto apetecido: una Real Orden, expedida por el Consejo de Castilla el día 12 de abril de 1776, consideraba a Boulger como fabricante y mandaba que se le suministrara lana, pertrechos y dinero, que, al igual que el resto de los fabricantes, habría de reintegrar con el valor de los paños que manufacturase. Al mismo tiempo, el Consejo encargaba a la Junta de Fábricas que tratase con Boulger sobre la posibilidad de mantener catorce aprendices de su cuenta y aumentar diez telares más para su enseñanza y para resarcirle de los gastos que su aprendizaje produjera.

Boulger rechazó en principio la oferta de la Junta⁸¹ y aun se negó a admitir como fabricante los telares que prometiera en su contrata, pero movido después por las reconveniciones y propuestas de Fernando Jimeno, regidor comisionado de la Junta de fábricas⁸², se avino a formar con éste una compañía secreta⁸³ para poner en marcha la fábrica particular y los telares de los aprendices⁸⁴.

— Prensado: 4 reales.

— Tundido: 4 reales.

AHN, Consejos, 2.142.

⁸¹ La Junta ofreció a Boulger adelantarle cuanto fuese necesario para la escuela de aprendices, tanto en pertechos como en dinero, libre de intereses durante diez años —contados desde el 10 de septiembre de 1776— pasados los cuales pagaría un 2 por ciento de los caudales que le prestasen. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸² Fernando Jimeno se estaba convirtiendo en un personaje muy importante e influyente en la ciudad. Antes de ser regidor, había sido administrador de los bienes de la capilla de San Segundo y tenía un buen número de ovejas que pastaban en los Baldíos de la ciudad. En 1770 tenía, además, 80 bueyes, de los cuales 12 eran de labor y el resto se empleaban en la carretería. Era dueño de extensas tierras y fue también, durante algún tiempo, administrador de la Real Alhóndiga de la ciudad. AHPA, C. E., 3.

⁸³ La contrata secreta de Boulger y Jimeno se firmó el 22 de abril de 1777. AGS, DGR, I.^a Remesa, 2.048.

⁸⁴ Jimeno participaba en la tercera parte de la empresa con todas sus cargas y corría de su cuenta la manutención de los aprendices, debiendo pagar a Boulger la tercer parte de las pérdidas que resultaran de su gestión o repartir en igual proporción las ganancias, en caso de que las hubiere. *Idem*.

A partir de aquel momento, Boulger hubo de desempeñar en las fábricas de Avila una doble función: seguía siendo vedor y director de todas las operaciones de manufacturación y a la vez se había convertido en un fabricante particular, con los mismos derechos y obligaciones que el resto de los fabricantes de la ciudad. Como director, continuó percibiendo los 1.000 ducados que le fueron asignados en su contrata en concepto de salario, más 200 ducados para su amanuense y, como fabricante, recibió todos los caudales que consideró necesarios para poner en marcha la manufactura⁸⁵.

Los resultados parecieron positivos. Se hicieron fuertes inversiones, aumentó la producción y la fábrica empezó a generar esperanzas de progreso. En concreto, durante los dos años iniciales de su funcionamiento, desde abril de 1777 hasta junio de 1779, la ciudad entregó al fabricante irlandés lanas, pertrechos y dinero por valor de 402.287 reales y 20 maravedíes⁸⁶ y la cantidad de paños producidos, el número de telares en funcionamiento y la abundancia de hilazas y de lanas preparadas para su elaboración avalaban el acierto de las inversiones realizadas. Los beneficios eran evidentes.

En 1778, las fábricas de paños de Avila daban trabajo a 680 personas de todos los oficios, de las cuales 550 se empleaban en el establecimiento de Boulger, incluyendo 32 aprendices que albergaba en las dependencias de la casa-fábrica, mantenía, vestía y calzaba a sus expensas y otros 22 jóvenes de familias decentes y medianamente acomodadas, que había admitido de acuerdo con la Junta y a los que enseñaba para maestros con el objeto de que salieran instruidos al menos en dos oficios y fueran capaces de dirigir las fábricas que pudieran establecer en el futuro.

Lógicamente el número de operarios estaba en consonancia con el número de telares, con el número de máquinas y con la producción creciente de la fábrica. Ya en diciembre de 1777, ocho meses después de que Boulger y Jimeno firmaran su contrata, estaban instalados 11 telares grandes y 13 pequeños —24 telares en total— que habían producido hasta entonces 77 piezas de paños, desde catorceños hasta treinta y docenos, y 111 piezas de sarga, eternas, camelotes y estameñas⁸⁷. Despues, durante 1778, la producción aumentaría de forma considerable y, cuando en el mes de septiembre de dicho año, quedó concluida la oficina del batán, se comenzaron a rematar y preparar las primeras piezas para la venta.

Inmediatamente comenzó su comercialización. El propio Boulger se dirigió en el mes de noviembre con una remesa de paños a la feria de Valdemoro y posteriormente se remitirían varias piezas a Madrid, Alcalá, Medina, Ocaña y Oropesa y a otros pueblos de la provincia⁸⁸. En total, en junio de 1779, los géneros en-

⁸⁵ Los caudales le eran entregados semanalmente por el tesorero, Manuel Jimeno, de acuerdo con las relaciones que firmaba el fabricante y justificaba con los recibos acreditativos de su inversión. AHN, Consejos, 2.142.

⁸⁶ Visita de 14 de junio de 1779. AHN, Consejos, 2.143.

⁸⁷ AHN, Consejos, 2.143, C. 149.

⁸⁸ A Francisco de Tejada, corredor en Madrid, le entregó Boulger géneros por valor de 12.965 reales y 19 maravedís, y a Pedro Marian, también vecino de Madrid, tejidos valorados en 15.096 reales.

En Alcalá, Domingo Calzada tomó a comisión varios géneros en dos partidas, una valorada en

tregados a los comerciantes alcanzaban el valor de 95.877 reales y 28 maravedies. Sin embargo, las telas no tuvieron la salida que se esperaba en el mercado y muchas no se vendieron por tener defectos o estar mal acabadas y al cabo del tiempo fueron devueltas a la fábrica donde ya se habían preparado y se estaban preparando nuevas remesas de tejidos⁸⁹.

Fue entonces cuando surgieron los primeros problemas. En la junta celebrada el día 14 de mayo de 1779, Boulger presentó un memorial en el que expresaba que las ventas, por el tiempo que le hacían perder las visitas de los compradores, los desplazamientos a ferias y mercados y las ocupaciones en cuentas y comisiones, le resultaban embarazosas y eran un estorbo fatal que le impedía dedicarse plenamente a la fabricación y a la enseñanza de los jóvenes. Proponía el establecimiento de un almacén de ventas en el que fueran entregando tanto él como los demás fabricantes, si quisieran, los géneros que tuvieran concluidos para reintegrar con su importe lo que se les había adelantado en lanas, pertrechos y dinero. Al frente del almacén se colocaría una persona íntegra y de toda satisfacción, cuyo sueldo habría de satisfacerse gravando en un dos o tres por ciento el precio de venta de los géneros.

La Junta aceptó la propuesta y la transmitió al Consejo por medio de su comisionado, Fernando Jimeno, que acompañó su informe de una instrucción sobre las reglas que debían observarse en el almacén⁹⁰. Las normas se reducían a que el almacenista diera las fianzas correspondientes, llevase el asiento de los géneros que recibía y de los que vendiese y que el director Boulger señalase los precios con los recargos correspondientes para suplir los gastos. Al mismo tiempo, el mismo Jimeno representaba por iniciativa propia que era indispensable habilitar una persona que llevase razón exacta de todos los materiales y pertrechos y que supliese al director y almacenista en sus ausencias y enfermedades.

El Consejo lo aprobó todo, el establecimiento del almacén de géneros, la instrucción para su gobierno y la instrucción para la contabilidad elaborada por Fernando Jimeno, por Real Decreto de 11 de agosto de 1780 y nombró, por Orden de 20 de octubre, que se suprimiese el empleo de factor de lanas, que desempeñaba Manuel Medina, y que en su lugar se nombrase un contador y secretario de la Junta y un interventor general de todos los ramos de fábricas, baldíos y almacén. Como almacenista fue nombrado Julián Sáez Carrasco y como contador y secretario, Antonio Martínez Sotos. La persona en quien recayó el cargo de interventor, dotado de un salario de 200 ducados anuales, fue Fernando Jimeno, por considerar que era el más adecuado para llevar a cabo las medidas señaladas en las instrucciones que él mismo había elaborado⁹¹.

6.645 reales y otra en 8.383. Otros géneros se entregaron al fiado a los comerciantes Manuel y Juan de Yepes, Josef de Amiga, Juan Bernabé y Luis Jorge, que los pagaron posteriormente mediante vales. AHN, Consejos, 2.143.

⁸⁹ Visita de 14 de junio de 1779. AHN, Consejos, 2.143.

⁹⁰ Para transmitir y tramitar tales medidas, don Fernando Jimeno estuvo como comisionado a nombre de la Junta y con poderes de ella en Madrid, donde permaneció parte del mes de julio, todo el mes de agosto y hasta finales de septiembre, originando una gran cantidad de gastos.

⁹¹ Orden de 20 de octubre de 1780. AHN, Consejos, 2.144.

De esta forma, Fernando Jimeno llegó a acaparar en Avila una importante parcela de poder y de influencia: era regidor de la ciudad, interventor del arbitrio de Baldios⁹², comisionado de la Junta de Fábricas, fabricante particular como socio secreto de Boulger, Interventor de la Fábrica del Común nombrado por el Consejo, tío del tesorero Manuel Jimeno, a quien mantenía en su propia casa, y suegro de Antonio Martínez Sotos, secretario de la Junta y Contador. Como interventor de la fábrica presentó en la junta de 29 de noviembre de 1780 una serie de disposiciones para el gobierno interno de la manufactura, su economía y sus labores, que parecían lesionar los intereses de Patricio Boulger y recortar sus prerrogativas como director.

Efectivamente, si las contratas particulares y la propia Instrucción remitida por Campomanes a la ciudad en 1775, otorgaban a Boulger plenos poderes para dirigir la fábrica, sin ser interrumpido por persona alguna, y para emplear, ajustar o despedir a los operarios⁹³, las disposiciones dictadas por Jimeno encargaban a los miembros de la Junta la misión de contratar y despedir a los operarios y les daba la facultad de intervenir en el gobierno interno de la fábrica. Así pues, tomaron providencias y medidas que provocaron el desconcierto de los trabajadores que no sabían a quien obedecer, extrajeron los libros y asientos de contabilidad y establecieron el almacén de géneros en términos distintos a los propuestos por Boulger, a quien se privaba de toda posible intervención en las ventas.

Las desavenencias no tardaron en hacerse públicas. El 24 de marzo de 1781, el director se quejaba al Consejo de que la Junta le había relegado a las funciones de mero sobrestante; de que le habían quitado sin inventario los libros de asientos, privándole de los datos que necesitaba para su contabilidad; que se habían apoderado de los tejidos e ingredientes, también sin inventario; que la Junta quería ser absoluta en recibir y despedir operarios, y que además de no entregarle las cantidades que pedía para los trabajos y gastos necesarios de la manufactura, recibía malos tratos de los capitulares de la Junta⁹⁴.

La Junta acusaba a Boulger de negligencia, de intentar hacerse dueño absoluto de las fábricas, de aprovecharse de los bienes comunes para uso particular, de resistirse a toda reforma y a todo reconocimiento de las manufacturas, y de desobedecer tanto a la Junta como al Corregidor.

Los reproches de unos y otros, las acusaciones mutuas⁹⁵, y los incidentes⁹⁶

⁹² El Consejo había acordado por Orden de 20 de junio de 1778 nombrar a Jimeno regidor por veinte años y concederle una gratificación de 3.000 reales anuales sobre el arbitrio como mérito y reconocimiento a su labor. AHN, Consejos, 2.143.

⁹³ Instrucción de 18 de septiembre de 1775. AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 46.

⁹⁴ Representación de Boulger de 24 de marzo de 1781. AHN, Consejos, 2.143.

⁹⁵ Algunos años más tarde, en 1788, Juan Dowling defendía la actitud de Boulger frente a la Junta diciendo que: "...con injustos fines le havían embuelto, complicado y calumniado, valiéndose para ello de abusar de la fe de este sencillo manufacturante, nada versado en papeles ni acciones curiales, mal instruido en el ydioma, sacándole artificiosamente sus firmas, constituyéndole en obligaciones y compromisos que no entendió y que lo que debía hacer en su abono, se le convierte en cargos...". Informe de Dowling de 2 de octubre de 1788. AHN, Consejos, 2.142.

⁹⁶ El incidente más importante se produjo el día 9 de junio de 1781. Boulger prohibió la entrada en la oficina del tinte a dos aprendices mandados por el Corregidor por lo que la preparación de tintes

provocaron la decadencia de la fábrica y aceleraron su vertiginoso descrédito y su ruina. El Consejo, para remediar la situación y salvaguardar la existencia de la fábrica remitió una serie de orientaciones⁹⁷ a fin de que el Intendente y el Corregidor examinaran el estado de los edificios, de las manufacturas y de la contabilidad y procedieran a organizar la enseñanza ahorrando oficinas y operarios y, finalmente, buscaran el medio de traspasar las fábricas a empresarios particulares.

No sirvió de nada. En enero de 1782 no había corrientes más que un telar grande y siete pequeños y faltaban materias primas para continuar la manufacturación, se desconocía el paradero y la inversión de los bienes de que se habían apoderado los vocales de la Junta, no cobraban salarios ni el director ni el amanuense y a la Comunidad de la Tierra no se le habían satisfecho las dos anualidades que se le debían. Muchos operarios abandonaron el trabajo y se marcharon y la fábrica paró.

El día 10 de noviembre de 1781 murió el Interventor general, Fernando Jimeno, pocos días después de que Boulger hubiera hecho pública y dado a conocer al Corregidor la sociedad secreta firmada entre ambos. Se estudió la contrata, se recabó la opinión y la ayuda del Consejo y se tomó la decisión de asegurar los caudales de la fábrica guardándoles en el arca de tres llaves del Ayuntamiento y de retener judicialmente los bienes de Jimeno para hacer frente a las resultas que pudieran derivarse de su actuación.

Tres meses más tarde, por Decreto de 9 de marzo de 1782, El Consejo resolvió suspender todos los sueldos y extinguir la Junta de Fábricas. Al mismo tiempo, comisionaba al Intendente para hacer inventario de papeles, formar y liquidar cuentas, reintegrar alcances y vender las piezas manufacturadas. La fábrica de paños de cuenta del Común había fracasado.

2.3. Causas del fracaso

En efecto, el día 15 de marzo de 1782, la fábrica de paños de la ciudad de Ávila había parado por completo. No podemos, sin embargo, atribuir su fracaso sólo y exclusivamente a las desavenencias surgidas entre el director y los miembros de la Junta por el control efectivo de la manufactura. En realidad, tales desavenencias no eran sino la manifestación más externa y pública de un complejo

para los tejidos, que ya estaba hecha, no se pudo aprovechar. Comprobado tal extremo con testimonio del tintorero y de los aprendices, el Corregidor mandó que en atención a la obstinada desobediencia y falta de respeto y de subordinación de Boulger se le arrestara en un cuarto con guardas a la vista y se recogieran los efectos y llaves que obrasen en su poder, pertenecientes a las fábricas y a los caudales públicos y se entregasen a los individuos de la Junta que ésta designase.

En virtud de esta providencia, se arrestó a Boulger el 11 de junio de 1781 y se le recogieron las llaves, pero habiendo expresado aquella misma tarde en presencia del Intendente y del Corregidor que no había pretendido nunca faltar a la atención de dicho Corregidor, se le alzó el arresto inmediatamente y se sobreseyó el caso. ANH, Consejos, 2142.

⁹⁷ Real Orden de 6 de septiembre de 1781. AHN, Consejos, 2.142.

cúmulo de problemas que afectaron de forma negativa a la marcha de la fábrica y frustraron su capacidad de desarrollo. Podemos resumir dichos problemas en tres aspectos básicos y fundamentales: la escasez de capital, la oposición a las fábricas de vecinos influyentes de la ciudad, y la falta de ventas de los géneros manufacturados.

2.3.1. La escasez de capital

Desde el momento de su establecimiento hasta el día 15 de marzo de 1782, en que cesaron las operaciones de cuenta del Común, se invirtieron en las fábricas fondos por valor de 1.470.306 reales 25 maravedíes.

En verdad, eran caudales insuficientes para alcanzar los ambiciosos objetivos que había propuesto el director para restablecer en la ciudad las fábricas de paños. Su procedencia nos es bastante bien conocida: 856.923 reales pertenecían a los bienes propios de la ciudad y tenían su origen en censos redimidos y sobrantes y resultas de las rentas reales⁹⁸; 385.514, procedían del arbitrio de pastos de los Baldíos; 24.811 reales se tomaron del sobrearbitrio⁹⁹, a partir de abril de 1780; y el resto estuvo formado por pequeñas cantidades procedentes de cortas efectuadas en los pinares de los Baldíos, rentas del molino harinero, algunos capitales de censos y otras partidas de escasa cuantía y consideración.

Su destino podemos clasificarlo en tres grandes apartados: inversiones de capital fijo, pago de salarios a dependientes y operarios y gastos de funcionamiento. Así, en la compra del molino, la construcción del batán, el acondicionamiento de ésta y otras oficinas, el coste de las máquinas mayores y utensilios para ellas, y el pago de los alquileres de la casa-fábrica se invirtieron más de 450.000 reales; 200.000 reales se emplearon en sueldos de dependientes y en gastos extraordinarios; y el resto, cerca de 800.000 reales, se destinaron a la compra de lanas, ingredientes, pertrechos y utensilios que se suministraron en calidad de reintegro a don Patricio Boulger y otros fabricantes y en los gastos ordinarios de funcionamiento de la fábrica. Cantidades más pequeñas se gastaron en el pago de contribuciones extraordinarias, administración de pastos, deudas a la Universidad de la Tierra y en otras partidas de menor importancia.

Sin embargo, lo verdaderamente significativo, preocupante y grave, en este aspecto, fue el ritmo descendente de las inversiones. Como es lógico, durante el primer año de funcionamiento —desde el día 15 de agosto de 1776 hasta el 31 de agosto de 1777— los desembolsos efectuados fueron muy importantes, del orden de 625.000 reales —casi el 43 por ciento de todo lo invertido hasta marzo

⁹⁸ Son caudales que se sacan del arca-archivo de la ciudad desde el 31 de marzo de 1776 hasta el 8 de enero 1781. AHN, Consejos, 2.143.

⁹⁹ El sobrearbitrio sobre los pastos de Baldíos se impuso para extinguir las deudas que había en favor de algunos pueblos que pagaron de sus sobrantes la contribución extraordinaria impuesta por Real Orden de 22 de abril de 1780 y 28 de marzo de 1781. *Ibidem*.

de 1782—, porque era necesario poner en marcha la manufactura¹⁰⁰. Un año después las inversiones fueron ya sólo el 21 por ciento del total y en los años sucesivos los libramientos fueron disminuyendo de manera continuada. En 1777 había cesado el encabezamiento de rentas, que proporcionaba a la ciudad sobrantes considerables¹⁰¹ y, privada de este medio, la Junta apenas pudo disponer en adelante de fondos suficientes para costear los acopios de materiales y hacer frente al pago de los salarios. El propio conde de Campomanes, que estuvo en Ávila en octubre de 1780¹⁰², y advirtió la escasez de caudales de la fábrica, aconsejó a la Junta que recurriese al patrocinio del Consejo proponiéndole medios y arbitrios para conseguir dinero para la manufacturación. Ante semejante sugerencia, la Junta se comprometió a comprar con el capital disponible lana suficiente para asegurar el suministro de hilanderas y tejedores y pidió al Consejo concediera ayuda monetaria para hacer los repuestos de materias primas y poder pagar a los operarios. Pero la ayuda del Consejo no llegó, quizás por el estado de enfrentamientos y desavenencias en que vivió posteriormente la fábrica, y la Junta sólo pudo disponer en adelante del producto de los pastos de Baldíos que a duras penas alcanzaba para cubrir los gastos de mantenimiento de la fábrica¹⁰³.

2.3.2. La oposición a la fábrica de paños

El origen de los caudales y el carácter público de las inversiones suscitaron discordias en la ciudad y gestaron la oposición a la fábrica de personas influyentes y de estamentos sociales que vieron lesionados sus intereses particulares con el establecimiento de la manufactura. El corregidor Zafra lo explicaba claramente: "...el establecimiento de las fábricas —decía— ha sido un escollo universal, porque como necesita caudales, éstos los ha de reproducir la buena administración de rentas y valdios; la buena administración reforma el desorden con que tantos se enriquecían y los interesados en la mala administración de rentas y valdios, los son en frustrar el intento de la fábrica..."¹⁰⁴. Y en este mismo sentido, Patricio Boulger, unas veces menospreciado¹⁰⁵ y otras utilizado como mera apoyatura e instrumento de poder, considerado siempre como extranjero, declaraba que "...desde el punto en que puso su pie en Ávila halló un ejército de fieras dis-

¹⁰⁰ Hubo que pedir al Corregidor que tomase las medidas oportunas para cobrar los caudales de rentas que debían de años anteriores tanto los gremios como los particulares y para cobrar a los ganaderos las cantidades que debían del arbitrio de pastos. AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 139.

¹⁰¹ AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 131 y ss.

¹⁰² AHPA, Actas Consistoriales, 10 de octubre de 1780.

¹⁰³ Manifiesto suplicitorio del Contador de las fábricas y pastos de Ávila. AHN, Consejos, 2.142.

¹⁰⁴ Representación del Corregidor de 13 de diciembre de 1777. AHN, Consejos, 2.143.

¹⁰⁵ Decía Boulger que desde el principio de su estancia en Ávila se le pusieron reparos "...con el deprabado fin de que se divulgaran en Ávila, en Madrid y en otras partes para desacreditar la fábrica...". AHN, Consejos, 2.143, C. 1, p. 26.

puesto a desgarrarle porque no se conformaba con sus ideas la industria que iba a plantificar...»¹⁰⁶.

Las causas parecen evidentes y ya las sugiere el corregidor Zafra en su citada declaración: en la fábrica de paños convergían los objetivos de todas las reformas que se intentaron llevar a cabo en Ávila en la segunda mitad del siglo XVIII y eso suscitó la oposición de todos los sectores interesados en que dichas reformas fracasaran. Y, en efecto, la inversión en la fábrica de bienes propios de la ciudad y la necesidad de disponer siempre de capitales suficientes obligaron a poner orden en la recaudación de las rentas encabezadas y a cortar los abusos anteriores, y eso fue motivo suficiente para que muchos abulenses, que habían estado hasta entonces excluidos arbitrariamente del pago de impuestos¹⁰⁷, miraran con aversión el establecimiento de la manufactura. Algo parecido ocurrió con el arbitrio sobre los pastos de Baldíos. La aplicación de su producto a la compra y construcción del batán y después a los gastos ordinarios de la fábrica le valieron a ésta la oposición de los ganaderos más ricos, opuestos al arbitrio¹⁰⁸, y de los procuradores de la Tierra, que vieron cómo se les privaba de la administración de los bienes comunes para entregársela a la Junta de Fábricas¹⁰⁹. Y se opusieron los revendedores de lanas, porque la fábrica era potencialmente un importante competidor en la compra de materia prima y, lo más grave, se opuso también la Iglesia, enemistada con el Consejo por la cuestión de los Hospitales y contraria a todas las iniciativas del poder civil en la ciudad¹¹⁰.

La lógica confrontación entre las posturas favorables y las posturas contrarias a la manufactura tuvo lugar, a veces frontalmente y de forma violenta, en el ayuntamiento de la ciudad. Muchos regidores —Agüero, Llano, Sancho, Hurtado, Galán, Jiménez, Dueñas y otros, regidores perpetuos o no— se mostraron reacios a permitir que los caudales propios de la ciudad se invirtieran en el establecimiento de las fábricas. De otro lado, el corregidor Miguel Fernández de Zafra, seguro de su actitud y contrario a los intereses y a los grupos sociales que hasta entonces habían dominado la ciudad¹¹¹, era defensor decidido del proyecto y protector enérgico del fabricante irlandés.

¹⁰⁶ AHN, Consejos, 2.143, C. 1, p. 112.

¹⁰⁷ Representación de Fernando Jimeno de 23 de noviembre de 1778. AHPA, Ayuntamiento, C. 122, 43/10.

¹⁰⁸ Representación de Zafra. AHN, Consejos, 2.143.

¹⁰⁹ AHN, Consejos, 2.143. Manifiesto suplicatorio del Interventor..., 4.

¹¹⁰ Efectivamente, según Zafra, el Cabildo eclesiástico ejercía "...una irreconciliable oposición al Ayuntamiento y a todos sus proyectos". A tal oposición "...no reconocen más razón que la de ser pretensión de la ciudad para impugnarla, la justa y bien meditada idea de la reunión de hospitales, que el Consejo se ha servido aprobar por el conocimiento de las ventajas, que ha de producir al público, es el que puso en movimiento los ánimos...". Representación de Zafra de 13 de diciembre de 1777. AHN, Consejos, 2.143.

¹¹¹ El Corregidor, en efecto, acusaba a los poderosos de ser los verdaderos causantes de la miseria del pueblo y de no tener interés en el progreso de la fábrica de paños: "...no quieren esto (el progreso de la fábrica) —dice Zafra— los poderosos, autores de la miseria y defensores del desorden con que la habían de perpetuar; lo que quieren y lo que conviene a sus máximas, es un pueblo abatido y miserable; es mantener una situación según la cual todo penda de su mano; es mantener el despotis-

La postura del Corregidor suscitó las iras de los regidores opuestos a la manufactura e inmediatamente surgieron enfrentamientos. El más significativo se produjo con ocasión de la formación del pósito de lanas. A la hora de hacer las compras necesarias, los regidores de la Junta Económica no mostraron ningún interés en adquirir la materia prima ni en nombrar persona alguna que llevara a cabo los ajustes, a pesar de las reiteradas instancias que en este sentido les dirigió el Corregidor. Este, finalmente, tomó la determinación de que fuese el propio Boulger quien hiciera las compras que creyera convenientes para poner en marcha la manufactura. Hizo, pues, las primeras compras de lana el director, en cantidad de más de 2.000 arrobas, sin contar con la Junta para emprender su viaje y sin explicar sus ajustes ni dar noticia de sus calidades. Cuando Boulger, después de ajustada la lana, acudió a la Junta a que se le franquearan los caudales correspondientes, se encontró con la obstinada oposición del regidor Agüero, que se había quejado reiteradamente de que las compras eran excesivas y de que no se debían aventurar los caudales públicos con tanta facilidad.

El Corregidor se enfrentó a Agüero y dispuso que se remitiera a Boulger el dinero necesario, pero la teoría del regidor prevaleció en el ayuntamiento y los regidores se negaron a franquear los caudales. El Corregidor, entonces, hizo descerrajear el arca de tres llaves en que se guardaba el dinero y extrajo 10.000 pesos que puso por vía de depósito en poder de Bernardo Jiménez, miembro de la Junta, para que éste los entregara al director¹¹². El Corregidor recibió del Consejo la reprimenda correspondiente por descerrajar el arca, pero consiguió, a cambio, que las compras de lana se efectuaran en el momento oportuno a pesar de las contrariedades.

En tales circunstancias, Zafra buscó el apoyo de los regidores trienales, quienes poco a poco coparon todos los puestos de la Junta de Fábricas. Fernando Jimeno se erigió entonces en el personaje más importante de la Junta. Sin embargo, su actuación, que debiera haber sido un factor determinante en el desarrollo de la manufactura, resultó ambigua y carente de trasparencia: parece que se preocupó más de su promoción personal y de utilizar la fábrica en beneficio propio que de fomentar de forma decidida la industria textil en la ciudad. Sus prolongadas estancias en la Corte¹¹³, sus nombramientos y su afán de protagonismo así pa-

mo, es querer que el pueblo no tenga ideas del bien y de la verdadera felicidad...". AHN, Consejos, 2.143. Ibidem.

¹¹² Junta de 22 de mayo de 1782. AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 64, 65.

¹¹³ "...después de sacar de las arcas lo que tuvieron a bien, y con el aparato más ostentoso se dirigieron a la Corte, y colocándose en una fonda de lujo entablaron su solicitud, lo que promovían con frialdad, porque tenía seguro su buen éxito y gustaron de aprovecharse de las diversiones y distracciones que ofrece a los que no sienten desprenderse del dinero...". Memorial firmado por Pedro Alonso de Espina en Ávila el día 20 de febrero de 1791. AHPA, Ayuntamiento, Actas 207.

Las dietas que por éste y otros conceptos percibieron Jimeno y los demás miembros de la Junta de los caudales públicos fueron numerosas: "...se incluyen 20.431 reales de dietas que han llevado Jimeno y Sáez y 27.431 reales que dizen los mismos haver expedido en recursos y gratificaciones... y de otros 12.000 reales que por dietas y gastos pillaron de ciertas reglas de aduanas...". AHPA, Ayuntamiento, Actas, 168, 34, año 1779, 32, 33.

recen demostrarlo. Cuando faltó Zafra, e incapaz de mantener las posiciones de éste, se enfrentó a Boulger en su afán de manipular la manufactura y, a partir de entonces, "...empezó a haber lugar el enredo y la intriga y todo fue corriendo precipitadamente a la ruina..."¹¹⁴.

Lógicamente, los enfrentamientos y las desavenencias trascendieron al público llenando de descontento e inquietud a los operarios y dependientes, perturbando la instrucción de los jóvenes y produciendo el disgusto general. Al mismo tiempo, la escasez de ventas, la falta de salida de los géneros y el miedo a que Boulger no pudiera reintegrar los caudales recibidos agravaron el problema, empeoraron la situación y aceleraron el fracaso de la fábrica.

2.3.3. La escasez de ventas

En efecto, la escasez de ventas impedía que Boulger pudiera reintegrar a la ciudad los capitales que se habían invertido en la manufactura. Más aún. No sólo no era posible reintegrar dichos caudales de modo inmediato ni existía la esperanza de que se pudiera hacer en el futuro, sino que la fábrica seguía necesitando aportaciones de dinero público para asegurar su subsistencia y poder mantener la producción. El problema de las ventas se constituye así en un factor básico y determinante del fracaso definitivo de la fábrica del Común.

Los datos son concluyentes. En los cuatro primeros años de funcionamiento Boulger apenas logró vender al contado géneros por valor de 14.500 reales¹¹⁵ y al fiado por valor de 75.000¹¹⁶. Hubo ocasiones en que los paños fabricados en Ávila se intercambiaron por mulas¹¹⁷ o por tejidos de otras fábricas que después se vendían en nuestra ciudad. En cualquier caso, siempre hubo grandes dificultades para dar salida a la producción. Cuando se estableció el almacén de ventas, y durante todo el tiempo que estuvo en funcionamiento, Boulger entregó géneros por valor de 206.769 reales, según apreciación del propio director, pero las ventas realizadas por el almacenista sólo lograron alcanzar la cifra de 78.325 reales¹¹⁸. Y en los momentos finales de la fábrica, entre enero y marzo de 1782, los paños vendidos no superaron los 1.350 reales.

Los motivos parecen claros: la arbitrariedad de los precios, la debilidad de la demanda y, fundamentalmente, la falta de calidad. Y en este sentido, Patricio Boulger, a quien se llegó a acusar de falta de instrucción, de falta de actitud para la dirección y de impericia, era el máximo responsable, porque parece cierto que los géneros que fabricó en Ávila no fueron todo lo buenos que cabía esperar de los conocimientos que había demostrado en la fábrica de Guadalajara, sino que

¹¹⁴ Representación de Dowling de 2 de octubre de 1788. AHN, Consejos, 2.143.

¹¹⁵ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 168.

¹¹⁶ Según facturas y obligaciones endosadas por el Director a la Junta. AHN, Consejos, 2.143.

¹¹⁷ En concreto, se venden géneros a cambio de dos mulas, una en la feria de Zamora y otra en la feria de Valdemoro. AHN, Consejos, 2.142.

¹¹⁸ AHN, Consejos, 2.143, C. 2, 133.

generalmente "...salían llenos de vicios y defectos muy notables por cuya causa perdían la estimación y valor que debían tener..."¹¹⁹.

Boulger, consciente de los defectos, consideraba lógico y normal que en un establecimiento de tan reciente formación, en cuyas oficinas trabajaba un gran número de aprendices y de operarios inexpertos, saliera un alto porcentaje de tejidos defectuosos. Pero, posiblemente, y a pesar de tales justificaciones, los defectos fueron excesivos. Así, en la feria de Valdemoro la mayor parte de las piezas se vendieron a dos reales y medio la vara para tacos de cañón por estar mal teñidas y zurcidas y en ferias posteriores los géneros entregados a comisión los devolvieron los comerciantes por falta de compradores¹²⁰. Y las cosas no mejoraron con el tiempo. En consecuencia, en el reconocimiento verificado por fabricantes de Segovia y por Francisco Solernou de las piezas existentes en junio de 1783 se hallaron un gran número de paños de todas clases cargados de defectos: en unos la lana no se correspondía con la clase de tejido¹²¹, en otros se había utilizado lana ordinaria o demasiado gruesa¹²², y en muchos faltaban operaciones por realizar. Había, además, telas que estaban manchadas, rasgadas, mal tintadas, apollilladas, pasadas de percha y quemadas o mal desmotadas. Sólo algunas servían para utilizarse en blanco, en muy pocas se podían dar colores delicados, los colores oscuros no salían con igualdad y apenas se podían dar los colores que tenían mejor salida en el mercado.

Por todo ello parece lógico que las ventas fueran muy reducidas. Más si tenemos en cuenta que, en relación con el estado en que se encontraban los géneros, los precios resultaban caros porque se fijaban arbitrariamente, sin tener en cuen-

¹¹⁹ Los primeros tejidos preparados para la venta se llevaron a la feria de Valdemoro, a la vez que se presentaban las primeras muestras al Consejo. Pasadas éstas a la Sociedad Económica de Madrid para su examen y, reconociéndolas, el comerciante Manuel Manzano Ropero declaró que los tejidos eran muy malos y que consecuentemente sus ventas serían difíciles cuando no imposibles. AHN, Consejos, 2.143, 190.

¹²⁰ Fue preciso volver a componer y teñir muchas de ellas, de lo que se siguió lógicamente la duplicación del coste y la reducción real de su valor y el aumento del riesgo "por la repetición de la tintura que expone el tegido a que se queme o inutilice...". AHN, Consejo, 2.143.

¹²¹ La separación de hilazas era cometido de Boulger y del maestro Casaña. Se les acusaba de no haber hecho "...separación de clases de hilazas competentes para aplicarlas a los tegidos; antes bien por mixtificarlas sin arte, salían estos con vicios y defectos muy notables por cuya causa perdían la estimación y valor que debían tener...".

Un testigo declaraba que en cierta ocasión que llevaron de Madrid una gran porción de lana basta, hizo el director que el testigo y sus compañeros la peinase con la misma cal que tenía, sin embargo de haberla advertido no podían ejecutarlo por estar prohibido por la ley. Y otro testigo exponía que "...hacia memoria que algunas veces se les entregaban a los tejedores hilazas no correspondientes a los tegidos que se les encargaban y así se benefició de tener precisión de echar a paños 18nos las tramas correspondientes a 20nos...". Y el maestro tejedor Venancio Ocaña decía que Boulger "daba a un paño 30no hilazas correspondientes al 20no". *Ibidem*.

¹²² La hilaza demasiado gruesa era un defecto común a hilanderas novicias y niñas, que no habían aprendido aún a hilar con la perfección deseada. A veces los defectos eran tales que las hilazas no se podían utilizar. Algunos testigos afirmaron, en este sentido "haber visto sacar del pozo que estaba por debajo del estanque una buena porción de estambre que presumían habían arrojado allí los operarios por no poder trabajar con ella...". *Ibidem*.

ta ni la calidad ni las posibilidades de la demanda. Tal es así que las piezas vendidas lo fueron generalmente a costa de sustanciales descuentos, del orden del 20 al 30 por ciento, efectuados sobre los precios fijados inicialmente¹²³. A pesar de todo, las ventas fueron siempre mínimas y como consecuencia de ello, en enero de 1782, a propuesta de Julián Sáez Carrasco, encargado de la venta de los géneros en el almacén, la Junta decidió suspender el envío de nuevas remesas a las ferias de Zamora "...adonde havían ido tres años continuados los generos de aquellas fábricas... y se havian debuelto sin vender por no ser de las calidades que en dichas ferias se consumian..."¹²⁴.

El ejemplo de Zamora es válido para otras ferias y mercados. En semejantes circunstancias, el resultado no podía ser otro que el fracaso y la ruina: en marzo de 1782 no se disponía de caudales públicos para mantener la inversión, la Junta y el director estaban enfrentados, no entraban caudales del producto de las ventas y, lógicamente, la fábrica paró. Las esperanzas de progreso, de restablecimiento y de crecimiento industrial de la ciudad habían quedado frustradas.

2.4. Traspaso a fabricantes particulares

Ya hemos hablado con anterioridad de la Orden del Consejo de 9 de marzo de 1782. Por ella se ponía fin a la dirección de Boulger, se mandaba suspender todos los salarios y se decidía el embargo de bienes y la seguridad de papeles y caudales existentes. Al mismo tiempo se formó una nueva Junta Económica, compuesta ahora por el Intendente de la Provincia; un capitular de la ciudad, Manuel Francisco del Llano; el procurador general de la Tierra, Vicente Luis Nieto Valmaseda y dos individuos del Cabildo de la Catedral, Galán Campeche y Buenaventura Moyano. Sus objetivos inmediatos eran liquidar las cuentas, proceder al reintegro de descubiertos y, sobre todo y fundamentalmente, estudiar el modo de traspasar la fábrica a particulares¹²⁵.

En virtud de tales disposiciones, y mientras se depuraban responsabilidades y se negociaba, la fábrica empezó de nuevo a ponerse en marcha, aunque con lentitud y pocos telares, aprovechando las lanas y las hilazas almacenadas para concluir los paños que estaban sin rematar. Poco a poco se logró mantener una cierta actividad. Boulger, readmitido inmediatamente, se encargaba de la enseñanza, Josef Ibarrola fue nombrado factor para la compra de lanas y pago de operarios y al amanuense Varela se le dio el cargo de interventor y contador del arbitrio de pastos que siguió ingresando y administrando la Junta de Fábricas como en la etapa anterior.

Así las cosas, la vida de la fábrica se prolongó de cuenta de la ciudad hasta el mes de mayo de 1786. Durante dicho período, la Junta logró recaudar del arbi-

¹²³ AHPA, Ayuntamiento, Acta, 168.

¹²⁴ AHN, Consejos, 2.143, Etapa 3.º, 1.134.

¹²⁵ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 170, Carta Orden 13-3-1782.

trio de pastos, del sobrearbitrio y del producto de ventas caudales por valor de 397.328 reales¹²⁶, de los cuales se invirtieron 270.817 reales 21 maravedíes en la manufacturación¹²⁷. Sin embargo, la producción fue reducida y de escasa calidad, la comercialización difícil, y la reiterada imposibilidad de dar salida a los géneros acumuló pérdidas constantes e hizo inviable su continuidad.

En consecuencia, arruinada la fábrica de forma definitiva, la Junta suspendió de empleo y sueldo a Boulger y a Varela, alegando falta de fondos, y comunicó al Consejo la necesidad urgente de arrendarlo todo si se encontraba a alguien interesado en continuar la manufactura. Surge, entonces, de nuevo, la figura de don Francisco Solernou, fabricante abulense y por aquel entonces Procurador Síndico del Común, a quien, sin esperar siquiera la respuesta del Consejo, la Junta vendió los géneros de la fábrica y arrendó de forma provisional el molino-batán, la casa-fábrica, sus máquinas y oficinas. Se hizo la escritura correspondiente y el día 9 de mayo de 1786 se mandó a Boulger que dejase libre la casa-fábrica. A partir de ese momento todo quedó de cuenta de Solernou como fabricante particular¹²⁸.

Así pues, la fábrica de paños, que nació en 1775, a partir de una iniciativa municipal y que fuera gestionada durante más de diez años por la Junta Económica de la ciudad, dejó para siempre de existir. No había conseguido, es verdad, sus objetivos principales, no logró el éxito deseado, fracasó, pero no todo quedó perdido. Los edificios construidos o acondicionados para la manufactura, los utensilios adquiridos, las máquinas y las oficinas de la fábrica, que ningún empresario particular hubiera podido costear, eran una realidad que podía ser aprovechada en el futuro por fabricantes particulares. Y así ocurrió. El batán, el tinte, la prensa y otras instalaciones de la fábrica arrendadas a Solernou y después a otros empresarios particulares sirvieron para que varios tejedores establecidos en la ciudad pudieran en adelante, mediante el pago de los aranceles correspondientes, concluir sus géneros adecuadamente y perfeccionar sus telas para el mercado. La mayor parte de tales fabricantes tuvieron un reducido número de telares y una escasa importancia económica y social, pero hubo algunos —Solernou, primero, Serrano, después— que llegaron a montar en Ávila en la última década del siglo XVIII y en los primeros años del siglo XIX fábricas de paños que alcanzaron cierto prestigio y notoriedad.

¹²⁶ Según testimonio del escribano Ubaldo Blázquez, la distribución de los caudales que entraron en las arcas de la Junta desde el 4 de mayo de 1782 era como sigue:

— Arbitrio de pastos	213.768 reales	10 maravedies
— Sobrearbitrio	103.065 reales	18 maravedies
— Ventas	80.491 reales	12 maravedies
TOTAL	397.328 reales	6 maravedies

¹²⁷ El resto de las cantidades ingresadas quedó en poder de la Junta de Fábricas hasta que se entregó a la Junta de la Tierra —don Josef de la Texada y el Intendente Ramírez recibieron 119.261 reales— en el año de 1788, como nuevo organismo administrador del arbitrio de Baldíos. *Ibidem*.

¹²⁸ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 177.

3. Las fábricas privadas

3.1. La fábrica de Francisco Solernou

Don Franciso Solernou era un comerciante catalán establecido en Avila de quien ya hemos hablado en otras ocasiones¹²⁹ como promotor, desde su cargo de Procurador Síndico del Común, del establecimiento en la ciudad de la Sociedad Económica de Amigos del País. Desconocemos por completo el momento y las causas de su venida a Avila, pero ya en el repartimiento de 1770 lo encontramos censado como “mercader de tienda abierta, en cuyo comercio tiene la utilidad, según los peritos, de 8.500 reales” además de algunas ganancias complementarias por la “industria de alquilar libreas y vestidos de máscaras”¹³⁰.

La ocasión para convertirse en fabricante de paños le vino dada por la Provisión del Consejo de 24 de noviembre de 1774. Recordemos que dicha Provisión prohibía la formación de gremio y concedía facultad de convertirse en fabricante todo aquel que estuviere interesado en la elaboración de paños. Solernou aprovechó esta circunstancia, elevó el correspondiente memorial al ayuntamiento de la ciudad y ese mismo año recibió la cantidad de 6.000 reales en calidad de reintegro para poner en marcha ocho telares y comprar la lana necesaria para su trabajo. Poco después, se le mandó que se pusiera bajo la dirección facultativa de Boulger, orden que nunca aceptó ni verificó, aunque sus paños se perfeccionaban en las oficinas de la fábrica del Común dirigida por el fabricante irlandés, mediante el pago de los correspondientes aranceles.

Inmediatamente empezó a trabajar. Trajo maestros de Segovia para enseñar a los muchachos que había recogido en la ciudad con el fin de que una vez enseñados pudieran servir como operarios en su fábrica. Estableció escuelas de hilazas y demás manufacturas y operaciones, compró casas y comenzó a hacer las oficinas necesarias y a tejer ropas. En 1778, y según confesión propia, había invertido más de 200.000 reales de su propio bolsillo y había conseguido dotar a la fábrica de cuantas oficinas, máquinas y pertrechos se necesitaban, a excepción del batán, para sacar perfectos sus tejidos¹³¹.

Apoyado en estos méritos y en una reconocida laboriosidad y aplicación personal, solicitó ese mismo año a la Junta de Comercio exenciones y privilegios para su fábrica y el título de Fábrica Real. Tenía entonces Solernou según el reconocimiento efectuado, una casa-fábrica bastante reducida en la que funcionaban cuatro telares —tres de paños y uno de bayetas— servidos por ocho o nueve trabajadores. Faltaban la prensa y algunas otras máquinas, pero había fabricado ya algunas piezas de paño, las más de lana ordinaria y de la clase de dieciochenos e inferiores y casi todas defectuosas de tinte, pero que, a pesar de todo, no parecían haber tenido grandes dificultades en su comercialización¹³².

¹²⁹ VV. AA.: *Documentos para la Historia de Avila (1085-1985). IX Centenario de la Conquista y Repoblación de Avila*, Avila, 1985.

¹³⁰ AHPA, C. E., 3.

¹³¹ El Intendente de Avila a los Directores Generales de Rentas, 6 de mayo de 1778. AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

¹³² *Ibidem*.

A la vista del informe correspondiente, la Junta de Comercio concedió a Francisco Solernou en junio de 1778, con la calidad de "por ahora", exención de derechos de media arroba de aceite y seis libras de jabón por cada pieza de paño que fabricase, pero le denegó la concesión de otros privilegios que pedía hasta ver la evolución futura de la fábrica. Un año después, en 1779, se le denegó asimismo la exención del sorteo de milicias para sus operarios por considerar que había incumplido las órdenes del Consejo y no se había sometido a la dirección de Patricio Boulger.

A pesar de todo, la fábrica progresaba y Solernou comenzó a desplegar una sorprendente y polifacética actividad. No sólo mantuvo su tienda de joyería, quincallería y ferretería, sino que se introdujo en el negocio de compraventa de lanas, se convirtió en prestamista y adquirió de forma continuada bienes inmuebles y tierras de labor. En este sentido, llegó a ser un rico e importante hacendado, dueño de ocho casas en la ciudad y de tres en Mingorría¹³³ y propietario de fincas en Las Berlanas, Monsalupe, Gamonal, Grajos, Manjabálago, Sanchicorto, Mingorría y otros lugares de la provincia; prados y huertas en Mengamuñoz, una cerca de pan llevar en el barrio de San Andrés, en la capital, una huerta en la calle de Santo Domingo y varias más en la localidad de Las Navas del Marqués¹³⁴.

Como industrial protagonizó una compleja actividad. Una vez introducido en el sector textil, se convirtió inmediatamente en revendedor de lanas, negocio en el que obtuvo pingües beneficios¹³⁵. El mecanismo ya lo conocemos. Adelantaba dinero a los pastores y ganaderos y, valiéndose de la necesidad en que se encontraban, contrataba sus lanas y luego beneficiaba una parte y vendía a precios elevados la que no podía manufacturar¹³⁶.

En cuanto al proceso de manufacturación, propiamente dicho, la fábrica de Solernou ofrece una doble faceta en su forma de actuación. Por una parte, fabrica sus propios tejidos en los telares establecidos en las oficinas de su casa y, por otra, adquiere telas crudas en otras fábricas cercanas —Béjar, Villafranca, Las Navas del Marqués¹³⁷— para perfeccionarlas y ponerlas en estado de venta y des-

¹³³ AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.085.

¹³⁴ *Ibidem.*, AHPA, Protocolos, 1.523-1.526.

¹³⁵ Solernou llegó a convertirse muy pronto, junto con Manuel del Llano, Juan de Maza, Josefa de Aspergorta y Fernando Echepare, en uno de los revendedores de lanas más importantes de la ciudad. Repartimiento del gremio de revendedores de lanas. AHPA, Procolotos, 1.519-1.527.

¹³⁶ Recordemos un ejemplo de la actuación del fabricante catalán: "...Juan Rodríguez, vecino de Mingorría, dijo que don Francisco Solernou, vecino de esta ciudad, por hacerle gracia y merced, lo ha echo el favor de prestar y entregar en dinero efectivo la cantidad de 1738 reales con calidad de que el otorgante se la ha de pagar y satisfacer con el importe y valor del corte de lana que produxeran sus lanares en cada un año y a precios corrientes en cuya virtud... se obliga en toda forma y satisfacción de dicha cantidad ipotecando como ipoteca especial y señaladamente nobenta cabezas de ganado lanar, una casa propia... y la lana que ha de entregar a Solernou interin no se verifique el reintegro pago de la deuda...". AHPA, Protocolos, 1.522, 257.

¹³⁷ AHN, Consejos 2.142. Conocemos la compra de al menos sesenta piezas de xerga en Villafranca y Las Navas para perfeccionarlas, hecho que según Varela, interventor de la Fábrica del Común "además de perjudicial está penado por las leyes...". Manifiesto suplicitorio de Varela. AHN, Consejos, 2.143.

pués comercializarlas. Esta operación —la venta de tejidos— no parecía presentar graves dificultades ya que, como mercader que era, Solernou encontró siempre una salida aceptable para sus géneros, intercalándolos con otros tejidos de fábricas del país y con tejidos extranjeros que él compraba y se encargaba después de negociar¹³⁸.

Todo ello se tradujo en una mayor disponibilidad de caudales por parte del fabricante catalán y en un crecimiento continuado de la manufactura. Así, en 1786, y a petición propia, arrienda a la Junta de Fábricas de la ciudad, en 300 ducados, el molino del Adaja, el batán, la oficina del tinte y la casa-fábrica del Común y toma todos sus géneros y efectos en 86.000 reales a pagar en un plazo de diez años a la ciudad¹³⁹.

El traspaso fue, sin duda, un éxito para la industria abulense. Solernou conservó los edificios, hizo las reparaciones necesarias, implantó un nuevo ritmo de trabajo y aumentó la producción. Ordinariamente funcionaban en la fábrica doce telares que proporcionaban trabajo a 51 personas, entre tejedores, canilleros, enrodeladores, peinadores, desmotadores y bataneros¹⁴⁰, además de otras 160 hilanderas distribuidas entre las escuelas de hilazas que el fabricante estableció en la propia ciudad de Ávila, en Las Navas del Marqués, en el Espinar y en Zarzuela del Monte¹⁴¹.

Durante los años noventa la producción se mantuvo en un tono regular y proporcionado y sus géneros, normalmente de buena calidad, se despacharon con cierta facilidad en los mercados de Salamanca, Palencia, Valladolid y Madrid “...por ser ropa mejor que la del mismo Segovia, por su buen tinte y la perfección con que la sacaba...”¹⁴².

En 1798 murió Solernou y fue enterrado en la iglesia de San Esteban, que había adquirido algunos años antes para evitar su ruina y derrumbamiento¹⁴³. Sol-

¹³⁸ AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.090.

¹³⁹ AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/2.

¹⁴⁰ La distribución de los trabajos en las diferentes operaciones que constituyan el proceso de manufacturación era la siguiente:

— tejedores	22
— canilleros	6
— espinadoras	2
— cardadores, emborrador	4
— peinadores	1
— bataneros	2
— ensambladores	2
— tundidores	4
— desmotadores, enrodeladores	8
TOTAL	51

¹⁴¹ AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/4.

¹⁴² Declaración de Solernou de 12 de enero de 1788. AHN, Consejos, 2.142.

¹⁴³ En el año 1794, el cura Francisco Macarthy, de la parroquia de Santo Domingo, “hallándose con notoria necesidad de reparos de dicha iglesia parroquial”, acude al Tribunal del señor Previsor y Vicario General solicitando licencia para vender la iglesia de San Esteban “igualmente necesitada



Iglesia de San Esteban, adquirida por Solernou para evitar su ruina. Frente a su portada se encontraba la casa-fábrica de la ciudad (Foto: J. L. Hernández y J. L. Jiménez).

tero y sin hijos, legó sus bienes a la Comunidad de San Francisco, a la Capellanía fundada en la Capilla del Consuelo en la ermita de San Esteban, al Patronato de Nuestra Señora de las Angustias en la Capilla del Carmen Calzado y a un Monte Pío de labradores fundado por el propio Solernou, que prestaría dinero a los campesinos de la provincia hasta bien entrado en siglo XIX¹⁴⁴. A su criada, Angela Lober, y al marido de ésta, Juan Moreno, tejedor de la fábrica, les dejó 20.000 reales y una casa, que podía ser la casa-fábrica de la calle de Santo Domingo, si Juan Ramón quería continuar por su cuenta —como así ocurrió— con la fabricación de los paños. El resto —más de 60.000 reales en efectivo— lo legó Solernou a Francisco Bou, criado suyo y operario de la fábrica.

Son los dos últimos legados lo que en realidad nos interesa, pues fueron factores básicos para asegurar, aunque con serias dificultades, la continuidad de la manufactura, porque Angela Lober, Juan Ramón Moreno y Francisco Bou se constituyeron en sociedad, adquirieron todos los géneros, utensilios y pertrechos necesarios¹⁴⁵ y decidieron continuar la fabricación.

3.2. La Fábrica de Serrano

La muerte de Solernou supuso, sin embargo, un nuevo y duro golpe para la evolución de la industria abulense de la lana. No era fácil, como sabemos, encontrar en Avila fabricantes ni empresarios capaces de iniciar, gestionar y financiar establecimientos textiles de alguna consideración¹⁴⁶. A pesar de todo, y tras los intentos fallidos de Cristóbal Antonio Varela, antiguo interventor de la fábrica del Común, y del propio Patricio Boulger, que trabajaba de nuevo en las Reales Fábricas de Guadalajara¹⁴⁷, en los últimos años del siglo XVIII proliferaron las

de crecidos reparos o expuesta a arruinarse..." y con su dinero poder reparar la parroquial de Santo Domingo.

"...y determinada ya la disolución de la iglesia, se había aprontado Francisco Solernou y conbenídosse con el señor otorgante en vender y comprar respectivamente la iglesia de San Esteban, no para demolerla, sino para repararla y conservarla y promover en ella el Culto Divino, consignando rentas suficientes para su fábrica y que no cese en ella la celebración del Santo Sacrificio de la Misa tan necesario en aquel barrio, ...ofreciendo el precio de seis mil reales y dos mil seiscientos por los ornamentos vasos, campanas y demás correspondientes a dicha iglesia, quedándose el derecho de patronato en propiedad libre y hereditario con los demás que resulte...". El 8 de abril de 1794 pagó Solernou a Macarthy la cantidad convenida en pesos fuertes de plata. AHPA, Protocolos, 1.523, 80.

¹⁴⁴ AHPA, Protocolos, 1.580, 1.595, 1.597, 1.598; AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.085.

¹⁴⁵ AHPA, Protocolos, 1.473, 13 de junio de 1798.

¹⁴⁶ En este sentido se llegó a afirmar que las gentes de Avila a finales del siglo XVIII aborrecían las fábricas y no querían su restablecimiento. "...Y así —decía Serrano—, es que se valen de quantos medios les dicta la proporción y sus amaños para distraer los ganaderos de los fabricantes, ocultando sus contratas, entorpeciendo los tanteos, llegando a tal extremo su aborrecimiento, a ellas que persuaden y aconsejan a la juventud a que no se dediquen a tomar estos oficios porque no son buenos y porque las fábricas de lanas son perjudiciales a la salud pública...". Junta de 7 de febrero de 1808. AGS, CSH, 254.

¹⁴⁷ AHN, Consejos, 2.142; AGS, CSH, 254; LARRUGA Y BONETA, E.: *op. cit.*, XX, pp. 87-95.

iniciativas industriales y surgieron pequeños talleres que, aunque de escasa importancia —no tenían más de dos o tres telares cada uno, procedentes, por lo general, de la fábrica del Común—, contribuyeron a mantener una cierta actividad textil en la ciudad.

En efecto, el 1 de enero de 1797 empiezan a funcionar los dos telares instalados por Pedro Fernández Caicoya¹⁴⁸; en 1798 los comisarios de la ciudad y Tierra entregaron a Ignacio Pérez dos telares y los utensilios necesarios para la fabricación¹⁴⁹; y en el mismo año de 1798, Francisco Bou, Juan Ramón Moreno y Angela Lober, arriendan la casa-fábrica de la ciudad¹⁵⁰ y ponen en funcionamiento dos telares¹⁵¹. Bárbara González, segunda mujer de Juan Ramón Moreno, continuó la fabricación cuando ellos desaparecieron¹⁵². Todos se servían para abatantar sus paños del batán de la ciudad en el río Adaja, arrendado primero por Pedro Alonso de la Espina¹⁵³ y, a partir de 1801, por José Jiménez, fiador que fue de Caicoya, Bou y Juan Ramón Moreno y que subrogó el arrendamiento que éstos habían efectuado con anterioridad¹⁵⁴.

Ya en los primeros años del siglo XIX¹⁵⁵ nacería el taller de Juan de Maza, con dos telares¹⁵⁶ y después el taller que montó Espina¹⁵⁷ y que tras varias vicisitudes, que después veremos, quedó a cargo de don Rafael Serrano como fabricante particular.

Fueron progresando lentamente. En 1804 funcionaban en la ciudad trece talleres de paños veinticuatrenos y dos de estameñas¹⁵⁸ y en 1805 había veinte telares que daban trabajo a un centenar de operarios, además de todas las personas que trabajaban en los pueblos en las escuelas de hilazas para surtir de hilo a los telares. Su distribución entre los diferentes fabricantes abulenses era la siguiente¹⁵⁹:

¹⁴⁸ Caicoya había sido amanuense de Patricio Boulger para la dirección de la fábrica de paños de la ciudad. AHPA, Ayuntamiento, Actas, 30 de marzo de 1776.

¹⁴⁹ AHPA, Protocolos, 152, f. 134.

¹⁵⁰ AHPA, Protocolos, 1.525, f. 124.

¹⁵¹ AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/6-3.

¹⁵² AHPA, Ayuntamiento, 57/8.

¹⁵³ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 185, 25 de febrero de 1797, C. 119 42/6-3, 4.

¹⁵⁴ AHPA, Ayuntamiento, C. 1 7/9; AHPA, Ayuntamiento, Actas, 186, f. 35, 114.

¹⁵⁵ El 6 de septiembre de 1801 se ve en el ayuntamiento una propuesta de don Juan Baptista Rabinet, fabricante, que solicita fallidamente el restablecimiento de la fábrica del Común. AHPA, Ayuntamiento, Actas, 188, 190.

¹⁵⁶ Juan de Maza propone "...establecer una fábrica de paños con dos telares por ahora para emplear en ellos y sus maniobras algunos pobres... franqueándoseles los utensilios que se hallan sin ocupación en las Reales Fábricas de paños...". AHPA, Ayuntamiento, Actas, 190.

¹⁵⁷ A la muerte de María Jiménez, en 1803, arrienda la casa-fábrica Pedro Alonso de la Espina, que después se asociaría con Serrano. AHPA, Ayuntamiento, Actas, 191, fs. 9-18.

¹⁵⁸ Informe del Intendente de 25 de julio de 1804. AGS, CSH, 284, C. III.

¹⁵⁹ Relación del estado de calles, paseos, fuentes, caminos, agricultura, granjería, fábricas y otros artículos de esta ciudad y su partido que deja su Corregidor, don Manuel Esteban Saenz de Buruaga, a su sucesor, don Josef Alonso Valdenebro, Avila, 22 de octubre de 1805. AHPA, Ayuntamiento, Expediente 57/8.

Fabricantes	Telares	Operarios	Tejedores
Bárbara González	2	9	4
Fernández Caicoia	4	20	8
Juan de la Maza	6	20	10
Rafael Serrano	8	48	14
TOTAL	20	97	36

Algunos talleres habían desaparecido, pero el progreso, el impulso experimentado por la industria de paños en general y el esfuerzo de los fabricantes mereció las felicitaciones y el aplauso de la ciudad¹⁶⁰.

Bárbara González solía trabajar 300 arrobas de lana al año que laboraban cuatro tejedores, un tundidor, un perchador, un canillero, dos desmotadores y enroldadores y algunos operarios.

El taller de Pedro Fernández Caicoia consumía anualmente de 800 a 1.000 arrobas de lana fina y daba trabajo a ocho tejedores, tres canilleras, dos tundidores, dos mujeres para hacer carretes, tres mujeres para repasar la lana y dos espinzadoras.

Juan de Maza mantenía cinco telares además de otro que corría a cargo de su sobrino Juan López. Daba ocupación a diez tejedores, dos canilleros, dos tundidores, dos perchadores y dos espinzadores: en total, 18 trabajadores dentro de la casa-fábrica. Fuera de ella, pero también en la ciudad, había dos enrodeladoras con trabajo continuo y otras varias mujeres que dedicaba al repaso de las lanas. El día 7 de junio 1807, Maza solicitó permiso para poner sobre su fábrica el escudo de las Armas Reales¹⁶¹, solicitud que se le denegó momentáneamente, reservando la ocasión de tratar sobre su concesión para cuando Juan de Maza acreditara mayores adelantos en la fabricación y perfección de sus manufacturas¹⁶², cosa que ya después nunca sucedió.

Entre todos ellos cabe destacar, sin embargo, la figura de don Rafael Serrano, no sólo por la extensión e importancia que alcanzó su fábrica, sino también porque fue capaz de mantenerla en años crudos y difíciles, cuando la mayor parte de sus compañeros restringieron o abandonaron la fabricación.

¹⁶⁰ "...Esta ciudad y Tierra —decía el Corregidor— en quanto han podido han auxiliado a todos estos fabricantes cediéndoles todos los utensilios que tenían y han podido de sus antiguas fábricas, deberán repasar estos adelantamientos con la mayor satisfacción y complacencia, congratulándose del celo y saludable emulación que advierten en los sobredichos vecinos cuyos nombres de Francisco Bou, Juan Ramón Moreno, Bárbara González, su viuda, Pedro Fernández Caicoia y Juan de Maza con su sobrino Juan López, les deberán ser siempre amables e indelebles, como que les recordaran los citados beneméritos vecinos que por el establecimiento de sus fábricas en que se emplea el fruto de la lana, dando al mismo tiempo ocupación y qué comer a sus naturales, se han hecho acreedores a toda su gratitud y reconocimiento...". AHPA, Ayuntamiento, Expediente 8.

¹⁶¹ Junta de Comercio, sesión celebrada el día 9 de julio de 1807. AGS, CSH, 254.

¹⁶² Junta de 14 de diciembre de 1807. AGS, CSH, 254.

Rafael Serrano, natural del pueblo abulense de Velayos, oficial de la Contaduría principal de Avila desde 1775, había desempeñado en 1788 el cargo de administrador de Tercias Reales en nuestra provincia y después de diversos avatares y tras desempeñar destinos similares en Ocaña y en Toledo, es nombrado definitivamente, en 1797, tesorero honorario del ejército y tesorero principal de las Rentas Provinciales de Avila¹⁶³, cargo que habría de mantener, con denominaciones diversas hasta su muerte, en 1825.

Interesado en la industria textil, en el mes de marzo de 1803 Serrano forma compañía con Pedro Alonso de la Espina, vecino de Avila y fabricante, que tenía arrendada la casa-fábrica de la ciudad desde enero de dicho año¹⁶⁴, y con Cristóbal Hernández, revendedor de lanas, natural de Pedraza de la Sierra, en la provincia de Segovia¹⁶⁵, e intenta adquirir la casa-fábrica de la ciudad mediante un censo redimible¹⁶⁶. No logró su propósito porque el Ayuntamiento se negó a trasferir la casa a la nueva compañía, y Serrano, como cabeza de la sociedad, se decidió a subrogar y prolongar el arrendamiento de Espina por un canon de 1.600 reales anuales¹⁶⁷. Se comprometió a fabricar paños y telas de lana fina de la que se producía en Avila, y a poner doce telares y aún a aumentar su número si lo exigían las circunstancias.

Sin embargo, sus comienzos fueron difíciles. Espina había puesto ya en funcionamiento tres telares por su cuenta y había fabricado varias piezas de paños y la compañía montó inmediatamente otros dos telares más y aumentó la producción¹⁶⁸, pero la oposición desencadenada, como siempre, por organismos e individuos poderosos, celosos de sus intereses y de su protagonismo social¹⁶⁹;

¹⁶³ AGS, Secretaría de Hacienda, 1.475.

¹⁶⁴ Solicitud de Espina de 21 de noviembre de 1803. AHN, Ayuntamiento, C. 119, 42/5.

¹⁶⁵ El propio Espina narra la formación de la Sociedad: "...en este estado —dice su abogado— ocurrió que Rafael Serrano, Tesorero de Rentas y Regidor Trienal, y don Cristóbal Hernández, revendedor y extractor de lanas, solicitaron a mi parte para que entre los tres formasen Compañía con relación a la Fábrica proponiendo al mismo tiempo a mi parte que dicho don Cristóbal se había de incorporar en la Compañía que ya tenía con Serrano de tenería y abasto de carnes, aceite y jabón... Mi parte se congratulaba de que unos socios como éstos, conspirando unidos al fomento de la Real Fábrica la habrían de elevar hasta el punto mas alto de lustre y recomendación, que la hiciera competir con las principales del Reyno...". *Ibidem*.

¹⁶⁶ La sociedad disponía de un fondo de 200.000 reales "...poniendo cien mil el referido don Cristóbal, cincuenta mil don Rafael Serrano y cincuenta mil mi parte... de todo se hizo caja, depositario o tesorero don Rafael Serrano que se tomó la dirección de la fábrica, la principal intervención y el manejo de ella". *Ibidem*.

¹⁶⁷ La escritura de arrendamiento se entregó el día 7 de julio de 1803. AHPA, Protocolos, 1.525.

¹⁶⁸ "...Se han fabricado de ochenta a noventa piezas de paños y ocho medias piezas de estameñas... y si los telares no hubieran estado parados por enfermedad de los tejedores no le queda duda se hubieran teido diecisiete piezas más... En el tiempo que Espina tenía por sí las fábricas le parece que había 26 medias piezas y las restantes se han fabricado durante la compañía...". Declaración de Manuel Rodríguez, Tundidor. AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/5.

¹⁶⁹ Serrano justificaba tal oposición por lo que la fábrica podía significar de merma en los intereses de los grupos más poderosos e influyentes de la ciudad. "...es verdad —decía el fabricante— que no tiene nada de extraño tal oposición si se atiende a que el Pueblo en la mayor parte se compone del Estado Eclesiástico y sus individuos, de los administradores de los señores, y de algunos extractores, comisionados y revendedores de lanas, todos ellos poco adictos a ninguna empresa sea de la natu-

la posible incompatibilidad del ejercicio de fabricante con los cargos de tesorero de rentas y regidor trienal que desempeñaba Serrano¹⁷⁰; las dificultades experimentadas en la adquisición de lanas y materias primas en general; la escasez de agua, necesaria para tintes y lavados¹⁷¹; la precaria instrucción de los operarios; las pérdidas iniciales y algunas actividades poco claras de los fabricantes¹⁷² estuvieron a punto de echar por tierra el establecimiento. Serrano confesaba "...trabajar con poca seguridad y lleno de recelos..."¹⁷³, Espina abandonó la compañía en el mes de diciembre de 1803¹⁷⁴ y Cristóbal Hernández se marchó el día 7 de abril de 1804¹⁷⁵. Sólo Rafael Serrano, por su cuenta y riesgo y sin ayuda alguna, se decidió a continuar la fabricación.

Su decisión fue tan meritaria cuanto difíciles eran las circunstancias generadas por la crisis de los primeros años del siglo XIX, años en los que los precios de las materias primas experimentaron una subida asombrosa con el consiguiente perjuicio para los fabricantes: "...las lanas desde 100 a 170 reales la arroba, el aceite de ochenta a 130, el palo campeche desde 195 y proporcionalmente los demás ingredientes para los tintes y lo mismo para todas las meterias, los jornales y las ilazas, que quiere decir un doble de lo que costaba en los años anteriores..."¹⁷⁶.

Sin embargo, y a pesar de las dificultades, Serrano no sólo mantuvo abierta la fábrica, sino que la hizo prosperar: en 1805 tenía ya corrientes seis telares de paños y dos telares de estameñas y había mejorado sustancialmente las hilazas, los tejidos y todas las operaciones del proceso de manufacturación. En 1806 eran

ralezza que fuese, y así es que a todo lo que no sea pensamiento suyo o que venga por su mano tienen una general oposición, tanto que les parece que cualquiera que prospere y se separe de sus ideas y máximas, aunque sea el mejor del mundo, es malo, y se le declaran contrario...". Representación de Serrano de 24 de agosto de 1806. AGS, CSH, 254.

¹⁷⁰ Tal era la oposición en este sentido que el propio Carlos IV declara en 1803 compatible el empleo de Tesorero de Rentas con el de fabricante de paños y recomendó al Intendente de Avila y al Ayuntamiento de la ciudad que prestasen a la fábrica de Serrano cuantos auxilios dependiesen de su autoridad... Representación de Serrano a Su Majestad, de 16 de abril de 1816. AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/6.

¹⁷¹ AHPA, Ayuntamiento, C. 119 42/6.

¹⁷² Don Joaquín Ayariz, comisionado en Avila para la compra de lanas de los Cinco Gremios Mayores de Madrid se queja de que las fábricas de Serrano "...diciendo mantener doce telares apenas tiene tres y sin embargo a título de la ponderada y demasiado decadente fábrica, compran lanas y tantean lanas con exceso y sin límites porque para ellos esta fábrica no es sino una testaferra, un pretexto y como un salvoconducto para comprar y tantear lanas que no necesitan y sólo destinan a su exportación... Informe de 7 de noviembre de 1803. AHPA, A-1, Expte. 117.

¹⁷³ Representación de Serrano de 24 de agosto de 1806. AGS, CSH, 254.

¹⁷⁴ AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/6.

¹⁷⁵ Para Cristóbal Hernández las motivaciones del abandono estaban muy claras: "...haber experimentado el quebranto que hubo en el año próximo pasado y prever el que forzosamente abrá en los dos subcesivos... mediante el exorbitante precio de las lanas y de las demás primeras materias para su elaboración y tintes y porque es indudable que fabricándose aquéllas no pueden rendir las utilidades que su rebenta o extracción fuera del Reyno...". Representación de Serrano de 7 de mayo de 1804. AHPA, Ayuntamiento, C. 119 42/6.

¹⁷⁶ Representación de Serrano de 24 de agosto de 1806. AGS, CSH, 254.

siete los telares de paños y dos los de estameñas y todavía añadió uno más de paños en 1807: diez telares en total¹⁷⁷.

Para el gobierno y manejo de la manufactura contaba con tres empleados fijos: un maestro —Manuel Velasco— que hacía las funciones de director o sobrestante con un sueldo anual de 8.000 reales¹⁷⁸, un guarda-almacén, con 4.000 reales y un pagador-contador, con 2.000 reales.

En cuanto a los trabajadores propiamente dichos, había en 1806 —contaba la fábrica con ocho telares— trece tejedores y una tejedora; cuatro canilleros; ocho tundidores, perchadores y tintoreros, que alternaban por orden sus trabajos con un palmero; dieciséis desmotadoras, espinzadoras, enrodeladoras; una bordadora y un batanero con su ayudante. Entre estos operarios y las mujeres que se ocupaban en las hilazas se aproximaba a 300 el número de personas a quienes la fábrica de Serrano proporcionaba algún tipo de trabajo¹⁷⁹.

A medida que aumentaba el número de telares y el número de operarios que los servían, aumentó también la producción. Desde 1803 hasta 1808 se fabricaron 920 piezas de paños, equivalentes a 20.000 varas, y 221 piezas de bayetas, estameñas, cordellates y otros tejidos que arrojaban una producción de 7.149 varas. Así pues, 1141 piezas y 27.389 varas en total¹⁸⁰.

Entre los paños, la mayor parte eran 24nos y 26nos y algunos 40nos, hechos a ley, de buena calidad y de mucha consistencia y duración, sin riesgo de estar quemados, y lo mismo sucedía con las estameñas, que imitaban a las de Guadalajara.

La excelente calidad de los paños, casi todos de lana fina, sirvió para acredecir la fábrica, cuyos productos merecieron la aceptación general tanto en la propia ciudad de Ávila como en las de Toledo, Valladolid, Burgos, Salamanca, Zamora, Santiago de Compostela y otros pueblos del Reino donde se compraban y consumían. Tal era su prestigio que Serrano tenía asegurada la salida de toda su producción hasta el punto de que resultaba evidente que "...por mucho que trabajara le era imposible surtir de sus géneros ni a la mitad de gentes que se les pedían de dentro y fuera de la ciudad..."¹⁸¹. El propio fabricante declaraba con satisfacción que "...después de haber dado salida a quanto se ha fabricado, pagando los compradores dos reales más en vara que a los demás fabricantes de esta ciudad, me están hechos pedidos de mucha más porción que los que pueden tejer los telares..."¹⁸².

Especial consideración merecían los paños y estameñas tintados en negro. Tal es así que tres piezas de paño negro cuarenteno enviadas por medio del Intendente a la Secretaría de Hacienda, merecieron la aprobación y el aplauso general y

¹⁷⁷ Informe de 22 de octubre de 1805. AHPA, Ayuntamiento, Expte. 57/8.

¹⁷⁸ Informe de 21 de noviembre de 1805. AHPA, Ayuntamiento, C.119 42/5.

¹⁷⁹ Soler a Antonio González Yedra, 10 de diciembre de 1807. AHPA, Ayuntamiento, Expte. 55/8; AHN, Hacienda, libro 10.855, 1.203.

¹⁸⁰ Junta de Comercio de 7 de febrero de 1808. AGS, CSH, 254.

¹⁸¹ AHPA, Ayuntamiento, Expte. 57/8.

¹⁸² Informe de Serrano de 24 de agosto de 1806. AGS, CSH, 254.

el Rey mandó al Intendente de Avila que propusiese los medios que considerara oportunos para asegurar la prosperidad de la manufactura¹⁸³.

Comunicada a Serrano la propuesta, éste pidió la exención de derechos en aceite, jabón, leña y otros géneros de primera necesidad y consumo, cuyos gravámenes y gastos consideraba excesivos¹⁸⁴. Pedía, además, para todos sus operarios, las mismas franquicias y prerrogativas que se concedieron y dispensaron con anterioridad a los trabajadores de la fábrica de algodón de la ciudad.

El Intendente evacuó el informe correspondiente que se remitió a consulta de la Junta de Comercio y Moneda. La Junta mandó pasar todo al Fiscal y en tales circunstancias, sin haber tomado ninguna resolución definitiva al respecto, sobrevino la Guerra de la Independencia.

Era un tiempo en que la fábrica rendía a plena satisfacción y, en opinión del Intendente, sólo necesitaba de la protección del Soberano y de algunas pequeñas ayudas para llegar a la mayor perfección. Pero la guerra no sólo cortó todos sus proyectos de expansión futura, sino que arruinó la fábrica.

Y, efectivamente, la Guerra de la Independencia vino a cortar no sólo la trayectoria de la fábrica de Serrano —sin duda, la más significativa, la más importante y también la más perjudicada— sino que perjudicó gravemente a toda la industria textil abulense. Del problema concreto y específico de la industria algodonera hablaremos más adelante. En cuanto a la industria de la lana, había en Avila en 1808 veintitrés telares en funcionamiento, diez que pertenecían a Serrano y otros trece que se repartían en los talleres de Juan de Maza, Antonio Zarza —consorte de Juana Minguez, viuda de Caicoia y heredera suya—, Manuel Rodríguez —marido de Bárbara González, mujer que fue y heredera de Juan Ramón Moreno¹⁸⁵—, y José Jiménez, arrendatario del batán desde 1801. Y tales telares no sólo no producían pérdidas, sino que se mantenían con holgura y producían ganancias a pesar de faltarles las ayudas oficiales adecuadas¹⁸⁶. Pero todo ello desapareció prácticamente con la entrada de los franceses.

En efecto, la Guerra de la Independencia tuvo consecuencias nefastas para la ciudad, para su economía y para su industria. En Avila, a imitación de Valladolid y de otras ciudades españolas, se formó una Junta de armamento y defensa, "compuesta por personas de distinción, entre las que se encontraba Serrano"¹⁸⁷, que creó un Regimiento de Voluntarios para hacer frente a la invasión napoleónica y se hizo cargo de todo hasta que el ejército francés ocupó la ciudad y saqueó sus bienes¹⁸⁸.

Ocurrió el día 5 de enero de 1809. Tropas de la división del mariscal Lefèvre,

¹⁸³ Real Orden de 9 de junio de 1806. AHN, Hacienda, libro 10.853; AGS, CSH, 254.

¹⁸⁴ Por cada arroba de aceite que compraba Serrano, pagaba nueve a diez reales en concepto de alcabalas, cientos y millones. Junta de Comercio de 1 de febrero de 1808. AGS, CSH, 254.

¹⁸⁵ AHPA, Ayuntamiento, C. 21 7/9.

¹⁸⁶ Junta de 7 de febrero de 1808. Expediente de Serrano: informe del Intendente de Avila de 20 de enero de 1808. AGS, CSH, 254.

¹⁸⁷ AGS, CSH, 1.

¹⁸⁸ SÁNCHEZ ALBORNOZ, C.: "Avila desde 1808 hasta 1814", *Tiempo Nuestro*, septiembre, 1911.

en número de 14.000 soldados, a su vuelta de Extremadura, entraron en la ciudad de Avila, “cuyo vecindario —apenas 5.000 personas— les recibió a balazos y tocando a rebato...”¹⁸⁹. Permanecieron en Avila cuatro días, tiempo en que el comisario francés impuso a la escasa población suministros excesivos, que los soldados se encargaron de recoger sin orden ni concierto, causando al vecindario las mayores vejaciones¹⁹⁰. Serrano, que fue mantenido en su empleo de tesorero recaudó más de 17.000 reales en concepto de contribuciones extraordinarias impuestas por el ejército francés¹⁹¹.

Pero si las contribuciones impuestas por el invasor diezmaron la economía de la población abulense, más graves fueron aún las pérdidas ocasionadas directamente por las acciones de rapiña de las tropas. La industria pañera fue especialmente sensible a las consecuencias del saqueo. El batán se cerró y las máquinas se deterioraron por falta de uso¹⁹², se quemó el horno, y los soldados saquearon la casa-fábrica de Serrano “...quemando muchos utensilios, inmovilizando otros y robando no solamente las piezas concluidas y a medio rematar, sino hasta las que estaban puestas en los telares...”¹⁹³. En total, los franceses se llevaron casi 2.000 varas de paño de primera calidad de la fábrica de Serrano¹⁹⁴.

Los resultados fueron, obviamente, negativos. Los herederos de Juan Ramón Moreno y de Caicoia solicitaron la exoneración del arrendamiento del batán¹⁹⁵ y Serrano y otros fabricantes se vieron precisados a cerrar sus obradores con grave perjuicio para la ciudad y para los operarios de las manufacturas que se vieron privados del jornal¹⁹⁶.

Eran decisiones cuyo significado trascendía incluso las consecuencias inmediatas del cierre de las fábricas. Significaban, en último extremo, el punto final

¹⁸⁹ AGS, CSH, I.

¹⁹⁰ Un documento sin fecha ni firma conservado en el Archivo Histórico Provincial de Avila narra expresivamente los acontecimientos: “...Llegó a esta ciudad de ochientos vecinos un Ejército de catorce mil enemigos furioso e insultado por el vecindario y setenciando a éste a ser todo pasado a cuchillo, pena que se consumó en un furioso y general saqueo que duró tres días. ¡Qué disposición había de tener el Ayuntamiento en tal confusión para distribuir alojados!: los feroces enemigos se alojaron donde y cuando quisieron; las paredes y puertas de la casa-fábrica tenían la seguridad propia para su destino, pero ninguna seguridad bastaba para contener la furia de los soldados; forzaron todas las casas y piezas aun más reservadas de ellas; todos sufrieron con el saqueo, el hurto, el destrozo y el incendio y todos perdieron casi quanto tenían...”. AHPA, Ayuntamiento, C. 199 42/6.

¹⁹¹ AGS, CSH, I.

¹⁹² AHPA, Protocolos, 1.529, 3 de agosto de 1811.

¹⁹³ Serrano a Su Majestad, 3 de agosto de 1811. AHN, Hacienda, 195.

¹⁹⁴ “...saquearon y robaron paños ya concluidos y sin acabar, lanas y demás, quemando y desvirtuando y que en ello perdió más de docientos mil reales...”. AHPA, Ayuntamiento, C. 119 42/6-1.

No fueron, sin embargo, los soldados franceses los únicos que robaron a Serrano ya que algunos guerrilleros de Gregorio Saornil, que tenía una cuadrilla de 400 hombres, se llevaron también posteriormente varias piezas de paños. AGS, CSH, I.

¹⁹⁵ AHPA, Ayuntamiento, C. 21 7/9, 16.

¹⁹⁶ Representación de los fabricantes de Avila al Intendente de la ciudad de fecha 26 de junio de 1811. Se quejan de que con las pérdidas sufridas y con el batán cerrado no pueden continuar la fabricación “viéndose precisados a cerrar las fábricas si continuaba cerrado (el batán) y a despachar una multitud de infelices que tienen empleados en ellas”. AHPA, Ayuntamiento, C. 119 42/6-2.

de aquellos intentos de industrialización que se pusieron en marcha en el último cuarto del siglo XVIII y que si no consiguieron todas las metas deseadas, sí sirvieron para crear inquietudes y para poner de manifiesto las posibilidades reales del desarrollo industrial de la ciudad. El restablecimiento de la pañería abulense tras la Guerra de la Independencia marca una nueva etapa caracterizada por los esfuerzos de algunos fabricantes por sobrevivir y mantener sus anticuados talleres en un ambiente rutinario y anodino frente a las nuevas condiciones de trabajo y de producción textil que aparecen y se desarrollan en otras partes del país y en países extranjeros y que lenta pero inexorablemente dominarán por completo el mercado nacional y acabarán definitivamente con la artesanía.

4. Las Escuelas de hilazas

Fenómeno íntimamente ligado al establecimiento de fábricas de paños —Boulger, Solernou, Serrano— es la creación en Ávila de las denominadas escuelas de hilazas.

Respondían, en esencia, a la necesidad de organizar fuera de la casa fábrica las primeras operaciones del proceso de producción. La casa-fábrica albergaba los telares y concentraba a los trabajadores que dichos telares necesitaban —tejedores, canilleros, espinzadores, urdidores...— fueran maestros, oficiales o aprendices. Las oficinas del tinte y las del batán funcionaban de forma independiente servidas por operarios especializados. Sin embargo, las primeras operaciones del proceso, y especialmente el hilado, tenían otra organización: las hilanderas hilaban la lana bien en sus casas particulares bien concentradas en las escuelas de hilazas que cada fábrica de paños ponía en funcionamiento. No podemos, pues, confundir, las escuelas de hilazas con toda la problemática de formación técnica de los aprendices en las oficinas de las fábricas respectivas, aunque en determinados momentos, especialmente en la fábrica de Boulger, ambos aspectos estuvieran profundamente relacionados.

Su aparición y desarrollo se deben tanto a razones de orden técnico como a motivaciones de carácter económico y social.

En efecto, antes de la mecanización del hilado existía un claro desfase entre las operaciones iniciales del proceso de producción y la operación del tejido. Para abastecer de hilazas a un telar que trabajara a ritmo normal y sin interrupciones era necesario el trabajo manual de un importante número de hilanderas y, por tal motivo, había existido siempre el hilado a domicilio, tarea realizada generalmente por campesinos o sus mujeres que empleaban sus ratos libres en preparar hilazas para obtener, de ese modo, algunos ingresos complementarios. Había, incluso, pueblos cuyos habitantes se habían especializado en proporcionar hilazas a determinadas fábricas de paños. Obviamente, el número de hilanderas era mayor cuando por innovaciones técnicas —lanzadera— crecía el rendimiento de los telares o cuando aumentaba la cuantía de éstos en las fábricas.

En este contexto, las escuelas de hilazas no hacen otra cosa que adaptar, desa-

rrollar y organizar bajo patrones nuevos el sistema de producción de hilazas que hasta entonces se había realizado siempre de forma doméstica e individual. Cuando aparecen las primeras empresas concentradas, y ante la imposibilidad de albergar dentro de los muros de la casa-fábrica a la infinidad de hilanderas que se necesitaban para abastecer a los telares, se optó por crear o acondicionar lugares adecuados para la actividad del hilado en las cuales un maestro dirigía el trabajo de un número de operarios —generalmente, muchachos y muchachas— de corta edad. Tornos, devanaderas y cardas eran instrumentos necesarios para realizar en las escuelas casi todas las operaciones iniciales del proceso de fabricación¹⁹⁷. Sólo en casos aislados y siempre por falta de capacidad del edificio central, las fábricas llegaron a instalar también algunos telares en las escuelas de hilazas o en las casas particulares de los fabricantes.

La dependencia de las escuelas respecto a las fábricas a que estaban adscritas era total. El fabricante pagaba a los maestros, era dueño de los utensilios, recogía el producto elaborado y, en ocasiones, distribuía la materia prima y el aceite¹⁹⁸.

El sistema permitía reducir inversiones y economizar en instalaciones y material, evitaba los peligros de una masiva y excesiva concentración de trabajadores y, por último, disminuía el precio de coste de la mano de obra, al pagar por varas de hilo fabricado y no por horas trabajadas, circunstancia que, además, permitía al fabricante dispersar la escuela en caso de crisis.

Pero la creación de escuelas de hilazas no respondió única y exclusivamente al interés de los fabricantes por organizar en beneficio propio fuera de la casa-fábrica las primeras operaciones del proceso de manufacturación. Eso es verdad, sin duda. Pero no lo es menos que la política de fomento, característica de la época, se basó muchas veces en la creación de estas escuelas no siempre adscritas a una fábrica determinada. En este sentido, desempeñan un papel esencial las opiniones políticas de Campomanes explicitadas en su discurso sobre la Industria Popular y en su Memoria sobre el establecimiento de escuelas patrióticas de hilados, destinadas a extender la enseñanza de los más modernos y sencillos métodos de la industria textil.

Las iniciativas de Campomanes pronto empezaron a ser difundidas y comunicadas directamente a las autoridades locales a través de órdenes y cédulas diversas. En Avila, la Real Provisión de noviembre de 1774, dirigida a la ciudad para impulsar el establecimiento de las fábricas de paños, expresaba la esperanza de que "...la ciudad sumistrara a los niños y a las gentes que se aplicaran a la fábrica, con ayuda del Obispo y del Cabildo, tornos, cardas y otros instrumentos necesarios para las diferentes maniobras, de valde, y sin otra obligación de conservarlas... interin hay maestros de cardar e hilar que de cuenta propia vayan dedicándose a estas y otras faenas..."¹⁹⁹. El propio Campomanes, en la Instruc-

¹⁹⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e Industria...*, op. cit., p. 138; GONZALEZ ENCISO, A.: "Fomento Industrial y Sociedades Económicas: las Escuelas Patrióticas y de Hilar en Castilla en el siglo XVIII" en *Investigaciones históricas*, I, Valladolid, 1968, pp. 129-157.

¹⁹⁸ Informe del Intendente de Avila a la Junta de Comercio. AGS, CSH, 254, C. III.

¹⁹⁹ LARRUGA Y BONETA, E.: op. cit., pp. 83, 84.

ción de octubre de 1775, destinada a poner en funcionamiento la fábrica de Boulger, proponía "...la búsqueda de edificios para la enseñanza de las gentes aplicadas y voluntarias hasta que haciéndose general la instrucción en las fábricas de lana sólo necesiten ir a tales escuelas los niños y niñas..."²⁰⁰. Y, finalmente, una Real Cédula de 30 de mayo de 1786 impulsa decididamente en todo el reino el establecimiento general de escuelas de hilazas "...como las tienen mis reales Fábricas de Guadalajara en gran número de pueblos, con mucha utilidad de éstos y de aquéllas porque no habiendo abundancia de lanas bien hiladas, se sigue la imperfección de los tejidos..."²⁰¹. Se pretendía, pues, evitar el fracaso de las fábricas de lana, mejorar la calidad de los tejidos, fomentar la industria y proporcionar trabajo a las gentes desocupadas²⁰².

El último aspecto señalado, la creación de puestos de trabajo en que ocupar a las gentes desocupadas, es, en este sentido, otro factor esencial. Y es que la política de fomento industrial de que hemos hablado estaba íntimamente ligada a la política de erradicación del ocio y del vagabundeo. Muchas escuelas de hilazas nacieron, de hecho, con el único propósito de recoger a las personas ociosas y a los mendigos y enseñarles algunas técnicas sencillas. En la propia Instrucción de 1775, que hemos citado con anterioridad, se previene que "para los vagos y ociosos se podría destinar... uno de estos hospitales en calidad de hospicio o casa de fuera en donde se les enseñase a trabajar la lana según la distribución que hiciese el propio Boulger..."²⁰³. Serían, sobre todo, las Sociedades Económicas de Amigos del País quienes recogerían este compromiso y crearían por doquier escuelas de hilazas no adscritas a ninguna fábrica concreta y cuyo único objetivo era desterrar la mendicidad y la miseria. También en Avila. En nuestra ciudad, refiriéndose a la escuela fundada por la Sociedad Económica, el Intendente reconocía que "...este establecimiento bien radicado en el país, y auxiliado por personas pudientes, casi podrá desterrar la mendicidad y hacer útiles tantas manos ociosas que libran su subsistencia en las limosnas..."²⁰⁴.

²⁰⁰ Campomanes proponía la utilización de los edificios de los hospitales para este fin: "...Parece que en los edificios de los Hospitales se podrían colocar las escuelas de enseñanza estando hoy sin uso dichos hospitales y con sólo uno o dos enfermos pobres y los que los goieren; sería muy conveniente —continúa— que el Corregidor tratase con el señor Obispo como les está encargado separadamente sobre el modo de dejar desembarazados dichos hospitales reuniendo los pobres en el más conveniente. En este caso se irán proporcionando edificios para la enseñanza de las gentes aplicadas y voluntarias...". AGS, CSH, 254, C. III.

²⁰¹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 174, 85 ss.

²⁰² "Acreditando la experiencia que las fábricas de lana no pueden adquirir los aumentos y mejoras que necesitan si en los pueblos más proporcionados no se planifican y adelantan las escuelas de hilazas de toda clase, que ocupando a sus naturales y particularmente a las mugeres y niñas en las estaciones más propias faciliten a las fábricas y fabricantes el surtido abundante de aquellas materias con la bondad y perfección que invisiblemente produzcan la misma práctica y la emulación que resulta de la multiplicación de manos dedicadas a una misma labor...". *Ibidem*.

²⁰³ AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2.048.

²⁰⁴ Representación del Intendente de Avila a la Junta de Comercio, 25 de julio de 1804. AGS, CSH, 254, C. III.

Así, pues, en Avila, por unas u otras motivaciones, por el interés de los fabricantes, por la puesta en práctica de la política de fomento industrial y de erradicación de la mendicidad o, posiblemente, por otras causas más complejas, encontramos durante el último cuarto del siglo XVIII y en los primeros años del siglo XIX, un buen número de escuelas de hilazas establecidas en la ciudad y en algunos pueblos de la provincia. Todos los fabricantes, tanto Solernou como Boulger y después Juan de la Maza o Serrano, o la misma Sociedad Económica de Amigos del País, fundaron en Avila sus escuelas.

La primera fue establecida por Francisco Solernou en el año 1775. Cuando puso en marcha su establecimiento, el fabricante catalán recogió en una casa dispuesta al efecto varios niños que andaban pidiendo limosna "...a quienes enseñaban las maniobras correspondientes a su edad y ya ganaban su jornal, habiendo elegido para la instrucción de unas y otras maniobras, a Juan Casañó"²⁰⁵. Eran, en concreto, 18 muchachos y 16 muchachas, para cuya educación y manutención recibía en 1776 de la Junta de Fábricas 900 reales de gratificación. En 1789 puso otra nueva escuela en funcionamiento "...aunque con poca gente, por que no se inclinan ni dedican en este Pueblo, motivo por que se be precisado dicho Solernou a tener y buscar labrantes en diferentes pueblos de la provincia..."²⁰⁶.

Era un problema grave y afectaba a todos los fabricantes. La escasa atracción que sentía la población abulense por el hilado y en general por todas las operaciones iniciales del proceso de manufacturación de la lana²⁰⁷ obligaron con demasiada frecuencia a los industriales a buscar hilazas en los pueblos de la provincia.

Es el caso, por ejemplo, de Patricio Boulger. El fabricante irlandés fundó varias escuelas de hilazas en la ciudad y para su establecimiento compró cardas, tijeras y demás enseres y sufragó la manutención, vestido y gratificaciones de las educandas. Ya en noviembre de 1776, la Junta de Fábricas premió con más de 300 reales a 33 aprendizas, a 17 de las cuales se les dieron sendos vestidos en premio a su aplicación. A la maestra se le asignó un sueldo fijo de 200 reales —además de las gratificaciones— y se contrató a Juana Gómez, natural de Béjar, para que cuidara de las mozas que asistían a la escuela²⁰⁸.

En 1778 llegaron a la ciudad María y Catalina O'Donell, irlandesas, para enseñar a hilar, espinzar, desmotar y zurcir a la inglesa²⁰⁹. Las escuelas de hilazas y las habitaciones para las maestras se instalaron entonces en las salas sobrantes del antiguo Palacio Episcopal, que había permutado la Real Hacienda por el colegio que fue de la extinta Compañía de Jesús²¹⁰. Había allí seis tornos útiles y todo tipo de pertrechos, con un telar de paños para el trabajo de las hilanderas.

²⁰⁵ Informe del Corregidor Zafra de 10 de octubre de 1775, AHN, Consejos, 2.143, C. I, 44.

²⁰⁶ Visita de 22 de abril de 1789. AHN, Consejos, 2.143.

²⁰⁷ Las causas de semejante actitud no son difíciles de explicar. Las posibilidades de ganancias eran bastante pobres: "...una mujer que esté hilando todo el día apenas ganará ocho cuartos y hilando lana al torno puede ganar doce, quince y veinte quartos, y las que hilan estambre podrán llegar a una peseta diaria". Informe de Intendente de 25 de julio de 1804, AGS. CSH, 254, C. III.

²⁰⁸ AHN, Consejos, 2.143, C. I, 75.

²⁰⁹ Junta de abril de 1778. AHN, Consejo, 2.143, C. I, 164.

²¹⁰ Junta de 23 de febrero de 1779. *Ibidem*.



Portada del Palacio Episcopal. En él se instaló la Escuela de Hilazas de la Sociedad Económica (Foto: J. L. Hernández y J. L. Jiménez).

No era suficiente. El mismo año Patricio Boulger estableció dos escuelas de hilazas en pueblos de la provincia, una en San Juan de la Encinilla, bajo la dirección de Andrés Sierra, maestro de barbí, y otra en Sanchidrián, dirigida por Manuel Sisi, maestro de hilar trama. A cada uno de los maestros se les pagó el viaje hasta los pueblos respectivos y se les entregó como ayuda de costa la cantidad de 900 reales por la enseñanza de los seis primeros meses. Después habrían de mantenerse del precio de sus hilazas.

Andrés Sierra permaneció en San Juan de la Encinilla durante dos años, al cabo de los cuales comunicó a Boulger la imposibilidad de conseguir más educandos. Por indicación de éste, se trasladó al Barraco, pueblo, que "... por ser de mayor población y pobreza, consideraba más útil establecer allí la escuela de hilazas..."²¹¹. Once días permaneció Sierra en la citada localidad para buscar casa a propósito y ver la posibilidad de establecer la escuela, pero no tuvo, al parecer, éxito en sus gestiones.

Manuel Sisi, por su parte, dejó la escuela de Sanchidrián a cargo de Manuela García y él se trasladó a Martín Muñoz de las Posadas, pueblo de la provincia de Segovia. Allí se invirtieron algunos capitales para establecer la escuela, pero la Junta de Fábricas se negó a satisfacer a Boulger las cantidades invertidas, por considerar que el pueblo no pertenecía a la tierra de Avila, y la escuela de hilazas no pudo subsistir.

Los trasladados, los arreglos de casas, las gratificaciones eran, en realidad, una carga demasiado pesada para Boulger, más si tenemos en cuenta que al comenzar la década de los ochenta empezaban ya a sentirse las primeras complicaciones serias que determinaron el fracaso de la fábrica. La decadencia de ésta, significó, como es lógico, el fin de las escuelas establecidas por Boulger y durante mucho tiempo sólo permaneció en Avila —con su existencia precaria— la escuela de la fábrica de Solernou. Para fortuna de muchos abulenses, en 1788 se fundó la Real Fábrica de hilados y tejidos de algodón, que protagonizaría durante la última década del siglo XVIII toda la actividad industrial de la ciudad y toda la problemática de sus trabajadores. Después lo comentaremos.

Mientras tanto, y tras la muerte de Solernou, los pocos paños que se producían en Avila eran fabricados con hilazas trabajadas en la ciudad o importadas de los pueblos de la provincia —Navas del Marqués— o de la provincia de Segovia —Zarzuela del Monte—.

El establecimiento de Juan de la Maza y, sobre todo, la fábrica de Serrano originaron un notable incremento de la demanda de hilados, demanda que provocó inmediatamente el renacimiento en la ciudad de las escuelas de hilazas. En el año 1804 se crearon dos: una fue fundada por la Sociedad Económica de Amigos del País y otra por el fabricante Rafael Serrano.

La escuela de la Sociedad abre sus puertas el día 6 de marzo de 1804. Su objetivo principal era dar ocupación "...a niños huérfanos y miserables radicando esta industria a beneficio de las fábricas de paños y estameñas, establecidas en esta

²¹¹ AHN, Consejos, 2.143, C. 1, 197.

ciudad adonde se han conducido hasta ahora por los fabricantes de pueblos de mucha distancia y extraños a la provincia...”²¹².

Su organización encerraba cierta complejidad. La dirección operativa estaba en manos de la maestra María García y de su marido, el maestro cardador Juan Thoval. Con la pretensión de que el establecimiento fuese permanente y produjese resultados positivos, se trataron de conciliar los intereses particulares de la maestra con el adelantamiento y aplicación de los jóvenes. Para ello se dispuso que el salario que le pagaba la Junta de Fábricas —150 reales— fuese sólo 108 reales en efectivo, quedando los 42 reales restantes para premios de a cinco por cada muchacha que enseñase a hilar. Su marido se encargaba de recibir la lana, embo rrarla y distribuirla a las muchachas y, una vez concluidas todas las operaciones, devolverla hilada a los fabricantes que la entregaron. Estos pagaban la hilaza a los precios usuales, normalmente a 27 cuartos la libra trabajada, de los cuales, cuatro cuartos eran para el recaudador, cuatro para el emborrador, cinco para la operadora, doce para la que hilaba y dos para la aspadora²¹³.

El fabricante que más lana proporcionaba a la escuela de la Sociedad era Rafael Serrano, quien había establecido, además, a su costa, otra escuela para 28 jóvenes bajo la dirección de Isabel Kennedy, vecina de la ciudad e irlandesa de nación²¹⁴. Pagaba a la maestra cinco reales diarios y entre diez y quince cuartos, según el trabajo realizado, a la hilanderas.

Los resultados de ambas escuelas fueron positivos. En unos años de crisis, de alza constante de los precios, el establecimiento puso remedio a la situación de muchos pobres abulenses. Los jornales de las hilanderas eran, en verdad, escasos e insuficientes, pero mediante la entrega de vestidos por parte de la Junta de beneficencia, la distribución de raciones económicas y el reparto de premios se procuró siempre asegurar, al menos, la manutención y subsistencia de los trabajadores²¹⁵. En cuanto a la preparación técnica, los muchachos y muchachas que asistieron a las escuelas con regularidad aprendieron, por lo general, a hilar con perfección y con elevados rendimientos²¹⁶ y algunas de ellas se enseñaron a cardar y a cosepear.

Ahora bien, mantener tales escuelas —jornales, salarios, premios, alquileres, adquisición y compostura de instrumentos— implicaba gastos importantes. Se-

²¹² El Obispo de Avila al Secretario de Hacienda, 11 de noviembre de 1807. AGS, CSH, 284, C. 8.

²¹³ Informe del Intendente de 25 de julio de 1804. AGS, CSH, 254, C. III.

²¹⁴ Informe del Intendente a la Junta de Comercio, de 25 de julio de 1804. AGS, CSH, 254, C. III.

²¹⁵ Se consiguió con ello que las muchachas asistieran a las escuelas sin interrupción y que aumentara su número de continuo, de modo que en 1804, año de su establecimiento, se pasó de nueve hilanderas a cincuenta y tres en la Escuela de la Sociedad “...y si la casa tubiera más anchura podría haber ya noventa o ciento...”. *Ibidem*.

²¹⁶ “...Conseguió —decía Serrano— que a poco tiempo llegasen a hilar perfectamente, habiendo entre ellos quien de una onza de estambre ilase más de ochocientas varas de excelente calidad... Las hilazas de las primeras —continuaba— fueron gordas, pero han adelantado de tal modo, que no baxan ya de 7.400 varas las que tiran de cada libra de estambres y algunas otras han llegado a tirar 19.000 en ambos tornos, de pie y de cruz, que son los que se utilizan...”. Informe de Serrano de 24 de agosto de 1806. AGS. CSH, 2554.

rano, valorando los desembolsos efectuados y las previsiones para el futuro, solicitó ayuda de la Sociedad Económica y de su majestad Carlos IV, quien, tras informe previo del Intendente, y por Resolución Real de 16 de julio de 1804, ordenó que se auxiliase a las escuelas de Ávila con fondos de la Junta de Comercio, de acuerdo con lo dictado en la Real Cédula de 21 de mayo de 1786 expedida para el restablecimiento de las escuelas de hilazas, que imponía sobre las lanas que se extrajeran del Reino medio real en arroba de lana lavada y un cuarto en la sucia y cuyo producto administraba dicha Junta²¹⁷.

Sin embargo, y dado que los caudales de que disponía la Junta de Comercio para tales menesteres eran escasos²¹⁸, se libraron sólo 2.000 reales para la escuela de la Sociedad y 1.600 reales para el establecimiento de Serrano.

Con tan reducidos medios, la escuela de la Sociedad pudo subsistir aún durante bastante tiempo, pero la escuela de Serrano agobiada por las ocupaciones del empresario, los problemas económicos y la oposición de algunos individuos fue abandonada por la mayor parte de las hilanderas. Un año después el fabricante tuvo que despedar a la maestra y abandonar tan útil establecimiento.

Para surtir de hilazas a los telares, Serrano tuvo que mandar hilar la lana de su fábrica fuera de la ciudad. Ya en 1805 mantenía un maestro de hilazas y un peinador en el lugar de Aldeavieja; otro maestro de hilazas y un cardador en Las Navas de San Antonio, provincia de Segovia, y tres maestros y cuatro cardadores en Las Navas del Marqués, todos ellos al frente de un importante número de mujeres que hilaban en sus casas²¹⁹.

No era, sin embargo, una buena solución y en 1806 estableció dos nuevas escuelas, una en Ávila y otra en Alba de Tormes, en la provincia de Salamanca, distante catorce leguas de la ciudad.

La escuela de Ávila comenzó con 15 jóvenes, bajo la dirección de una maestra de la ciudad, y la de Alba de Tormes con una maestra y 30 hilanderas. Para hacer frente a los gastos de instalación y de funcionamiento, y con la intención de establecer una escuela de las mismas características en la villa de Cardeñosa, solicitó de nuevo apoyo a la Secretaría de Hacienda. Había llegado al convencimiento de que para mantener tales establecimientos las aportaciones económicas externas se hacían imprescindibles. Y la Secretaría de Hacienda, después de estudiar las posibilidades, y tras una petición similar del Obispo de Ávila, director de la Sociedad Económica, optó de nuevo por subvencionar a las escuelas con el producto del impuesto establecido sobre las lanas de exportación. En esta ocasión se entregaron 6.341 reales a la escuela de la Sociedad y 11.000 reales a Serrano, advirtiéndoles, sin embargo, que en adelante deberían autofinanciarse con el producto de las hilazas y de los paños manufacturados en las fábricas²²⁰.

Nunca ocurrió así. Apoyadas en los dineros recibidos, las escuelas de hilazas progresaron momentáneamente: en 1808, el número de alumnas de las escuelas

²¹⁷ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 174.

²¹⁸ Junta de 8 de febrero de 1808. AGS, CSH, 254, C. III.

²¹⁹ AHPA, Ayuntamiento, Expte. 57/8.

²²⁰ Junta de 8 de febrero de 1808. AGS, CSH, 254.

de la Sociedad excedía de 70 y Serrano tenía 30 hilanderas en cada una de sus escuelas, que eran servidas por un maestro y una celadora. Pero, por desgracia, la situación no pudo mantenerse durante mucho tiempo porque la Guerra de la Independencia, que estalló ese mismo año, acabó con las escuelas como consecuencia inmediata de la restricción o el cese de la fabricación de paños en la ciudad.

5. La pañería en la primera mitad del siglo XIX

Cuando los franceses abandonaron la ciudad, Rafael Serrano volvió a poner en funcionamiento en la casa-fábrica tres telares que a duras penas pudo mantener corrientes por algún tiempo en un ambiente de pobreza generalizada, de apatía industrial y de dificultades de todo tipo que surgieron tras la guerra. Era una problemática común a todos los antiguos fabricantes o a sus herederos: en 1819, Juan de la Maza, Lorenzo Vaquero, Juana Minguez y Vicente Zazo, Manuel Rodríguez y Sebastián Arévalo, apenas eran capaces de mantener un telar de paños en sus respectivos obraderos²²¹.

Rafael Serrano, tras intentar ampliar su fábrica²²² y pretender, sin éxito, que se le cedieran los edificios de la Real Fábrica de algodón²²³, cesó en el arrendamiento de la casa-fábrica de la ciudad, abandonó la manufactura y se dedicó en exclusiva al ejercicio de su cargo en la Tesorería y a la administración de sus casas y de sus tierras en Peñalba, Cardeñosa y Zorita²²⁴ hasta su muerte, que se produce en 1822²²⁵.

Fue el fabricante segoviano, don Bartolomé Ortiz de Paz, a quien la Real Hacienda, como después estudiaremos, cedió los edificios de la Real Fábrica de algodón, quien protagonizó durante algún tiempo un cierto restablecimiento de la industria de lanas en la ciudad. Ya en 1817, su socio y representante en Ávila,

²²¹ Informe de 27 de diciembre de 1819. AHPA, Ayuntamiento, C. 119 48/8.

²²² Serrano llegó a comprar en 40.000 reales unos esquileos con paredes de piedra, en la bajada del Rastro, que después dedicaría a paneras y que en principio pensó dedicar a casa fábrica de paños. AHPA, Protocolo, 1.604, 31 de marzo de 1818.

²²³ Bartolomé Ortiz de Paz, fabricante de Segovia, pide que se le cedan los edificios de la fábrica de algodón para establecer en Ávila una fábrica de paños semajante a la que tenía en Segovia, y Serrano enterado de la solicitud de Ortiz, pide a su vez, alegando mayores méritos por ser natural de Ávila y haber tenido fábrica de paños en la ciudad, se le concedieran a él y no al segoviano los citados edificios.

La Real Hacienda entregó la Casa del Conde de la Roca a Serrano con tal de que se hiciera cargo a justa tasación de las máquinas, utensilios y enseres existentes en tales edificios. El valor de las máquinas ascendía a 173.953 reales, pero Serrano, atendiendo a que la mayor parte de las máquinas y utensilios comprendidos en el correspondiente inventario eran propias para las hilazas de algodón pero no de lana, quiso quedarse sólo con las que le convenían. Ortiz, por el contrario, beneficiario de la Casa del Puente, ofreció quedarse con todos los edificios. Representación de Serrano de 16 de abril de 1816. AHN, Hacienda, 195. Informe del Consejo de 21 de noviembre de 1817. AGS, CSH, 284, C. 10; AGS, CSH, 383.

²²⁴ *Ibidem*, Protocolos, 1.528, 1596, 1.598.

²²⁵ AHPA, Protocolos, 1.606.

Joaquín Pérez, arrendó el batán del río Adaja; en 1819, Ortiz de Paz se hizo cargo de los edificios y máquinas de la fábrica de algodón, y en 1820 el propio Joaquín Pérez alquiló la casa-fábrica de la ciudad²²⁶.

Se lograron adelantos importantes, se mecanizó el hilado de la lana y se produjo un buen número de hilazas, pero arruinado Ortiz de Paz por el incendio de su fábrica de Segovia, abandonó la manufacturación y todo quedó a cargo de Luis Astein, en calidad de depositario²²⁷ y de Joaquín Pérez. Astein y Pérez continuaron la elaboración de hilazas y mantuvieron un corto número de telares formando para ello con el señor Trifón del Río una compañía que se prolongaría hasta 1829²²⁸. Después, y en los años sucesivos, Joaquín Pérez renovó una y otra vez el arrendamiento de la casa-fábrica de la ciudad. En ella conservó algunos telares en funcionamiento y facilitó la utilización de las máquinas mayores —tinte, rambla, percha— a los escasos fabricantes que quedaban en Ávila²²⁹, hasta que tras su muerte, en 1854, su testamentaria la entregó bastante deteriorada a la ciudad²³⁰.

Afectada por el proceso desamortizador de bienes nacionales, la casa-fábrica de San Esteban fue enajenada y sus máquinas e instrumentos trasladados a las Casas Consistoriales donde se vendieron en pública subasta en diciembre de 1860 para adquirir con su producto —10.028 reales, según tasación— herramientas y utensilios “para ejecutar las reparaciones de cañerías, limpieza y algunas pequeñas obras por administración del ayuntamiento para mejorar la policía urbana de la ciudad”²³¹.

Era el final definitivo de la fábrica montada allá por 1775. En adelante sólo quedarían algunos tejedores que poco a poco irían desapareciendo ante el empuje del maquinismo de las zonas industrializadas. Pocos años antes habían desaparecido igualmente las operaciones de la Real Fábrica de algodón, que había sido, sin duda, el intento más serio y espectacular de las tentativas de industrialización llevadas a cabo en la ciudad de Ávila en la última década del siglo XVIII.

²²⁶ AHPA, Ayuntamiento, C. 119 42/25; Ayuntamiento, Actas, 208.

²²⁷ AHPA, Protocolo, 1.608, 11 de octubre de 1826.

²²⁸ AHPA, A-111, Informe de 4 de julio de 1831.

²²⁹ Conocemos los nombres de Bernardo Sáez, Juan Somoza, Vicente Zazo, Sebastián Arévalo, Fernando Jiménez, Antonio Torres, Manuel Velayos, que apenas tienen un telar y un par de tijeras de tundir. AHPA, Ayuntamiento. Actas Consistoriales, años 1830-1850.

²³⁰ Se entrega el batán, molino y casa-fábrica de paños bajo inventario formal. “...El edificio que se halla bastante deteriorado necesita reparaciones en cuanto a albañilería, carpintería y cerrajería, pues es urgentísimo se compongan algunas puertas, echando llaves a las que las falten, particularmente a los dos accesorios, uno calle de San Esteban y otro al arroyo de la calle de Santo Domingo. AHPA, Ayuntamiento, C. 199 42/25.

²³¹ A petición del arquitecto municipal Ildefonso Vázquez de Zúñiga, se compra con el producto de la subasta zapapicos, azadones, palas, barrenas y otros instrumentos por valor de 588 reales, un teodolito y todos sus efectos que se evaluaba en 5.370 reales y efectos para levantar planos por 550 reales. AHPA, C. 199 42/26.

TERCERA PARTE

**LA REAL FABRICA DE HILADOS
Y TEJIDOS DE ALGODON**



Institución Gran Duque de Alba

CAPITULO VI

LA REAL FABRICA DE HILADOS Y TEJIDOS DE ALGODON

No cabe duda de que la ciudad de Avila vivía durante la segunda mitad del siglo XVIII circunstancias históricas propicias para el establecimiento de fábricas de paños, casimiras, estameñas y todo tipo de tejidos de lana. Los progresos experimentados por la fábrica de Solernou y la buena marcha de las manufacturas de Serrano y de Juan de Maza, antes de que se desencadenara la Guerra de la Independencia, eran una clara demostración de cuanto decimos y una evidente realidad.

Sus posibilidades no pasaron desapercibidas, como es lógico, a economistas y fabricantes de la época, que las explicaron repetidas veces y las valoraron de forma conveniente: ... “La montañosa localidad de aquella ciudad —decía el fabricante segoviano Bartolomé Ortiz de Paz— su terreno estéril en los productos de la agricultura y su ventajosa situación para la adquisición y elaboración de las materias; cuia circunstancia uniendola a los brazos que hay dispuestos para emplearse en la fabricación de toda clase de tejidos de lana, son tan a propósito que no se puede dudar el fomento que conseguiría y lo beneficioso que sería allí su establecimiento, dando salida y empleo a las primeras materias de nuestra producción y ocupando a multitud de obreros...”¹.

Por eso, resulta paradójico que no fuera una fábrica de paños —para lo que, obviamente, reunía mejores condiciones—, sino una fábrica de algodón, establecida en la década de 1780, la que constituyera en Avila el intento más serio, más importante y más sugestivo de fomentar y revitalizar la industria textil de la ciudad². Y decimos que resulta paradójico por dos razones fundamentales: la ab-

¹ Representación dirigida a Su Majestad en abril de 1717. AGS, CSH, 383, Solicitud de Ortiz de Paz, Madrid, 11 de septiembre de 1816. AHN, Hacienda, 195.

² MARTIN CARRAMOLINO: *op. cit.*, III, p. 422.

soluta falta de materia prima, primero, y la propia localización de la ciudad en el centro geográfico de la Península Ibérica, después.

Efectivamente, la provincia de Ávila era, como hemos visto con anterioridad, abundante en lanas —muchas de ellas destinadas a la exportación—, rica en lino, que manufacturaban algunos artesanos, y no faltaba en su territorio la producción de seda, que se elaboraba en la fábrica de Talavera. Lo que sí faltaba era algodón. Ni se producía en Ávila ni en aquellos momentos, a pesar de las posibilidades existentes, se producía en ningún otro lugar de España, excepción hecha de algunos ensayos realizados en Ibiza por Cayetano Soler, después Secretario de Hacienda, cuando era empleado de la audiencia de aquella isla mediterránea³. Así pues, el algodón que se manufacturaba en las fábricas de España tenía obligatoriamente procedencia extrapeninsular: o era importado de la isla de Malta, en el Mediterráneo, o procedía de las colonias españolas de América. En todo caso, su obtención exigía un sinfín de diligencias y gestiones y el empleo del tiempo necesario para su transporte desde los puertos de embarque hasta los centros de manufacturación⁴.

En esa circunstancia radica la segunda paradoja de que hemos hablado con anterioridad y una de las cuestiones fundamentales en la vida de la fábrica. ¿Cómo es posible que trayendo el algodón de las colonias americanas, obviamente por vía marítima, la manufactura se estableciera en la ciudad de Ávila, a más de cien leguas de distancia de todos los puertos españoles? El transporte del algodón desde el puerto de Cádiz o desde el puerto de Santander hasta nuestra ciudad encarecía el costo de la materia prima en más de un quince por ciento, lo que había de repercutir necesariamente en el precio final del producto y en la consiguiente pérdida de competitividad⁵.

Era, en verdad, un grave problema y siempre se consideró un obstáculo para su desarrollo el hecho de que la fábrica estuviese situada en un paraje interior, pero también se pensó siempre que había medios —franquicias, exenciones...— para contrarrestar sus consecuencias⁶. Por eso, aunque en algún momento se pensó en instalar la fábrica en Andalucía o en Galicia, aparentemente más apropiadas para su localización⁷, John Berry, el fabricante inglés que inició la ma-

³ CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, IV, 519.

⁴ Representación de Lloret de 13 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 575.

⁵ Representación de Quintero de 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756; MARTIN GARCIA, G.: “*Nacimiento de una industria..*” *op. cit.*, 56.

⁶ Certificado de la Contaduría de Rentas de Ávila, 2 de octubre de 1816. AHN, Hacienda, 195.

“...En consideración a que el paraje interior en que se hallaba establecida la manufactura no podría sin este auxilio entrar en concurrencia con los demás de su clase inmediatas a las costas, se concedía a Bethancourt libertad de derechos para las drogas, para tintes y algodón que necesitase para su fábrica y los tejidos de este género que se elaborasen en ella así como cardas o artículos que necesitase...”. Minuta de Orden a Bethancourt de fecha 31 de abril de 1801. AHN, Hacienda, 195.

⁷ Tres eran las razones que se aducían, generalmente, en favor de la posible instalación de la fábrica en Andalucía: “...El mayor aseo de aquel ejercicio más conforme a las costumbres andaluzas y a la limpieza de sus habitantes, la facilidad con que se podía recibir allí de América el algodón y con que podían salir para ella los tejidos y la preferencia en los climas cálidos del uso de las telas de algodón por su fácil lavado...”. AGS, CSH, 254.

nufactura, no tuvo inconveniente en escoger la ciudad de Avila para su establecimiento. De hecho, Berry no pedía para instalar la fábrica más que un lugar de clima húmedo y frío, un paraje abundante en aguas y leña o carbón y un pueblo en el que hubiera gentes acostumbradas a los trabajos del telar⁸.

En ese contexto, la cercanía de Madrid fue un factor decisivo. La capital del Estado era un potencial centro de demanda de enorme magnitud, hecho que desempeñaba entonces como ahora, en cualquier lugar del mundo, un papel determinante en la localización de los centros industriales⁹. En este sentido, Diego Gallard, director de la manufactura en 1799, reconocía que "...aunque la fábrica de Avila padecía algún descalabro por su distancia a los puertos, esto se compensaba por su proximidad a la Corte adonde tenía todo su consumo de suerte que apenas se hacía sensible dicha desventaja..."¹⁰. Era verdad lo que decía Gallard, pero sus palabras no son válidas para los casos en que la producción de Avila estuvo destinada a surtir el mercado americano. En esas ocasiones, a los gastos de transporte de la materia prima desde los puertos hasta la ciudad de Avila había que sumar los gastos de transporte de los tejidos desde la fábrica hasta Cádiz y en tales circunstancias encontraban dificultades para competir con eficacia.

Sin embargo, a pesar de estas y otras desventajas, la Real Fábrica de algodón de Avila consiguió una discreta importancia y cierta relevancia y reconocimiento en el panorama industrial español del setecientos.

En efecto, el objetivo último de la fábrica de algodón, repetido en las diferentes contratas celebradas con los sucesivos directores de la manufactura, era de alcance nacional: el Estado pretendía ganar el mercado español de la industria algodonera en competencia con las telas de origen inglés¹¹, y para ello, la fábrica establecida en Avila, en el centro de la Península, podía servir de complemento a la industria algodonera catalana, que había iniciado su desarrollo en las décadas centrales del siglo XVIII¹². Era un objetivo unánimemente aceptado: "...Para mí —decía Carvajal, visitador de la fábrica en 1797— la ventaja principal y la única verdaderamente sólida y útil, será siempre que las manufacturas puedan competir con las extranjeras, no sólo por su perfección sino también y aún principalmente por su precio..."¹³. Para conseguirlo, era necesario fabricar

⁸ Respecto a las ventajas de Galicia, Quintero, que visitaba la fábrica en 1793, decía que "...en el reino de Galicia parece que se havían reunido las miras de desterrar la miseria, ocupar muchos brazos útilmente y lograr la ventaja de que las primeras materias los comprase la fábrica sin el recargo que sufre en Avila y sin duda y en aquel país podría habérsele dado a este establecimiento toda la extensión de que es susceptible...". ABS. Secretaría de Hacienda, 756. Representación de Berry de 10 de junio de 1788.

⁹ JEANNIN, P.: *op. cit.*, p. 200.

¹⁰ Representación de Gallard de 14 de agosto de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹¹ Representación de Carvajal de 4 de junio de 1798. AHN, Hacienda, 195; AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹² Carvajal, dirigiéndose a don Tomás Lloret, compañero de visita y futuro director de la manufactura, expresaba como objetivo fundamental: "...radicar en España un ramo industrial que todavía no posee completamente por cuya causa esta dependiente de otras naciones...". Carvajal a Lloret, 21 de marzo de 1798. AGS Secretaría de Hacienda, 758.

¹³ Representación de Carvajal de 16 de diciembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Fácilmente se deduce de todo esto que la manufactura abulense no sólo era importante para la Real Hacienda y para el Estado, sino también, y sobre todo, para la propia ciudad y para los pueblos comarcanos, cuyo fomento llegó a depender, durante los últimos años del siglo XVIII y primeros del siglo XIX, de la subsistencia y buen funcionamiento de la fábrica de algodón.

Eran, como sabemos, años duros y difíciles. Las crisis agrarias de la década de los ochenta habían reducido a la miseria a un buen número de campesinos y jornaleros y, en la ciudad, muchas personas se habían quedado sin trabajo tras el fracaso de la fábrica de paños de Patricio Boulger. Los productos de primera necesidad habían subido de precio desmesuradamente y el trigo, que escaseaba, llegó a pagarse entre ochenta y cien reales la fanega. Muchos abulenses vivían una situación crítica. Mendigos, pordioseros y ociosos infestaban las calles de la ciudad con todo lo que eso significaba de peligro social²⁴ y de rémora económica. En esos momentos, la fábrica de algodón se convirtió para muchas personas en la única posibilidad de encontrar trabajo remunerado y como tal sirvió para aliviar la situación de "...familias enteras que no teniendo en qué emplear sus brazos, vivían a expensas de las contingentes limosnas que les franqueaba la caridad..."²⁵ de tal modo que sin su establecimiento "...indefectiblemente hubieran perecido muchos, otros abandonado sus casas y familias y otros, si la vergüenza les embarazaba el pedir, se hubieran dedicado al contrabando y al hurto..."²⁶. Parecía, pues, el medio idóneo de resolver adecuadamente el grave problema socio-económico que desde tiempo atrás padecía la ciudad.

En efecto, a partir de 1788, la fábrica, con sus obras y sus operaciones, daba trabajo a un número considerable de personas. Los testimonios son elocuentes. El Contador Cossío de Mier habla en 1793 de cuatrocientos individuos empleados en las diversas fases del proceso de manufacturación, "las mas mujeres y muchachos que antes acudían al quarto y al ochavo del Obispo"²⁷. Y según el informe de inspección remitido por Carvajal en 1798 el número de empleados que trabajaban en la fábrica, sumando los que trabajaban a jornal en las oficinas de la fábrica y los que lo hacían en sus casas, alcanzaba la cifra de ochocientas personas, a pesar de que últimamente se habían despedido algunos muchachos y muchachas²⁸. Constituían, aproximadamente, la sexta parte de la población total de la ciudad y si tenemos en cuenta las personas, familiares o no, que vivían a expensas del salario de los trabajadores resulta que de los jornales pagados en

²⁴ Cierta peligro social deja entrever, en efecto, una velada advertencia de los tejedores en una representación dirigida al Rey en 1798, ante el temor de que la manufactura se disolviese: "Por cierto —decían los tejedores— que en estos calamitosos tiempos pudiera ofender mucho a la seguridad de los más acomodados, y de sus vienes y y haciendas, la grande miseria a que necesariamente se vería reducida tanta multitud de operarios ociosos y dispersos y sin tener en qué emplearse...". AGS, Secretaría de Hacienda 758.

²⁵ Informe de 30 de octubre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda 755.

²⁶ Informe del Intendente de 23 de enero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

²⁷ Representación de Cossío de 19 de enero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

²⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

la fábrica de algodón dependía la subsistencia de más de mil quinientos individuos entre los obreros y sus familias²⁹.

El dato es importante y significativo "...De quanta importancia —decía Carvajal— sea esto en una ciudad pobre y falta de ocupaciones útiles, abandonada de sus poderosos propietarios que tanto pudieran fomentar la floreciente agricultura y las artes, que apenas se conocen en ella, cargada desatinadamente de iglesias y monasterios, trabada y oprimida por todas partes con el peso de la amortización acercándose cada día más a su despoblación y a su ruina no es difícil calcular y valorar..."³⁰. No es extraño, en tal contexto, que los maestros, oficiales y aprendices de la fábrica, movidos por el temor de que la manufactura desapareciera por problemas de organización y de rentabilidad, se dirigieran al Rey para expresarle su convencimiento de que el cierre significaría "...el exterminio y ruina fatal de los exponentes y sus familias y de muchos operarios e individuos de toda clase de empleados en las Reales Fábricas..."³¹. En general, existía el convencimiento de que sin el establecimiento de la fábrica ... "la ciudad hubiera llegado a la ruina en pocos años y el Rey no tendría otros contribuyentes y vasallos que eclesiásticos y mayordomos de los dueños de todos los terrazgos..."³².

En eso radicó, efectivamente, el éxito más notable de la manufactura, en frenar y rectificar la marcha de la ciudad de Ávila hacia la decadencia y la ruina: en los primeros años de su funcionamiento, aumentó el vecindario en más de cincuenta personas que vinieron a trabajar a la fábrica y se establecieron con casa y familia en la ciudad, mejoró el nivel de vida de sus habitantes, aumentaron las contribuciones reales derivadas de consumos y producciones y se remedió la precaria situación de muchos arrendatarios y jornaleros de los pueblos de la comarca³³. Semejantes resultados no podían sino generar esperanzas de desarrollo industrial y de crecimiento.

Sin embargo, como después veremos, la fábrica no llegó nunca a ese estado de perfección que deseaban sus promotores. Incapaz de sostenerse por sí misma, su funcionamiento necesitó de cuantiosos desembolsos de la Real Hacienda que no se tradujeron prácticamente nunca en resultados positivos a la hora de evaluar su productividad económica. Muchas veces se pensó en cerrar, pero las consecuencias que el cierre hubiera tenido para la ciudad y para sus habitantes impidió que se llevase a efecto³⁴ y se optó por una serie de traspasos sucesivos en los cuales fue siempre preocupación predominante y exigencia fundamental asegurar la salvaguarda de los puestos de trabajo de aquellos operarios que se mantenían de su jornal. Así en la contrata del traspaso verificado con don Agustín de Bethancourt se dice expresamente que "...no siendo del Real Animo perjudicar a los pobres artesanos que subsisten en ella por medio de su trabajo, quiere que Bethan-

²⁹ Informe de Gallard a la solicitud de don Claudio Bodoy para hacerse cargo de la fábrica. AHN, Hacienda, 195.

³⁰ Informe de Carvajal de 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

³¹ Representación de los tejedores al Rey de 4 de julio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

³² Informe de Cossío de Mier de 23 de enero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

³³ *Ibidem*.

³⁴ Informe de Secretaría, de 2 de noviembre de 1801. AHN, Hacienda, 195.

court no entre a disfrutarla hasta que tenga prontas las máquinas que han de sustituir a las que ahora existen y que sólo se vayan evacuando los edificios a medida que los necesite para ocuparlos con otras...”³⁵ y se encarga al director Gallard, y al propio Bethancourt propongan al Rey “...los medios de poder disolver la fábrica actual a fin de no perjudicar a los individuos que ahora subsisten de ella...”³⁶. Siete años más tarde se repite la misma historia y en la cesión a Ingram Binns se establece de nuevo que “...para no perjudicar a los trabajadores de la fábrica no se saquen las máquinas de ella sino de tres en tres meses para que de tiempo a que se construyan otras y no queden sin ocupación los trabajadores”³⁷.

Esa preocupación, casi obsesión, por el fomento de la ciudad y el mantenimiento de los trabajadores no refleja otra cosa que el deseo expreso del Gobierno y del Rey de desterrar la mucha miseria y mendicidad existentes en la ciudad y provincia. Para lograrlo no repararon en gastos y desembolsos: cerca de quince millones de reales, procedentes de la Real Hacienda, se invirtieron en la manufactura.

Un elevado porcentaje de las inversiones estuvo destinado a la adecuación de inmuebles que pudieran servir de locales donde instalar las máquinas y los talleres y oficinas necesarias para la fábrica. A tal efecto, se realizaron obras y trabajos de consideración. Cuando la fábrica de algodón fracasó definitivamente y sus máquinas y utensilios se habían estropeado, sólo quedaron los edificios y las construcciones como testigos fieles de los esfuerzos realizados en pos del fomento de la ciudad y de la revitalización de su industria textil. Desde luego, la Real Hacienda no regateó esfuerzos en su construcción y acondicionamiento. Se invirtieron cuantiosas sumas de dinero —2.334.920 reales, en principio³⁸— y se puso bajo la dirección de arquitectos prestigiosos —don José González³⁹, don José Vallina⁴⁰, y don Juan Antonio Cuervo⁴¹— que residían momentáneamente en Avila o fueron llamados a la ciudad para tal fin.

³⁵ AHN, Hacienda, Colección de Ordenes, T 43, L 8.051, 167-172. Art. 8 de la contrata.

³⁶ *Ibidem*, Art. 10.

³⁷ Certificado de la Contaduría de Renta de Avila 2 de octubre de 1816. AHN, Hacienda, 195.

³⁸ MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, 92.

³⁹ Don José González fue el primer director de las obras. En 1788, cuando dan comienzo los trabajos de construcción, se hallaba empleado por Orden del Rey en Villacastín. AGS, Secretaría de Hacienda 756.

En 1792 se encuentra en Avila dirigiendo las obras para la Casa de las Oficinas de Rentas. AGS, Secretaría de Hacienda, 1.414.

⁴⁰ Don José Vallina era profesor de Arquitectura, habilitado por el Consejo de Castilla aparejador principal de las obras del Palacio Real y Teniente director de la Policía de la Villa y Corte de Madrid. A la vez que dirige las obras de Avila, participa en la realización de las obras pendientes del Palacio Real, el Cuartel de los Reales Guardas Walonas, de la Iglesia de San Jerónimo, de las Alcantarillas de Madrid de la fábrica, de naipes y aguardientes. AHPA, Procolos, I.520. AGS, Secretaría de Hacienda, 755. MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, 83, 84.

⁴¹ Don Juan Antonio Cuervo realiza los últimos retoques de las obras y las reparaciones y contribuciones llevadas a cabo a partir de 1793 —Casa de estampados y teñidos en el prado de la Casa de la Academia, habitaciones de operarios en la Serna...—. Era discípulo de Ventura Rodríguez y

El resultado mereció la pena. Se realizaron obras importantes en la llamada Casa de la Academia —Palacio de Núñez Vela— y en la villa de la Serna —estanques, prado, conducciones de agua, casa del batán...— y, sobre todo, se llevó a cabo la construcción del edificio del Puente, donde se instalaron las máquinas de hilar⁴². Era un edificio que se elevaba sobre el río, junto al Puente Adaja, amplio, de cuatro plantas, con numerosos ventanales que daban luz abundante a los locales de trabajo. Sus características y su solidez han permitido su utilización industrial —primero, como fábrica textil, y después como fábrica de harinas— desde el momento mismo de su erección hasta nuestros días, hasta que en octubre de 1984, como ya había ocurrido en otra ocasión a comienzos de siglo, fue destruido parcialmente por un incendio.

Su construcción fue, sin duda, un acierto porque, fracasada la fábrica de algodón, la disponibilidad del edificio tuvo la virtud de atraer hacia la ciudad a empresarios interesados en el desarrollo de la industria textil: primero Ortiz de Paz, para manufactura de lana, y después a don Francisco Mazarredo, para fábrica de lino.

Por eso, al intentar estudiar la historia y la evolución de la fábrica que la Real Hacienda estableció en Ávila para revitalizar y fomentar en ella la industria textil, hemos de distinguir tres etapas bien diferenciadas: la fábrica de algodón (1788-1816), la fábrica de lanas (1817-1830) y la fábrica de lino (1830-1851).

I. La Real Fábrica de Algodón (1788-1816)

De las tres etapas —manufacturación del algodón, manufacturación de lana, manufacturación de lino— en que hemos dividido la historia de la Real Fábrica de Ávila según sirvieran para elaborar una u otra fibra textil los locales construidos o acondicionados de cuenta de la Real Hacienda en la ciudad, la etapa de manufacturación del algodón es, sin duda, la más interesante y atractiva para el historiador. Y lo es, no sólo por su duración —casi treinta años, desde 1788 hasta 1816— o por los avatares históricos que vivió España en aquel tiempo, sino también, y sobre todo, por la sugerente problemática que plantean el origen del establecimiento, la adquisición de materias primas, la organización de la manufactura, la financiación, la producción, los sistemas de ventas o las cuestiones técnicas o laborales.

Su establecimiento parecía responder a las exigencias económicas del momento. Comodidad, elegancia, baratura y facilidad de lavado, son factores que explican, en buena medida, el imparable crecimiento de la demanda de tejidos de algodón durante el siglo XVIII tanto en los países de clima cálido como en los países

estaba en Ávila para trabajar en la Plaza Mayor, finalizando una capilla en la Catedral, otra en el Convento de San Antonio y la composición de la cárcel. AGS, Secretaría de Hacienda, 757. CERVELLA VERA, L.: *La Plaza Mayor..., op. cit.*

⁴² MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, pp. 67-82.

de clima frío pero de elevado nivel de vida⁴³. Fue un éxito indudable de la industria fabril la capacidad de satisfacer esa demanda en expansión. La consecución de un hilado a la vez fino y resistente mediante la puesta en marcha de las máquinas de hilar desempeñó, en tal sentido, un importante papel⁴⁴. El fenómeno, como sabemos, tuvo lugar, primero, en Inglaterra y después en el resto de los países europeos.

En nuestro país se había desarrollado ya en las últimas décadas del siglo XVIII la industria algodonera de Cataluña y, para favorecer su progreso, el Gobierno había prohibido la introducción de telas extranjeras de algodón. Pero, en realidad, ni las fábricas catalanas, a pesar de los avances experimentados, abastecían la demanda del mercado nacional ni colonial, ni la prohibición de importar surtía efectos apreciables, ya que entraban continuamente en contrabando ingentes cantidades de tejidos de algodón cuyo comercio implicaba la salida al extranjero de crecidas sumas de dinero.

Ante semejante situación, la Real Hacienda no dudó en aceptar la propuesta remitida desde París por el embajador español para establecer una fábrica de algodón en España bajo la dirección de un fabricante inglés hasta entonces establecido en Francia.

El propio Secretario de Hacienda explicaba claramente las razones de su actitud: "...la introducción de estos géneros —dice— está prohibida, pero son tan apetecidos por su duración que toda la vigilancia no alcanza a impedir que se introduzcan en fraude. Los vemos usar públicamente, sin que el Rey cobre derecho alguno, y los contrabandos que se cogen de estos tejidos, lejos de remediar el daño, lo aumentan con la pérdida de muchos vasallos. Cuando el capricho o la necesidad hacen preciosas ciertas mercancías son inhútiles las prohibiciones: es menester admitirlas a comercio e introducir sus manufacturas en el reino..."⁴⁵. Admitir a comercio los géneros extranjeros era tanto como condenar a la ruina a los fabricantes españoles, incapaces de competir adecuadamente en el mercado y, por eso, la única solución real del problema estribaba en establecer en España nuevas manufacturas del algodón.

1. El establecimiento de la Fábrica

En el año 1787 el Conde de Aranda, embajador de España en París, llegaba a un acuerdo con dos industriales ingleses establecidos en Francia para que se trasladasen a España y estableciesen una fábrica de algodón en nuestro país.

⁴³ "...Por la necesidad de aseo en los climas calientes era preferible el uso de las telas de algodón que con tanta falicidad se laban —decía un informe del Consejo de Hacienda— ...a medida que una nación haga más progreso en su civilización se preferirá también el uso de las telas de algodón aún en los países fríos o del Norte por el mayor de aseo y limpieza...". AGS, CSH, 254, p. 36.

⁴⁴ MORI, G.: *op. cit.*, p. 15.

⁴⁵ Secretario de Hacienda, Conde Lerena, a Floridablanca, 5 de mayo de 1787. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

Uno de los fabricantes, John Milne, tenía un taller en el Castillo de la Muette, junto al lugar de Passy, cerca de la capital, y era poseedor de una máquina de hilar que él mismo había construido y, que, según Aranda, era de lo mejor y más moderno que había entonces en el Continente. Era capaz de hilar cuarenta libras de algodón al día y sólo necesitaba para su funcionamiento de dos hombres o dos mujeres y doce niños de diez a doce años. Las telas que podían elaborarse con sus hilazas no sólo eran de gran calidad, por la igualdad del hilo trabajado mecánicamente, sino de muy bajo costo por el alto rendimiento de la máquina y la escasa mano de obra que necesitaba.

El otro inglés era John Berry. Era un industrial londinense, conocedor de las diversas operaciones de manufacturación del algodón, que atraído y contratado por la Hacienda Francesa, había establecido en Neuville del Arzobispo, cerca de Lyon, una manufactura de telas de algodón, cotonías y muselinás, a imitación de las que se fabricaban en Inglaterra. Cansado, según sus propias palabras, del escaso interés y del mal trato que recibía del Gobierno francés, se ofreció al Conde de Aranda para establecer en España una fábrica de algodón constituida por máquinas de hilar, telares y todos los instrumentos y utensilios necesarios para fabricar tejidos de algodón de tan buena calidad como los géneros ingleses.

El embajador español, entusiasmado con la propuesta, firmó con el fabricante un acuerdo provisional que debería ser ratificado después por el Gobierno de Madrid. Dicho acuerdo se reducía, en esencia, a cinco puntos fundamentales: gratificar a Berry con 40.000 libras tornesas, la mitad pagadera en París y la otra mitad en España, por abandonar y desbaratar su manufactura de Neuville; pagarle un sueldo de 6.000 libras anuales —24.000 reales—; abonarle los gastos ocasionados por el viaje a nuestro país; anticiparle 100.000 libras tornesas, sin interés alguno, en un plazo de diez años, y la concesión de todos los privilegios y exenciones otorgados a otros fabricantes que se establecían en España en idénticas circunstancias.

El día 26 de abril de 1787 remitía Aranda, en el correo diplomático, las propuestas de los ingleses y el día 7 de mayo respondió el Conde de Lerena, Secretario de la Real Hacienda, comunicando la total aceptación de las propuestas de Berry y dejando en suspenso hasta mejor ocasión el proyecto de John Milne. Decía Lerena que "...con que Berry busque operarios hábiles, explicando lo que se ha de abonar por traerlos, con que se obligue a enseñar y emplear a los nacionales en su fábrica y se sugete a cierta intervención bien puede decir el señor Conde (Aranda) que se le darán al fabricante todos los auxilios que pide..."⁴⁶. Se aconsejaba, o mejor, se insinuaba a Berry que trajera las máquinas ya fabricadas o, al menos, todos los materiales necesarios para ello, en vez de buscarlos aquí por las dificultades técnicas que en ese sentido podría encontrar en España.

Finalmente, y tras una nueva serie de contactos, conversaciones y concesiones, el día 10 de septiembre de 1787 se firmó el acuerdo definitivo con la confirmación y ratificación de las cláusulas provisionales.

⁴⁶ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

Berry traspasó su fábrica, como había prometido⁴⁷, y a comienzos de 1788 se presentó en la capital de España⁴⁸ causando en todos la misma buena impresión que había causado en el Conde de Aranda. No obstante, y a pesar de no haber hecho antes insinuación alguna en tal sentido, solicitó de inmediato la venida a España de Thomas Milne, hijo de John Milne, el maquinista de quien hemos hablado con anterioridad, y con el que pretendía formar sociedad y compañía para establecer la fábrica de algodón. Afirmaba Berry que Thomas Milne sabía construir máquinas de cardar e hilar el algodón infinitamente superiores a las suyas, que rendían más y que sacaban la hilaza más perfecta⁴⁹, y repetía una y otra vez que todo marcharía perfectamente si la Real Hacienda contrataba a Thomas Milne para formar sociedad con él.

Mientras tanto, el día 8 de febrero, y con el mismo propósito que Berry, el propio Thomas Milne se presentó ante el nuevo embajador en París, Conde de Fernán Núñez, manifestando que se hallaba completamente libre y desligado de cualquier contrato y que deseaba ansiosamente establecerse bajo el Gobierno Español. Hizo proposiciones semejantes a las de Berry⁵⁰ y dos meses más tarde, el día 26 de abril, después de las consultas y las conversaciones pertinentes, firmó con Fernán-Núñez la contrata correspondiente que le ligaba al Gobierno de nuestro país.

La Real Hacienda aceptó todo y consintió todo. El resultado fue el nacimiento de una nueva fábrica de algodón en la que el Estado español se comprometió a realizar una inversión inicial de más de 1.200.000 reales: 80.000 en concepto de anticipo para establecer la manufactura; 24.000, de salario anual a cada uno de los fabricantes; 160.000, que se entregaron graciosamente a Berry por deshacerse de su fábrica en Francia; 48.000 a Thomas Milne para sufragar su viaje a España y 192.000 que le habían de pagar cuando hubiera puesto en funcionamiento el primer juego de máquinas.

En cuanto a la localización de la manufactura, hasta que Berry no estuvo viviendo en España no se tomó al respecto ninguna decisión.

El propio Berry había insinuado a Aranda, en las conversaciones de septiembre de 1787 en París, la conveniencia de establecerse en Cataluña donde él sabía que había ya industrias de algodón y mucha gente experimentada en el trabajo textil⁵¹. El Conde de Aranda, en cambio, abogaba por cualquier lugar de Andalucía o de Galicia "...con abundante población, pobre, sobria y acostumbrada al telar...", lo que aseguraría una mano de obra barata y "...con tráfico abierto

⁴⁷ AHN, Estado, 4.075, 7.

⁴⁸ Conocemos, en parte, los preparativos de su viaje gracias a la carta número 35 del embajador Fernán-Núñez, de fecha 11 de diciembre de 1787: "...Me diro que quería entrar en España quanto antes por Barcelona a cuyo fin le daré los correspondientes pasaportes con sus nombres y los de su familia. En el día dice aquí que se va a Inglaterra después de arreglar sus asuntos en las Provincias Meridionales y en estando allí disponer algunos envíos ocasionales a España. Entrará en el Reino con mi pasaporte sin misterio diciendo que va a Cádiz para allí embarcarse a Londres...". *Ibidem*.

⁴⁹ Lerena a Floridablanca, abril de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁰ AHPA, Protocolos, 1.519, 391.

⁵¹ Carta de Aranda de 14 de septiembre de 1787. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

hacia el interior y hacia Ultramar, factor muy importante para la venta de géneros..."⁵².

Al final, quien decidió fue el Gobierno de Madrid. Cuando John Barry llegó a España, el Conde de Lerena le pidió que redactara un informe en el que expresara las condiciones óptimas que debería tener el paraje donde hubiera de instalar la fábrica. La respuesta del fabricante, redactada el día 4 de abril, fue bastante escueta: debería ser un lugar con abundancia de aguas, terrenos disponibles para la blanquearía y la tintorería, existencia de tejedores y que la ciudad fuera barata y económica.

A la vista del informe, la Secretaría de Hacienda, tratando de fomentar la industria del algodón en el centro de la Península y preferentemente cerca de la Corte, dio orden al fabricante inglés de que visitara Valladolid, Ávila, Salamanca, Toro y otras ciudades de Castilla para que examinase cual de ellas le parecía más a propósito para establecer la manufactura.

Berry llegó a Ávila a mediados del mes de mayo de 1788 con cartas de presentación dirigidas por Floridablanca, Secretario de Estado, al Obispo y al Regidor decano de la ciudad. Ambos, Obispo y Regidor, contestaron inmediatamente a Floridablanca comentando las excelencias de la ciudad de Ávila y la utilidad y conveniencia de establecer en ella la fábrica de algodón.

De la misma opinión fue el propio Berry. Después de visitar y reconocer la ciudad y de enterarse de todo lo que le interesaba, no vacilaba en afirmar que Ávila era "...une ville très convenable pour former un établissement de coton..."⁵³. Basaba su afirmación en la existencia de edificios adecuados —la Casa de la Academia y la Villa de la Serna, en particular—, la abundancia y baratura de la mano de obra, la existencia de trabajadores que trabajaban a tiempo parcial y la disponibilidad de leña propia de la ciudad que podía paliar la falta de carbón de piedra y, en fin, porque, en opinión del fabricante "...todo se encuentra en Ávila para hacer un establecimiento completo... y con la asistencia del Gobierno —decía— otorgando protecciones y privilegios de manera que no haya obstáculos, no dudo un instante del éxito de esta empresa..."⁵⁴.

Examinadas las respuestas del Obispo y del Regidor y el informe de John Berry, el Rey se avino a establecer la fábrica de algodón en Ávila y decidió que el Intendente de la provincia, don Blas Ramírez, tomara las disposiciones necesarias para favorecer la empresa y proteger a los fabricantes ingleses y a los operarios que se empleasen en ella.

El primer encargo que recibió el Intendente fue la adquisición de cuenta de la Real Hacienda de locales adecuados para la fábrica. Berry se había fijado especialmente en dos edificios, la Casa de la Academia y la Villa de la Serna, y Blas Ramírez efectuó inmediatamente su arrendamiento.

La Casa de la Academia era un palacio situado cerca del convento de Carmelitas.

⁵² *Ibidem*.

⁵³ Carta firmada por Berry en Aranjuez en 26 de mayo de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁴ *Ibidem*.



Casa de la Academia, actual sede de la Audiencia, donde se establecieron varios talleres y la dirección de la fábrica de algodón (Foto: J. L. Hernández y J. L. Jiménez).

litas Descalzos, que se conoce en la actualidad con el nombre de Palacio de Justicia o de la Audiencia, a la que sirve de sede. Había sido edificado por el Virrey Blasco Núñez Vela en el siglo XVI y a finales del siglo XVIII era su propietario el Conde de la Roca y Requena⁵⁵ noble abulense con tímidas inquietudes ilustradas, uno de los socios de honor de la Sociedad Económica de Amigos del País de Avila⁵⁶ y residente en la Corte. El edificio había estado ya durante cierto tiempo alquilado al Estado, primero para cuartel de Milicias y después para Academia Militar, pero quedó vacío cuando fue suprimida dicha Academia⁵⁷. Ramírez, en uso de sus facultades, arrendó la casa al Conde de la Roca en la cantidad de 600 reales anuales, a pagar de los productos de las Rentas Provinciales de Avila⁵⁸.

Allí alojó el Intendente a Berry y a su familia y pretendía que los locales sobrantes sirvieran para instalar telares y otras oficinas tales como almacenes, despacho, fragua y talleres diversos.

El otro edificio era la Villa de la Serna. Se trataba de una bella finca, situada al sur de la ciudad a una legua de distancia aproximadamente, y por aquel entonces despoblada. Estaba vinculada al mayorazgo de los Verdugo y era su propietaria doña Catalina Verdugo Guillamas Vallejo⁵⁹. Tenía la Serna un palacio, varias casas alineadas que servían de vivienda a los labradores y al guarda, una huerta, un ejido y, a la cabecera de la huerta, un estanque grande, de más de setenta y siete mil cántaros, al que confluyan a través de cañerías las aguas de más de catorce manantiales que había en su término y de otras fuentes del monte cercano. Berry decía que no había encontrado sitio más a propósito que éste para sus intereses en las varias ciudades y villas que había visitado.

Ramírez alquiló, por un período de diez años, a doña Jerónima Galán y Campeche, tutora de Catalina Verdugo, el palacio, casas, aguas, estanques y tierras por la cantidad anual de cuatro mil reales líquidos y sin descuento alguno que debían ser abonados en la Tesorería de Rentas Provinciales de la ciudad "...por mesadas, tercios o medios años... ajustando formalmente el haber al final de cada año..."⁶⁰.

Querían los fabricantes establecer en la Villa de la Serna las oficinas para tintes, la blanquería para las telas y demás maniobras propias de la fábrica, así como viviendas para los operarios que en ella se empleasen⁶¹.

Para ello se hicieron, primero bajo la dirección de los arquitectos abulenses Ceferino de la Serna y José González y después del madrileño José de la Vallina, diversos reparos en el palacio, en el estanque y en las cañerías y se construyeron

⁵⁵ Ramírez a Lerena, 28 de junio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁶ DEMERSON, G.: *La Real Sociedad..., op. cit.*, p. 39.

⁵⁷ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁸ Lerena a Montes, nuevo Intendente de Avila, 2 de septiembre de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁹ CABEZA SANCHEZ-ALBORNOZ, M. C.: *La Tierra llana de Avila en los siglos XV y XVI: Análisis de la Documentación del Mayorazgo de la Serna (Avila)*, Avila, 1985.

⁶⁰ AHPA, Protocolos, 1519.

⁶¹ Ramírez a Lerena, 28 de junio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda 756.

de nueva planta otro estanque —con más capacidad que el antiguo—, nuevas cañerías desde la dehesa contigua de Valdeprados, una Casa para batán y tintes y se cerró un prado de gran extensión para el blanqueo de los tejidos.

No bastaron, sin embargo, los edificios de la Casa de la Academia ni las oficinas construidas en la Villa de la Serna. Para mover la rueda de las máquinas de cardar e hilar que construiría Thomas Milne era necesaria mayor cantidad de agua y se pensó instalarla junto al río para aprovechar su corriente. Se hizo, precisa, pues, la construcción de un nuevo edificio.

Berry y Thomas Milne eligieron como lugar más apropiado un molino harinero de cinco piedras situado junto al puente sobre el río Adaja y que pertenecía a la Comunidad de Padres Benedictinos del Monasterio de Santa María la Antigua y al Cabildo de la Santa Iglesia Catedral. Para establecer allí la fábrica de hilazas, con las máquinas de cardar e hilar, la Real Hacienda compró el molino en la cantidad de 148.725 reales⁶². El molino fue derribado y en su lugar se construyó un airoso edificio, de cuatro plantas, y una presa de piedras sobre el río, para surtir de agua abundante a las ruedas de las máquinas⁶³.

Obras de tanta envergadura no pudieron estar concluidas hasta el año 1792. Se invirtieron en ellas más de dos millones de reales y se dio trabajo, en algunos momentos, a más de trescientas personas. El resultado no pudo ser más satisfactorio: la Real Fábrica de hilados y tejidos de algodón podía contar con unas instalaciones materiales dignas de encanto y admiración.

Paralelamente a la construcción y acondicionamiento de los edificios para la fábrica, comenzó la composición de máquinas y utensilios y se puso en marcha el proceso de producción. Al mismo tiempo, se dio forma legal a la empresa: el día 17 de julio de 1788, Berry y Milne firmaron un Acta de Sociedad y Compañía que afianzaba y delimitaba sus responsabilidades respectivas, sus derechos y obligaciones y, posteriormente, el día 31 de diciembre, tras una serie de malentendidos y dificultades que ya hemos comentado en ocasiones anteriores la Real Hacienda, representada por el Intendente de la Provincia de Ávila, y los dos empresarios ingleses formalizaron definitivamente las contratas ante el Notario Mayor de cuentas de la ciudad. Así pues, al finalizar el año 1788, la empresa quedaba constituida legalmente y la fábrica echaba a andar.

2. La organización de la Fábrica. La manufactura Estatal

“Debo suponer —decía el Conde de Lerena— por la grandísima acogida con que los señores Embajadores del Rey en París han abrazado las propuestas de estos artífices que se habrán asegurado muy bien de la misma capacidad, buena conducta y genio de ellos para no exponer la inversión de sumas considerables de la Nación... de lo contrario no les habrían entregado cantidad alguna y no les

⁶² Archivo Histórico de la Catedral. Catálogo de Ajo, A., Doc. 171.

⁶³ MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, pp. 95 y ss.

habrían dirigido a nosotros para que hicieran aquí sus pruebas...”⁶⁴. Efectivamente, confiada en la política de los Embajadores españoles en Francia, la Secretaría de Hacienda no tuvo inconveniente en librar las cantidades necesarias de dinero para establecer en Ávila la manufactura de algodón proyectada desde París. Ya hemos hablado de las inversiones iniciales: 1.200.000 reales comprometidos en la capital francesa más 2.334.920 reales invertidos en las obras de construcción y acondicionamiento de locales en nuestra ciudad. Sólo la Real Hacienda, que disponía de los caudales públicos y los administraba, podía financiar una empresa que exigía tales desembolsos e inversiones iniciales tan cuantiosas. En consecuencia, la fábrica de algodón establecida en Ávila nacía como manufactura de carácter mixto, con participación estatal y privada, ya que la financiación corría de cuenta del Estado y la función empresarial y de gestión estaba encomendada a fabricantes particulares.

Ahora bien, al hablar de la financiación estatal de la fábrica de algodón conviene hacer una aclaración fundamental: las inversiones de capital fijo y las inversiones destinadas a financiar el proceso de producción y los gastos de funcionamiento, aunque complementarias, respondían a criterios y conceptos distintos y bien diferenciados.

En efecto, el coste de los edificios, construcción de máquinas, enseñanza de aprendices, y todas las demás cosas necesarias para establecer la manufactura eran de cuenta única y exclusiva del Rey. A la Hacienda Real pertenecían, pues, los edificios —la Casa del Puente, la Casa del Batán de la Serna y las Oficinas de la Casa de la Academia— y las máquinas de hilar y los telares, y la Real Hacienda, como dueña y propietaria de todo, podía ceder su usufructo a los fabricantes que estimara más diestros o más competentes —primero fueron Berry y Milne, después Bethancourt y Binns— mediante las contratas correspondientes y con las condiciones que se consideraran oportunas⁶⁵.

Sin embargo, los gastos de funcionamiento propiamente dichos —adquisición de materias primas, utensilios, drogas, jornales, sueldos y demás— corrían a cargo de la empresa constituida en cada caso para explotar la manufactura. Bethancourt, Binns y después Ortiz de Paz y Mazarredo eran empresarios privados y como tales fueron ellos quienes arriesgaron sus capitales durante el tiempo en que estuvieron al frente de la fábrica. En el caso de Berry y Milne —primeros usufructuarios de los locales de la fábrica⁶⁶ e iniciadores de la misma— la empresa se

⁶⁴ Carta reservada para el Intendente de Ávila, 14 de junio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁶⁵ La Real Hacienda cedió los edificios a Berry y Milne por diez años. Pasados éstos, “...la Real Hacienda podía renovar la cesión a los fabricantes ingleses o a cualquier otro fabricante que reuniese las condiciones adecuadas o hacerse cargo de los locales y disponer de ellos como mejor conviniese al Estado...”. AHPA, Protocolos, Art. 6 de las Adiciones firmadas por el Intendente de Ávila y los fabricantes ingleses el día 31 de diciembre de 1788.

⁶⁶ La Real Hacienda franqueó a John Berry y a Thomas Milne los locales construidos en Ávila, tanto para oficina de trabajo como para alojamientos, que habían de devolver “...en los términos que lo recibieron por formal inventario que se ha de formar cuando se acaben las obras y reparos que actualmente se hacen...”. *Ibidem*, Adiciones..., Art. 1.

constituyó como Compañía mixta integrada por el Rey, como cabeza del Estado, y los fabricantes ingleses. La Real Hacienda representaba en dicha Compañía el papel de socio capitalista.

Como tal, además de indemnizar a los fabricantes por abandonar sus actividades en Francia, sufragar los gastos de su traslado y pagar sus sueldos durante el tiempo que permanecieran en nuestro país, la Real Hacienda adelantó la cantidad de 800.000 reales —que después aumentarían—, sin interés alguno, por espacio de diez años. Concluida la contrata, los fabricantes habían de reintegrar a la Real Hacienda los 800.000 reales recibidos, más la cuarta parte de las ganancias que hubieran resultado de su gestión en concepto de intereses⁶⁷. Las tres cuartas partes de las ganancias y los caudales y enseres resultantes quedarían en poder de los fabricantes que podrían disponer de ellos como creyeran conveniente⁶⁸.

La Real Hacienda española y los fabricantes ingleses tenían, pues, objetivos empresariales y económicos comunes. A ambos les interesaba y beneficiaba el éxito material de la manufactura. Por tal motivo, la Real Hacienda se resistiría a perder de vista y a abandonar por completo la gestión de una fábrica en que había comprometido seriamente sus caudales.

Dos fueron las fórmulas que pondría en práctica la Secretaría de Hacienda para controlar, o mejor, para tutelar la marcha de la manufactura durante la etapa en que la fábrica fue financiada por el Estado: una, de carácter extraordinario, mediante visitas de inspección giradas por fabricantes o técnicos comisionados al efecto; y otra, de carácter ordinario, a través de la labor cotidiana del Intendente de la Provincia, Subdelegado de la Hacienda para todos los asuntos relacionados con la fábrica y representante del Estado en la ciudad. En este caso, era misión del Intendente velar por la buena inversión de los caudales, la seguridad de sus ganancias, la formalidad de libros y asientos y la conservación de oficinas y edificios⁶⁹.

Como Subdelegado de la Real Hacienda, el Intendente podía visitar en cualquier época del año la fábrica y sus enseres, inspeccionar los registros y cuentas de caja, reconocer la correspondencia y recibir noticias sobre los diferentes ramos de la manufacturas; debía conocer privativamente todas las causas civiles y criminales en que resultaran reos o fueran demandados en justicia los operarios de la fábrica⁷⁰ y contribuir en el mantenimiento del orden, si fuera necesario⁷¹; y, finalmente, tenía la facultad de elegir, entre tres sujetos propuestos por los directores, al que le pareciera más adecuado para el cuidado y gobierno de los registros, cuentas de caja y correspondencia⁷². No podía, sin embargo, de ningún

⁶⁷ Santa María a Gardoqui, 14 de mayo de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁸ AHPA, Protocolos, 1.519. Contrata de Sociedad y Compañía..., art. 9.

⁶⁹ Real Orden de 23 de septiembre de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda 756.

⁷⁰ AHPA, Protocolos, 1.519, *Adiciones...*, art. 8.

⁷¹ "...El Intendente —piden los Directores— nos prestara los auxilios que pudiéramos desechar para mantener los operarios en el mejor orden. Su buena mediación y buenos consejos en las ocasiones que gustase entrar en los diferentes departamentos de la Fábrica para evitar y suprimir todo chisme y desunión será conducente al mejor éxito de nuestro intento...". *Ibidem*, art. 11.

⁷² Era función de dicho sujeto pagar a los operarios, tanto a los que hiciesen las máquinas como a los que participaban en las diferentes fases de manufacturación, tener los registros, llevar las cuen-

modo, intervenir en el proceso de producción, ni en su organización ni en su dirección⁷³.

En este sentido, los fabricantes eran los únicos responsables de la gestión empresarial. Aunque las funciones comerciales —adquisición de materias primas y venta de productos— se efectuaban por medio de comisionados que gozaban de cierta autonomía y escapaban, en parte, a su control, en la dirección técnica y en el gobierno y administración económica de la fábrica sus facultades eran absolutas y enteramente libres e independientes de todo intervencionismo estatal. Nadie podía darles órdenes o directriz alguna, de modo que podían dirigir la manufactura como creyeran conveniente, siempre, como es lógico, tendiendo a conseguir el acierto, la perfección y buen despacho de sus productos⁷⁴ y a cumplir las condiciones estipuladas en sus contratas. Era, dada la magnitud de la empresa, una tarea difícil y compleja, que exigía profunda preparación y conocimientos técnicos en todos los ramos y operaciones del proceso de fabricación.

Tenían, como directores, la facultad de contratar y despedir a los operarios y de cambiarlos de trabajo o de oficina según creyeran oportuno⁷⁵ y eran, en definitiva, los responsables directos de la organización de las diversas operaciones del proceso de manufacturación, de la distribución de talleres y oficinas y de la instrucción de aprendices en todos los ramos de la fábrica.

En principio, el modelo organizativo que los ingleses implantaron en la fábrica de algodón de Ávila era un sistema mixto de trabajo concentrado y de trabajo doméstico, similar al modelo de *factory system* que triunfaba en las fábricas Británicas y que protagonizaba en aquellos momentos, en el mundo de la industria, la aparición de nuevas formas y nuevos sistemas de producción. Así, mientras las primeras operaciones —el hilado, en concreto— se concentran en torno a las máquinas de la Casa del Puente, y parte del tejido y las operaciones finales —estampado, blanqueo, tintes...— se concentran en la Casa de la Academia o en la Villa de la Serna, un buen número de telares se distribuyen entre tejedores de la ciudad para que trabajen en sus propios talleres u obradores. Los tejedores recibían la hilaza y, una vez que daban por concluido su trabajo, remitían las telas a la fábrica para que allí, en las oficinas correspondientes, recibieran el tratamiento que aún necesitaban para ponerse en perfecto estado de venta.

Era, pues, misión prioritaria de los directores controlar no sólo la labor de los operarios que trabajaban en las oficinas concentradas de la fábrica, sino también de aquellos que lo hacían en sus casas, para cuidar de que la fabricación se

tas y ejecutar otras cualesquiera funciones de este tipo que fueran apareciendo, a juicio de los fabricantes. *Ibidem*, art. 12.

⁷³ *Ibidem*, art. 8.

⁷⁴ «...Procuraremos —decían los fabricantes— a nuestro mejor saber y entender cumplir el objeto que el Rey desea lograr de introducir y enseñar la fabricación de dichas telas de algodón que suelen venir de países extranjeros...». *Ibidem*, art. 11.

⁷⁵ Tal cuestión se contemplaba en el artículo noveno de las *Adiciones*: "...Todos los dependientes de la misma fábrica de cualquier clase que fueran sin excepción de persona alguna nos reconocerán por su único jefe o amo. Los recibiremos o despediremos sin intervención de nadie, y sea quien quisiera, siempre que tuviésemos motivo para ello". AHPA, Protocolos, 1.519.

hiciese con la máxima perfección posible y con la economía correspondiente. En el caso concreto de los tejedores, la dirección de la fábrica tenía que distribuir los telares entre maestros y oficiales, señalar a cada uno la clase de telas que tenía que hacer, asignar los aprendices o multar a los maestros cuyas telas fueran defectuosas⁷⁶. Idénticas funciones debían cumplir en la fábrica en los distintos ramos del proceso de producción, y cuando no las asumían ellos personalmente colocaban al frente de las operaciones correspondientes a maestros o técnicos especializados que dirigían el trabajo de acuerdo con las reglas y métodos que emanaban de la propia dirección.

Los directores eran, en resumidas cuentas, los responsables máximos de la buena o mala fabricación, de la cuantía y calidad de la producción y de ellos y de sus habilidades particulares dependían, en definitiva, el éxito o el fracaso de la fábrica. De ahí el interés de conocer su actuación a lo largo del tiempo que estuvieron al frente de la manufactura.

2.1. Los directores ingleses

Durante los diez años que estipulaban las contratas de 1788, la dirección de las fábricas de Ávila permaneció en manos de los fabricantes ingleses. En tan corto espacio de tiempo hubo, sin embargo, variaciones sustanciales. Una serie de circunstancias desgraciadas —marcha de Thomas Milne, muerte de John Berry—, hizo recaer la responsabilidad de la manufactura en un hermano de Thomas Milne, llamado Carlos, que no había participado para nada en la concepción de la fábrica ni en la puesta en marcha del establecimiento.

Así pues, en la citada etapa, podemos distinguir tres fases bien diferenciadas: primero, la dirección conjunta de John Berry y Thomas Milne; segundo, la dirección de John Berry y de Carlos Milne, que subrogó la contrata de su hermano, y tercero, la dirección única de Carlos Milne, tras la muerte de John Berry.

2.1.1. John Berry y Thomas Milne (1788-1789)

Una vez en España, John Berry y Thomas Milne firmaron en Madrid —17 de junio de 1788— una Contrata de Sociedad en la que se delimitaban oficialmente las funciones, obligaciones y responsabilidades de cada uno en relación con la fábrica que iban a establecer. Thomas Milne se obligaba a hacer con la mayor perfección posible todas las máquinas necesarias para cardar e hilar el algodón y a dirigir personalmente la operación del hilado o dejar al frente de ella, si tuviera que ausentarse, a otro sujeto de igual o superior capacidad⁷⁷. John Berry, que

⁷⁶ Contrata de Lloret, 21 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁷⁷ Contrata de Sociedad y Compañía, art. 1. AHPA, Protocolos, 1.519, pp. 319 ss.

decía de sí mismo que tenía, blanqueaba, estampaba y no necesitaba para nada de otros extranjeros⁷⁸, se comprometía a fabricar telas de algodón de igual calidad que las muestras que había presentado en Secretaría de Hacienda y habían despertado la admiración de la Corte, a fabricar todas las máquinas que fueran necesarias para el acabado y perfeccionamiento de los géneros, y a disponer paraje conveniente para el blanqueo de los géneros, su tinte, cilindrado y estampado.⁷⁹

Para cumplir su cometido, Berry se trasladó a Avila inmediatamente y se instaló con su familia en unas habitaciones dispuestas al efecto en el primer piso de la Casa de la Academia, que era, según comentarios de la época, la vivienda “más ancha, alegre y hermosa” que había en la ciudad⁸⁰.

Decía Bourgoing, el famoso diplomático francés que viajó por España en las últimas décadas del siglo XVIII, que los fabricantes encontraron en Avila una cerrada oposición, que se les amenazaba con apalearlos, que se les insultaba y se les menospreciaba porque no eran católicos⁸¹. Sin atrevernos a desmentir a Bourgoing, creemos que su información es, al menos, parcial y exagerada, cuando no tendenciosa. No hemos encontrado ningún dato concreto que nos permita ratificar las opiniones del viajero francés. Al contrario... Recordemos que cuando Berry llegó a Avila por primera vez tanto el Regidor decano de la ciudad, Miguel Agüero, como el obispo de la Diócesis, fray Julián Gascueña, acogieron su proyecto con entusiasmo⁸² y sabemos que, una vez establecido en la Casa de la Academia, el fabricante inglés mantenía relaciones de amistad con el Contador Principal de la Provincia, con el Administrador de Rentas Provinciales y, especialmente, con don Baltasar de Lezaeta, Prebendado de la Catedral, con don Manuel Galán y Campeche, Arcediano de Olmedo, y con el Intendente Ramírez⁸³. Nada parece demostrar, pues, que existiera una profunda y radical animadversión del clero abulense contra John Berry por su condición de calvinista.

Eso no quiere decir, sin embargo, que los fabricantes ingleses no tuvieran problemas. Los tuvieron y muchos. Pero de otra índole. Berry, por ejemplo, sostuvo continuos enfrentamientos dialécticos con los arquitectos encargados de las obras, unas veces porque se variaban los proyectos y otras por el retraso con que se hacía la entrega de oficinas y edificios; chocó frontalmente con el Intendente a la hora de delimitar y ajustar la participación del Estado en la gestión empresarial

⁷⁸ Berry a Lerena, 10 de octubre de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁷⁹ Contrata de Sociedad..., art. 2. AHPA, Protocolos, 1.519.

⁸⁰ Representación de Carvajal, visitador de la Fábrica, dirigida a Saavedra, Secretario de Hacienda, de fecha 4 de julio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁸¹ "...Ils trouvent à Avila —decía literalmente— les plus fortes preventions contr'eux. On les maîtrait de les lapider. Les prêtres avaient fait accroire aux gens du peuple que ces hérétiques mangeaient les enfants catholiques. Ceux qui ne les persecutaient pas les faisaient du moins. Les paysans de voisinage faisaient un gran détour par ne pas passer à portée de leur maison...". BOURGOING: *Tableau...*, op. cit., 26.

⁸² Carta de Fray Julián Gascueña de fecha 22 de mayo de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸³ Carta de Ramírez de 12 de noviembre de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

de la fábrica⁸⁴; y lo que es más grave, perdió a su esposa y tuvo él mismo que arrastrar durante cierto tiempo las secuelas de una grave enfermedad⁸⁵.

Por su parte, Thomas Milne se instaló provisionalmente en Madrid, primero en una casa de la calle de San Francisco y después en unas habitaciones de los obradores construidos en la calle del Junco⁸⁶, para comenzar la construcción de máquinas en tanto se acondicionaban en Avila los locales destinados a tal fin. Sólo a partir de octubre de 1788, y después de haber sufrido también él de tercianas en el verano⁸⁷, permaneció temporalmente en Avila para tratar y negociar con Berry y el Intendente Ramírez las Adiciones a sus contratas para fijar la organización definitiva de la fábrica⁸⁸.

Después volvería a Madrid. Allí, aunque no sin ciertas reticencias por el retraso en recibir algunos pagos, construyó los primeros juegos de máquinas y recibió el premio estipulado en su concrata⁸⁹ pero, a pesar de todo, y sin que sepamos exactamente las causas últimas que motivaron su decisión, Thomas Milne, pretextando problemas familiares y de salud, abandonó la empresa y se marchó de España de manera extemporánea.

En efecto, el día 5 de septiembre de 1789 el maquinista inglés escribe al Secretario de Hacienda informándole su intención de marchar a Francia: "...Me tomo la libertad de informarle a V. E. —dice en su carta— que hace ya días me hallo bastante quebrantado de salud y para recuperarme me aconsejan, como muy necesario, el mudar el aires, mediante lo cual tengo intención de hacer una corta visita a mi padre en el castillo de la Muette, inmediato a París. En mi ausencia dejo para que gobierne y dirija mis trabajos a mi hermano, cuyo conocimiento e inteligencia es igual a la mía, quien por lo mismo suplico a la bondad de V. E. le proteja"⁹⁰. La carta está fechada en Madrid. Es sábado y tarda cuatro días en llegar a Secretaría. La respuesta se produjo dos días después, el día 11, denegándole el permiso para marchar y comunicando que se avisaba a Floridablanca, Secretario de Estado, para que no se le dieran los pasaportes correspondientes.

Fue una respuesta en el vacío. Al día siguiente de entregar la carta, domingo, Thomas Milne, según testimonio de los operarios, abandonó las oficinas de la fábrica y salió para París... Su hermano Carlos ocuparía su puesto en el futuro.

⁸⁴ MARTIN GARCIA, G.: *Nacimiento..., op. cit.*, p. 98.

⁸⁵ Berry y su esposa enfermaron en Avila en el verano de 1788. Ambos se trasladaron a Madrid para recibir mejor asistencia médica, pero no tuvieron suerte y la señora Berry murió el día 30 de septiembre. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁶ Carta del Intendente de 12 de julio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁷ Sobre tercianas y sus efectos, véase PESET, M. y J. L.: *Muerte en España (Política y Sociedad entre la peste y el cólera)*, Madrid, 1972, caps. III, V y VI.

⁸⁸ Intendente a Lerena, 12 de noviembre de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁹ Informe de 5 de septiembre de 1789. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁹⁰ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

2.1.2. John Berry y Carlos Milne (1789-1793)

Carlos Milne había llegado a España en agosto de 1788 y se quedó en Madrid, trabajando en los talleres de su hermano, donde, en consonancia con las enseñanzas de su padre, dio muestras de profundos conocimientos y de gran habilidad en la construcción de las máquinas de hilar⁹¹.

Cuando Thomas Milne abandonó la empresa —según parece de forma sorprendente para todos—, Carlos decidió continuar en España y, con la equiescencia paterna, tomar a su cargo la fábrica de algodón en sustitución de su hermano. Aceptado por Berry y aprobada su propuesta por el Rey⁹², ambos firmaron una nueva contrata de obligación —en todo semejante a la anterior— para el gobierno futuro de la fábrica.

La gestión conjunta resultó irreprochable⁹³. Las relaciones entre los directores, a pesar del carácter duro y cerrado de Berry y el genio cabiloso y depresivo de Milne⁹⁴, merecieron todo tipo de elegios y de alabanzas⁹⁵. Su actuación concreta puede esquematizarse en cinco aspectos esenciales: adquisición de la materia prima; conclusión de las obras imprescindibles para poner en marcha la manufactura; construcción de maquinaria; organización de un sistema de contabilidad y puesta en funcionamiento del proceso de producción. En definitiva, todo aquello que se juzgaba necesario para crear una estructura básica que sustentara el futuro desarrollo de una fábrica que se pretendía ejemplar.

Para suministrar las materias primas necesarias a la manufactura se optó por un sistema bastante fácil y creemos que adecuado, ya utilizado en otras ocasiones en fábricas de características similares. Obviamente, Berry y Milne, extranjeros, desconocedores del idioma tanto como de los ambientes industriales o de los circuitos comerciales españoles, carecían de las condiciones apropiadas y del tiempo necesario para dedicarse directa y personalmente a realizar tal labor. Por tal motivo, y después de realizadas las primeras compras, la Secretaría de Hacienda comisionó a don Antonio Velasco, encargado en Madrid de la venta de géneros de la Real Fábrica de Guadalajara, bien relacionado en los ambientes económicos, comerciales e industriales de la capital⁹⁶, para llevar a cabo tal función.

⁹¹ Su padre, maquinista principal de Francia, estaba pensionado por el Rey y además gozaba del privilegio de construir y vender máquinas de hilar algodón. Había procurado siempre transmitir a sus hijos su habilidad y sus conocimientos con la pretensión de que pudieran colocarse en otras capitales europeas y así disfrutar de una posición semejante a la que él gozaba en Francia. Y lo consiguió: Carlos se quedó en España; Thomas, que vino primero y escapó, se acomodó posteriormente en Cerdeña; Diego, que también vendría a Ávila con una máquina desmotadora, se instaló en Inglaterra, y, todavía otro Milne dirigía una fábrica de algodón en Orleans en la que trabajaba con las máquinas que el Duque de aquella ciudad compró a su padre. De todos ellos, Carlos era, al parecer, el de superior habilidad en la construcción de maquinaria. Velasco a Alcalá Galiano, 4 de mayo de 1792. AGS. Secretaría de Hacienda, 756.

⁹² Real Orden de 28 de junio de 1790. AHPA, Protocolos, 1.520.

⁹³ Representación de Quintero de 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁴ Dictamen del médico abulense Rodríguez Brochero. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁵ AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁹⁶ Don Antonio Velasco y Chaverri presentaba un historial sobresaliente al servicio de la Secretaría de Hacienda en el cumplimiento de diversos servicios y comisiones.

El sistema era muy simple. Los fabricantes —generalmente a través del Intendente— comunicaban a Velasco sus necesidades y el comisionado, bien directamente desde Madrid, bien por medio de agentes comerciales de otros ciudades españolas o extranjeras, efectuaba las gestiones pertinentes y contrataba, solicitaba o compraba los materiales que se le encargaban.

Velasco trabajó con presteza y economía. Proporcionó algodones, ingredientes para tintes, maderas, herrajes y todos cuantos utensilios y materias le fueron encargados, buscándolos no sólo en España o en las colonias sino también en Holanda, Inglaterra, Alemania y Francia. Compraba directamente a productores o mayoristas, para lograr mejor calidad y mayor baratura y pagaba al contado, adelantando y supliendo el dinero que se empleaba en cada operación⁹⁷. Asimismo, reclutó y trajo a Avila cuantos maestros y operarios fueron precisos para hacer funcionar las máquinas o para dirigir algunas operaciones del proceso de producción e importó de Londres y otras ciudades inglesas muestras, telas y dibujos que pudieran servir de modelos a los fabricantes abulenses.

Tal fue su actividad y eran tales sus conocimientos que la Secretaría de Hacienda le envió a Avila para que inspeccionara la fábrica y diese su veredicto sobre las nuevas obras que los directores decían necesitar para poner en marcha la operación del estampado de las telas fabricadas.

En efecto, los arquitectos encargados de acondicionar los edificios de la fábrica dieron por concluidas las obras en diciembre de 1791. Eran, como hemos repetido varias veces, obras de bastante consideración y en las que se habían invertido importantes sumas de dinero.

En la Casa de la Academia se habían acondicionado varias habitaciones para vivienda de los directores. Se construyeron también varios talleres y oficinas: un taller de máquinas pequeñas; un taller de torneros; el taller de los telares de medias; el despacho donde se llevaban los libros de contabilidad, correspondencia, pago de operarios y demás gastos; el almacén de tejidos en crudo; el almacén de géneros acabados; la oficina de los urtidores; el almacén del algodón en rama; una oficina con trece telares; oficinas y talleres de carpinteros; torneros de madera, hierro y bronce; la oficina de peineros y la fragua; almacenes de utensilios; una cocina con dos calderas para cocer las telas y madejas para el blanqueo, las ramblas y un pequeño prado para tender, secar y blanquear los géneros. Se hizo

En 1774 fue nombrado Administrador del Almacén de las Reales Fábricas de Talavera, en Madrid, y al año siguiente Visitador General para el fomento y cuidado de dichas fábricas. Atendiendo a los méritos adquiridos en el cumplimiento de su misión, en 1780 se le nombró Administrador del Almacén de Paños de las Reales Fábricas de Guadalajara y su dedicación y celo fueron tales que las ventas de su almacén aumentaron en un 4 por ciento respecto a las que habían hecho sus antecesores. Al mismo tiempo, desempeñaba cuantos encargos le encomendaba la Dirección de las Fábricas.

En 1790 se le nombró Comisionado para la Fábrica de Avila y representante de su majestad en el establecimiento de una fábrica de algodón, seda y lana que don Juan Bautista y don Cristóbal Bertrand pedían instalar en San Fernando. Realizó también varios encargos particulares de la Secretaría de Estado, tales como comprar los géneros que el Rey de España regaló en varias ocasiones a los soberanos de la Puerta Otomana, Marruecos, Argel, Túnez y Trípoli. Representación de 6 de noviembre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁷ *Ibidem.*

también la cañería de la fuente, el pilón y la pilastra, cerramiento de corredores con tabiques y vidrieras de cristales y diversas puertas y ventanas⁹⁸.

En la Villa de la Serna se construyó la Casa del Batán⁹⁹, dos piezas de almacén, la habitación de la calandria, una cocina, el estanque grande, el prado de blanquear, varios estanquillos en el prado¹⁰⁰, varias conducciones de agua y otras obras de reparación y acondicionamiento.

La Casa del Puente estaba destinada a cardar e hilar y a otras operaciones iniciales del algodón. Tenía cuatro plantas de doce pies de alto cada una, con nueve ventanas en cada uno de los dos frentes y tres en lo ancho en el lado del río. Un canal de cuatro pies de ancho y trescientos de línea conducía el agua desde la presa construida sobre el río hasta la planta baja del edificio donde estaba colocada la rueda hidráulica que hacia andar las máquinas de hilar¹⁰¹.

Ahora, en 1792, y contando con el informe favorable de Velasco, la Secretaría de Hacienda da permiso para construir en el prado de la Casa de la Academia una casa para la operación del estampado —obra de Juan Antonio Cuervo— y algunas obras de escasa consideración en la Villa de la Serna.

Mientras tanto, antes de que hubieran finalizado las primeras obras de la fábrica y al mismo tiempo que ponían en marcha el proceso de producción, los directores ingleses se hubieron de ocupar de organizar el sistema de administración y contabilidad de la manufactura.

Ya en las *Adiciones* firmadas en diciembre de 1788 los fabricantes se obligaban a llevar libros al estilo de *Fábricas y Comercio* en los que habían de hacer constar "...la inversión de los caudales fiados a nuestra dirección en todos los ramos de la fábrica, el estado de sus fondos, las ganancias que resultasen de las operaciones y las existencias que hubiera, ya fuera en materias primas o en géneros fabricados..."¹⁰². En consecuencia, el proyecto de contabilidad elaborado por Berry, contemplaba la existencia de un libro de jornales, un libro de gastos diarios, el libro grande, el libro de almacén, libro facturario y libro de multas.

En el *libro de jornales* se asentaban diariamente y por menor todos los jornales que se pagaban en la fábrica y en el *libro de gastos diarios* todos los gastos efectuados, con distinción de los que correspondían a la fábrica o al establecimiento. El *libro grande* era propiamente un libro de Caja en el que por *Debe* se ponían todas las partidas anticipadas por la Real Hacienda y por *Haber* la suma

⁹⁸ Informes de 31 de julio de 1789 y de 12 de mayo de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁹⁹ La Casa del Batán tenía dos piezas para tintes en ambos lados, y en medio el Batán. En la planta superior había un tendedero en toda la línea. Informe de 27 de enero de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁰⁰ Desde la salida del batán había un canal que desembocaba en un estanque frente a la casa, que servía de depósito y repartimiento general para todas las maniobras que se realizaban en el prado cercado. Informe de 1 de octubre de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Había, además, dos estanquillos chicos para lavar en ellos las telas. Las tarjeas para desaguarlos atravesaban el prado y se utilizaban para regar las telas. Carta de 4 de agosto de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁰¹ Sobre las obras de construcción y acondicionamiento de los locales para la fábrica veáse MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, pp. 67-93.

¹⁰² AHPA, Protocolos, 1.519, art. 14.

de gastos y jornales de los otros dos libros, con otros gastos que no se hubieran asentado en ellos. En el *libro almacén* se relacionaban las telas que se fabricaban, distinguiendo por casillas el número que se ponía a cada tela, las varas que medía, su calidad y el tejedor que la había hecho. En el *libro facturario* se habían de escribir, en su día las facturas de los géneros remitidos a los comisionados de venta, con expresión del costo de cada vara y el precio señalado para el mercado, el valor total de las piezas y las ganancias que se suponía habían de resultar. El *libro de multas* contenía la relación de las sanciones impuestas a los tejedores u otros operarios por defectos de las telas, y finalmente, en el *libro de muestras de telas estampadas*, que se abriría después, se colocaban, pegándolas en hojas, las muestras de las piezas que se iban concluyendo, asignando a cada una su numeración¹⁰³.

Para llevar dichos libros se contrataron dos personas, un oficial elegido por el Intendente de una terna presentada por los directores y un mozo que le ayudaba en su trabajo. Ambos empleados compaginaban la redacción de los libros con otras actividades tales como la correspondencia de los directores, el control de entrada y salida en los almacenes de algodón, de hilazas o tejidos en crudo, el pago de operarios y otros trabajos circunstanciales u ocasionales que surgían ineludiblemente en la vida de la fábrica. Su actividad equivalía a la que en otros establecimientos industriales efectuaban cuatro o cinco trabajadores.

La escasez de su número, que limitaba evidentemente los gastos de personal, repercutió de forma negativa en la eficacia de su trabajo, y la contabilidad de la fábrica presentó desde el principio deficiencias y omisiones de consideración que lógicamente se irían agravando con el tiempo. Don Antonio Velasco, consciente del problema, pidió desde Ávila, en 1792, que se estableciera la "cuenta y razón" de un modo más serio y eficaz, de modo que se pudiera conocer y demostrar en todo momento el coste de cada tejido pues "...toda la exactitud con que llevan los directores la cuenta y razón en el día carece indispensablemente de muchos principios..."¹⁰⁴. Por desgracia, y a pesar de las recomendaciones, no se reformó nada ni se rectificó nada y la persistencia en los defectos daría lugar en el futuro a un grave caos administrativo que acabaría con la dirección de los fabricantes ingleses en la fábrica de algodón.

En cuanto a la producción, las primeras operaciones comenzaron mucho antes de que se concluyeran las obras de acondicionamiento de talleres y oficinas, aprovechando los locales de la casa-fábrica de lanas de la ciudad y algunos obradores y casas particulares. Poco a poco, a medida que las obras iban concluyendo, las elaboraciones se trasladaron a los edificios propios de la fábrica. En el mes de agosto de 1790 quedaron colocadas en la Casa del Puente y dispuestas para su funcionamiento las dos ruedas de madera y el huso del árbol que había de mover las máquinas de hilados del piso principal¹⁰⁵. Fue un hecho decisivo. A partir de ese momento comenzó la mecanización del hilado y en adelante no

¹⁰³ AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁴ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁵ Carta de José González de 1 de agosto de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

hubo más que aumentar el número de máquinas para que aumentara la producción de hilazas y la cantidad de telares y de telas producidas.

El estampado era la última operación del proceso de producción y también fue la última que se puso en marcha en la fábrica de Avila. A la hora de la verdad, ni Berry ni Milne tenían conocimientos suficientes para dirigir personalmente tan complicada operación y tuvieron que recurrir, por mediación de Velasco, a la contratación de especialistas catalanes, primero Juan Puig, y, después, cuando Puig abandonó, Ramón Igual. Este, como director técnico de ramo tan importante, se habría de convertir con el paso del tiempo en protagonista de acontecimientos trascendentales y no siempre satisfactorios para la vida de la fábrica.

Los primeros tejidos estampados vieron la luz en los primeros días de septiembre de 1791. Funcionaba al completo el ramo de estampados y cumplían regularmente su cometido dibujantes, grabadores y estampadores. La fábrica estaba, pues, definitivamente establecida y a partir de ese momento bastaba con aumentar las máquinas, las operaciones y la producción para disponer de un surtido suficiente de tejidos con que comenzar las ventas. Todo era cuestión de tiempo¹⁰⁶.

En efecto, en febrero de 1792, los fabricantes comunicaban a la Secretaría de Hacienda tener enteramente rematadas y dispuestas para la venta una porción de telas de diferentes calidades¹⁰⁷ y un mes más tarde, el Rey concede permiso a ambos para pasar a Aranjuez a mostrar a la Corte los diseños y telas que hubieran fabricado. Así lo hicieron y fue tal el recibimiento que se les dispensó que pudieron verse compensados, según Bourgoing, de todos los esfuerzos realizados para poner en marcha la manufactura¹⁰⁸.

El éxito comenzaba a sonreír a los fabricantes. La producción de hilados y de tejidos aumentaba progresivamente y se desplegó tal actividad que don José Pérez Quintero no tenía reparos en comentar a su majestad que las fábricas de Avila presentaban "...hasta el día un aspecto más ventajoso que todas las que se han establecido de cuenta de Vuestra Majestad y de los gobiernos de sus predecesores..."¹⁰⁹.

Pero cuando todo parecía ir satisfactoriamente, la desgracia se cebó sobre las fábricas. En 1793, el día 29 de agosto, falleció John Berry, el fabricante londinense que concibió el proyecto y que planificó, organizó y dirigió su puesta en marcha y el progreso de la manufactura.

Antes de morir abjuró de su credo calvinista y se convirtió al catolicismo¹¹⁰, parece que sinceramente, y ordenó que su cuerpo fuera enterrado en la Iglesia de Santa Teresa de Jesús, que se hiciera su entierro y honras fúnebres según las

¹⁰⁶ Comunicación a los Directores Generales de Rentas. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2081.

¹⁰⁷ Representación de los directores de 18 de febrero de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹⁰⁸ BOURGOING: *Tableaux...*, *op. cit.*, p. 28.

¹⁰⁹ Quintero a Su Majestad, 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹⁰ Según testimonio de don Rafael Serrano, fabricante de paños, y del escribano del Rey, Julián López "...se había convertido, verdaderamente a la Religión Cathólica, Apostólica y Romana, convencido de los errores en que se hallaba por su educación y en que les habían criado de la Secta Calvinista los que abjuró y renuncio solemnemente, haciendo al mismo tiempo la protestación de la Santa Fe que repitió una y muchas veces con igual solemnidad...". AHPA, Protocolos, 1.522.

costumbres abulenses, con asistencia de la Comunidades Religiosas, y que se aplicasen por su alma las misas que pudieran celebrarse en los días de sus funerales¹¹¹. Parecía, pues, perfectamente integrado en la ciudad de Ávila y bien relacionado en los círculos culturales y económicos más destacados de la ciudad.

Como no podía testar, debido a la gravedad de su estado, nombró heredero fideicomisario a don Carlos Milne, dándole todas las facultades para ordenar su testamento según su voluntad. Fueron testigos don Juan Meléndez Valdés, don Rafael Serrano, don Vicente Cisneros, don Ramón Igual y el canónigo Penitenciario de la Iglesia Catedral, don Jerónimo de la Cuesta y Torre¹¹². Carlos Milne, después de pagar las deudas y hacer efectivas las mandas del testamento, se hizo cargo de todo y a partir de entonces continuó él solo, como responsable único, al frente de las fábricas de algodón.

2.1.3. Don Carlos Milne, director único (1791-1797)

Si los años de dirección conjunta de John Berry y de Carlos Milne suponen un etapa de crecimiento y progreso en la fábrica de algodón, la dirección de Carlos Milne en solitario marca, tras la inercia expansiva de los momentos iniciales, una inevitable inflexión hacia la decadencia. A pesar de que se introdujeron nuevas máquinas y continuó en aumento la producción y a pesar de que en 1795 se hicieron efectivas las primeras ventas, la Real Hacienda tuvo que seguir supliendo mensualmente, y cada vez con menos esperanzas de reintegro, importantes cantidades de dinero para asegurar la vida de la fábrica y mantener el nivel de producción. Su evolución, sus problemas y su total dependencia de los caudales públicos movió a los responsables de la política económica e industrial a pensar no mucho tiempo después en la necesidad de transpasarla a empresarios particulares como único medio de asegurar su viabilidad.

Y es que Carlos Milne pareció no estar a la altura de las circunstancias. Era, según todos los testimonios, un hombre de bien y un buen maquinista, pero carecía de dotes y de los conocimientos técnicos y económicos suficientes para dirigir una empresa de tanta envergadura y tan compleja como la de Ávila. Y eso era grave "...Un buen director —decía Ramón Igual en 1795— debe poseer el conocimiento general en cada uno de los ramos de que consta la fábrica. Si de los seis ramos en que debe entender, está instruido sólo en dos, la falta de los otros le hará perder el equilibrio de la bien entendida economía e industria..."¹¹³. Eso pa-

¹¹¹ "...Habiendo recibido los Santos Sacramentos, me ordenó —dice el escribano— que su cuerpo fuese enterrado en la Iglesia de Santa Teresa de Jesús, sita en el Colegio de Padres Carmelitas Descalzos, y que se hiciera su entierro y honras según la costumbre de este pueblo y circunstancias. *Ibidem*.

¹¹² Sobre don Jerónimo de la Cuesta y Torre, Penitenciero de la Catedral de Ávila y su hermano don Antonio Cuesta y Torre, Arcediano de dicha catedral desde 1790, véase RUIZ LAGOS, M.: *Liberales...*, *op. cit.*; y SOBRINO CHOMON, T.: *Episcopado abulense...*, *op. cit.*, p. 501.

¹¹³ Informe de don Ramón Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda 757.

rece que fue lo que ocurrió a Carlos Milne. Su falta de conocimientos y sus escasas dotes de organización le empujaron a hacer dejación de muchas de sus responsabilidades, lo que dio lugar a enfrentamientos con técnicos y especialistas que disputaban su autoridad, a malentendidos con el Intendente y con los operarios de la fábrica y a verse envuelto en malversaciones y conflictos que provocaron sus colaboradores.

Enfrentado con el estampador Igual por cuestión de competencias¹¹⁴, Milne buscó apoyo en Vicente Cisneros, contador y tenedor de los libros de la fábrica, que se convirtió pronto en su hombre de confianza y colaborador directo en el manejo y dirección de la manufactura. Pero, por desgracia para el director, Cisneros carecía de la capacidad y de las aptitudes necesarias para convertirse en el consejero adecuado.

Las consecuencias fueron nefastas. Continuamente surgían tensiones y malentendidos y técnicos y operarios acusaban a Milne de permitir que Cisneros tomara decisiones y diera órdenes en cuestiones que no eran de su incumbencia. Las críticas desbordaron el ámbito de la fábrica y trascendieron a la ciudad, en la que se murmuraba que Cisneros, a quien no se le había conocido antes ningún capital propio, hacía gastos diarios por encima de su sueldo —veinte reales— y había adquirido varias granjerías y cuantiosas propiedades¹¹⁵.

Así pues, Cisneros actuaba casi como jefe absoluto de la fábrica. Y, mientras tanto, llevaba los asuntos de su oficina con total desorden e informalidad: no había asiento alguno en las madejas sueltas que se llevaban los tejedores, el libro de jornales estaba lleno de irregularidades, al igual que el libro de almacén o el libro de multas, y en el libro de facturas faltaban los asientos de más de un año¹¹⁶. Todos los libros se hallaban sin rótulos que permitieran saber el origen de los gastos y carecían de otra formalidad que no fuera el asiento del nombre de los operarios, interpolando gastos y desembolsos de distinta clase¹¹⁷. En consecuencia, no se podía calcular adecuadamente los costes de producción, ni saber el estado y distribución de las materias primas, ni deducir las ganancias o las pérdidas de la manufactura. La confusión y el desorden llevaban a la empresa irremisiblemente hacia la ruina.

Para evitarlo en lo posible, el Intendente, Sebastián García de Santa María, estableció una Junta de Fábricas, presidida por él mismo, e integrada por el director, Carlos Milne, por el tenedor de libros, Vicente Cisneros, y por Ramón Igual, responsable del ramo de estampados¹¹⁸. Su objetivo era resolver conjuntamente los problemas y evitar tensiones y discrepancias. Pero no fue eficaz. Se reunieron en escasas ocasiones y, a pesar de que Santa María pidió que se observaran los acuerdos de las Juntas y que se suspendiera de su ocupación a todo el que no cumpliera sus determinaciones, su existencia apenas dio resultado alguno.

¹¹⁴ Informe de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁵ Carvajal a Godoy, 4 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁶ Carvajal a Godoy, 6 de agosto de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁷ Santa María a Gardoqui, 14 de mayo de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁸ Informe de Santa María de 5 de febrero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

Las decisiones se olvidaban fácilmente y continuaron, cuando no se agudizaron, las tensiones y los enfrentamientos entre el director, el estampador y algunos operarios.

Algo parecido ocurrió con el problema de la contabilidad. En ese aspecto, Santa María remitió a la Secretaría de Hacienda un plan para reformar los libros de "cuenta y razón" y asegurar con mayor orden y mejor método los intereses estatales¹¹⁹. Pero la Secretaría de Hacienda no aprobó unas reformas que, a pesar de los esfuerzos del Intendente, no parecían garantizar la sencillez ni la claridad ni la seguridad de las cuentas¹²⁰, y en su lugar, y a la vista del estado y de las quejas procedentes de la fábrica ordenó se efectuara una visita de inspección para conocer en profundidad la marcha del establecimiento y estudiar las posibilidades de futuro.

Pero la decisión de la Secretaría de Hacienda de investigar el estado de la manufactura estuvo motivada no sólo por la necesidad de reformas que parecía deducirse de los escritos del Intendente Santa María, sino sobre todo y fundamentalmente, por las disputas y enfrentamientos que mantenían de continuo Carlos Milne y el estampador Ramón Igual, con el consiguiente perjuicio para la fábrica.

En efecto, procedente de Cataluña y contratado por don Antonio Velasco para sustituir a Josef Puig al frente de la oficina de estampados¹²¹, Ramón Igual, tras los momentos iniciales en que llamó poderosamente la atención por su valía, se enfrentó grave y continuamente con los directores ingleses por cuestión de competencias en las operaciones finales del proceso de producción. Las desavenencias, agudizadas por la muerte de Berry, motivaron una primera intervención de la Secretaría de Hacienda, que se vio obligada a recordar que no había en la Fábrica otro director que Carlos Milne, que Ramón Igual debía trabajar bajo las órdenes de dicho director y que éste debería proceder sin despotismo¹²². Pero la resolución no surtió efecto alguno y los enfrentamientos continuaron hasta el punto de que en abril de 1795 Igual remite al Intendente de Ávila un importante y extenso informe en el que denunciaba los defectos de la manufactura y la incapacidad del director y solicita para sí la dirección del establecimiento en atención a su experiencia y a sus conocimientos. Sus peticiones fueron denegadas, pero, poco tiempo después, en diciembre de 1796, eleva una nueva representación, dirigida ahora al Príncipe de la Paz —encargado interinamente de los asuntos de Hacienda—, en la que justificaba el incumplimiento de su contrata, pedía se le permitiera continuar en la fábrica, denunciaba la falta de inteligencia de los directores en la disposición de los edificios y en el giro y manejo de los caudales y solicitaba a Godoy se investigara el destino del capital público invertido en el establecimiento¹²³.

¹¹⁹ Representación de Santa María de 1 de agosto de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁰ Carvajal a Godoy, 6 de agosto de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²¹ El día 21 de noviembre de 1792 se despidió de la fábrica a Josef Puig, dándole una buena recompensa. Informe de Igual, 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²² Comunicación de la Secretaría de Hacienda de 26 de marzo de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹²³ Representación de 7 de diciembre de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

Y así ocurrió. Por Real Orden de 19 de junio de 1797, Godoy mandó realizar una visita de inspección a la Fábrica de Avila para examinar el estado de la manufactura y delimitar responsabilidades en caso de que hubiera algún vestigio de negligencia, fraude o malversación. En consecuencia, la Dirección del Fomento General del Reino, a quien se encargó dictaminase adecuadamente las denuncias presentadas por Igual, separó a éste momentáneamente de su cargo de estampador y, para llevar a efecto la inspección solicitada por Godoy, comisionó a don Tomás González Carvajal, Intendente de La Carolina y las Nuevas Poblaciones de Sierra Morena, y a don Tomás Lloret, fabricante de estampados y pintados. Carvajal era persona instruida en economía política y se había de ocupar, por consiguiente, de investigar y arreglar la parte económica y administrativa de la fábrica; Lloret era maestro especializado en estampados y tintes de algodón y se encargaría de la parte técnica, debiendo atenerse siempre en su actuación a las prevenciones que le hiciera Carvajal, a quien se nombraba director y responsable de la inspección.

Los comisionados llegaron a Avila en los últimos días del mes de agosto. Se acompañaban de una Instrucción redactada por la recientemente creada Dirección General de Fomento, que “se reducía en opinión de Carvajal, a teorías generales y bien sabidas sobre la mejor administración de las fábricas en beneficio del Estado...”¹²⁴ e, inmediatamente, contando con la ayuda incondicional del Intendente de la Provincia, Espinosa Brun, comenzaron a trabajar.

El dictamen técnico tardaría poco en llegar. La mayor parte de las operaciones se realizaban de forma defectuosa y ello se traducía, obviamente, en imperfecciones de los tejidos y en la escasa calidad de los géneros. Se hacía mal el desmotado y no se preparaba bien el algodón para la carda; la distribución de *primales* se hacía sin la cuenta que correspondía para sacar el pie y la trama de la clase y número conveniente; las máquinas tenían piezas desgastadas que provocaban desigualdades en las hilazas; las operaciones de engomado, enrodelado y devanado producían demasiados desperdicios; no se distinguía la clase y número de la hilaza y se aplicaban los mismos hilos para los tejidos ordinarios que para los tejidos finos y entrefinos; muchos telares, lizos y peines estaban mal montados; no se secaban las hilazas después de engrudar y dar sebo y antes de ponerse en el telar; en las maniobras de blanqueo se estropeaba un elevado número de piezas por falta de cuidado en el prado de La Serna y, porque sin que se hubiese hecho en ninguna otra fábrica, las pasaban por un cilindro de bronce caliente en que se deslucían las labores y disminuía la blancura; y, finalmente, tanto las calderas de tintes como las tinas de vitriolo gastaban mucha leña y producían cuantiosos desperdicios.¹²⁵

Carvajal achacaba la existencia de tantas imperfecciones técnicas al desorden general que se apreciaba en la manufactura y a descuidos y omisiones de la dirección: “...no había —dice el Comisionado— medida, ni regla, ni orden, ni resguardo en la distribución y empleo de las materias primas ni de las manufacturas,

¹²⁴ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹²⁵ Informe de Carvajal a Saavedra de 4 de julio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

ni se veía posibilidad de poner orden en la multitud de manos y operaciones por las que pasaban...''¹²⁶. Los resultados eran evidentes: falta de economía, abandono del aprendizaje, fabricación de géneros llenos de imperfecciones y prácticamente invendibles, acumulación de telas en los almacenes...

A pesar de todo, Lloret pensaba que todos los defectos podían enmendarse fácilmente. Sus primeras disposiciones prometían remedio a los males de la fábrica —ahorro de jornales, mayor rendimiento en el trabajo, más perfección en las operaciones, ventajas económicas— y generaban esperanzas de que pudieran continuar con éxito los trabajos de la manufactura. Su actuación le valió el nombramiento, con carácter interino, de director técnico de la fábrica en sustitución de Carlos Milne que quedó relegado, por el momento, al simple cuidado y responsabilidad del ramo de las máquinas de hilar¹²⁷.

En cuanto a las cuestiones económicas, era objetivo fundamental de la Visita de Inspección investigar los gastos, el método de inversión y el orden con que se llevaban la cuentas y averiguar si había fraudes o malversaciones e irregularidades existentes en la contabilidad. Una vez hecho reconocimiento general de los caudales librados, de la inversiones realizadas, del valor de las existencias y ventas efectuadas, Carvajal pudo calcular un descuberto de 388.431 reales y 24 maravedíes en contra de los directores de la fábrica. En consecuencia, el día 14 de noviembre de 1797 acusó formalmente a Carlos Milne, director, y a Vicente Cisneros, interventor de la manufactura, de desfalco y malversación y dictó auto de prisión contra ellos y el embargo de sus bienes¹²⁸.

El encarcelamiento de Milne no pudo llevarse a cabo por encontrarse enfermo¹²⁹, pero sí se encarceló a Cisneros, cuyos bienes comenzaron a embargarse el propio día catorce¹³⁰. Ni uno ni otro pudieron dar razón de los caudales malversados. En el proceso judicial Milne declaraba que el dinero nunca entraba en su poder y que quien lo manejaba y distribuía era Cisneros. Este reconoció la legitimidad de todas las partidas que se encontraban en la liquidación efectuada por Carvajal y sólo señalaba la falta de algunos abonos de escasa consideración que no constaban en los libros. Además, se le acusó de extraer ladrillo, madera, teja y otros materiales comprados con dinero de la Real Hacienda, de prestar caudales de la fábrica y de aprovechar éstos en su propio beneficio.

Concluido el proceso, Cisneros se confesó culpable de la malversación y Milne de su condescendencia, descuido e irresponsabilidad. Saavedra, nombrado Secretario de Hacienda en lugar de Godoy, mandó despedir a ambos, suspender su sueldo, encarcelarlos y proseguir las investigaciones para averiguar si había más desfalcos o más personas implicadas en la malversación¹³¹.

¹²⁶ Carvajal a Godoy, 6 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁷ Real Orden de 30 de octubre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁸ Informe de Carvajal, 16 de diciembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁹ El médico que le asistía declaró en los Autos bajo juramento que la vida de Milne corría grave peligro en la ejecución de tal providencia de prisión y de cualquier otra que pudiera sorprenderle. *Ibídem*.

¹³⁰ Informe de Carvajal de 23 de diciembre. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹³¹ AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.085.

Todo se llevó a cabo menos el encarcelamiento: Cisneros estaba enfermo y Milne se había desplazado a Madrid por dictamen médico para tratar de curarse de una enfermedad que arrastraba desde tiempo atrás. Las investigaciones continuaron, pero ni se encontraron más culpables, a pesar de las sospechas, ni se tomaron nuevas decisiones sobre Cisneros y Milne. Al cabo del tiempo se sucedieron varios jueces en el caso —el Intendente de la Provincia, primero; don Diego Gallard, después; y más tarde don Agustín de Bethancourt y el Contador de la Provincia— pero no se le pudieron probar más culpas y las cosas quedaron como estaban.

Algunos años después, hacia 1807, encontramos a Cisneros y a Milne ya exonerados de culpa, pero desligados por completo de la fábrica y de todo tipo de actividad industrial¹³². En 1808, Vicente Cisneros ocupa el puesto de agregado a la Contaduría, con un sueldo de 20 reales diarios, y al mismo tiempo trabajaba como proveedor de las tropas francesas —cargo que había concedido el Intendente a su hijo— con unas ganancias de 400 ducados anuales¹³³.

En cuanto a Carlos Milne, éste aparece perfectamente integrado en la sociedad abulense del primer tercio del siglo XIX y ocupa un puesto importante y destacado, llegando a desempeñar cargos públicos de máxima responsabilidad¹³⁴. Aprovecha para enriquecerse todas las vías que se ofrecen a los abulenses de la época: Milne es, a la vez, administrador de bienes de los nobles que viven en la Corte¹³⁵, prestamista de dinero¹³⁶ y comprador de tierras. Como consecuencia se convierte en un rico terrateniente que en la década de 1830 tiene un buen nú-

¹³² AHPA, Protocolos, 1.539, 607.

¹³³ AHPA, Protocolos, 1.528, 435.

¹³⁴ En efecto, el día 31 de marzo de 1810, de acuerdo con el Real Decreto de 4 de septiembre de 1809, Carlos Milne forma, junto con otros once vecinos de la ciudad, la nueva municipalidad de Avila. Milne se hizo cargo, en concreto, de las comisiones de vino, vinagre y aguardiente, de pleitos y fuentes y de la comisión de guerra. El día 2 de agosto sería nombrado Corregidor interino, cargo que sólo desempeñaría unos días. AHPA, Actas Consistoriales, 198.

En 1811, en noviembre, se hacia cargo de las comisiones de Peso Mayor, Obras Públicas, Aceite y Jabón. AHPA, Actas, 199, 25 de noviembre.

En 1813 es nombrado de nuevo Corregidor interino, hasta que pocos meses después cesa como municipal. AHPA, Actas, 201.

¹³⁵ Carlos Milne es apoderado, por ejemplo, de Ventura Gómez de la Torre y Nietos, de Bilbao. Como tal, vende en 1820 a don José B. Brochero parte de la dehesa y monte de Gemuño AHPA, Protocolos, 1.605, 1060.

¹³⁶ Su actividad como prestamista fue muy importante, llegando en ocasiones a prestar cuantiosas cantidades de dinero. Milne presta, por ejemplo, al Conde de Polentinos 80.000 reales de vellón en moneda metálica con rédito del 6 por ciento por término de ocho años. La forma de cobro era percibir 1.080 reales al mes, tomados de las rentas que le producían los bienes que el Conde tenía en Avila. Se establecía como condición contractual que Milne siguiera, durante todo ese tiempo, como administrador de dichas rentas lo que le aseguraría el cobro del préstamo.

Muchas veces, su actividad de prestamista está intimamente ligada a la adquisición de tierras. El mecanismo era sencillo. Milne adelanta a los campesinos propietarios de tierras el dinero que necesitaban a un bajo interés, pero a un plazo determinado y avalado el pago con las tierras. Cuando, cumplido el plazo, el campesino no puede pagar, se procede judicialmente al embargo y es Milne quien generalmente se quedaba con las tierras. Así sucede en Salobral, con Dionisio Jiménez de Salvadiós, en Pardiernos y otros pueblos. AHPA, Protocolos, 1.608, 1.609, 1.612.

mero de fincas en los pueblos de Cardeñosa, Las Berlanas, Padiernos, Fuente el Sauz, Cantiveros, Pajares de Adaja, Solobral y, sobre todo, en Madrigal de las Altas Torres¹³⁷. En Avila se hace dueño de la dehesa de Bascarrabal que arrienda para su explotación a varios vecinos del pueblo de La Colilla¹³⁸. Soltero, sin hijos, nombra heredera universal de sus bienes a doña Gregoria Montejo Cisneros, viuda de don José Fernández del Pozo¹³⁹, cuya relación con el fabricante inglés desconocemos. Murió en el año 1833.

2.2. Los Directores españoles

La ineeficacia de Carlos Milne como director y la rescisión de su contrata, obligaba a los responsables de la Secretaría de Hacienda a plantearse sobre fundamentos nuevos el futuro de la fábrica de algodón.

Abandonar la fabricación —posibilidad que se contempló en alguna ocasión— no se consideraba solución acertada. Por dos motivos: primero, porque tal medida implicaba la pérdida definitiva y sin posibilidad de reintegro de todos los caudales invertidos hasta entonces en la manufactura y, segundo, porque era condenar de nuevo a la mendicidad y a la miseria a un buen número de ciudadanos abulenses que vivían de su trabajo en la fábrica de algodón. Por otra parte, lo que quedaba claro tras la visita de Carvajal no era la inviabilidad económica de la fábrica sino los defectos y perjuicios ocasionados por la escasa eficacia y la falta de conocimientos de las personas encargadas de las funciones directivas. Eran, pues, las personas, o mejor los sistemas de dirección lo que parecía necesario y urgente transformar y para ello se presentaban teóricamente dos opciones: continuar la fabricación bajo la administración directa del Estado o traspasar la manufactura a fabricantes particulares.

En general, existía el convencimiento de que la fábrica de Avila prosperaría mejor en manos de empresarios privados, pero la decisión final no surgió de razonamientos ni de debates teóricos y, paradójicamente, y a pesar de la existencia de ofertas concretas¹⁴⁰, la solución adoptada fue la inversa: la Real Fábrica de algodón, al menos durante algún tiempo, sería administrada y regida por funcionarios estatales.

Todo se produjo paulatinamente, motivado por el devenir lógico de los acontecimientos durante la visita de Carvajal, quien, en su intento de cambiar actitu-

¹³⁷ AHPA, Protocolos, 1.606, 1.607, 1.608, 1.609, 1.612.

¹³⁸ En Madrigal, Milne es dueño de una gran extensión de tierras en el primero, tercero, cuarto y noveno quiñón. AHPA, Protocolos, 1606, 1607.

¹³⁹ AHPA, Protocolos, 1.607.

¹⁴⁰ El 1798, por ejemplo, hace un oferta de compra el industrial valenciano, don Claudio Bodoy, comisionado para la venta en Madrid de géneros procedentes de la fábrica de Avila: "...En el caso de que pareciese a V. E. —escribe su mujer— más conveniente a los intereses del Real Erario desprenderse totalmente de dichas fábricas en todo lo perteneciente a ellas ofrezco desde ahora tomarlas a mi cargo bajo las condiciones, plazos y privilegios que V. E. juzgue oportunos...". Mariana de Bodoy a Saavedra, 13 de mayo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

des, reformar métodos de trabajo y variar y delimitar funciones para poner fin a los males de la manufactura y controlar de forma efectiva el proceso de producción, acabó por transformar la estructura administrativa de la fábrica.

Y, en efecto, el contenido de las contratas firmadas por Carvajal con los futuros directores, el arreglo de la contabilidad y las Instrucciones redactadas sobre la función y obligaciones del guardalmacén y del director fueron diseñando un nuevo marco organizativo para la manufactura y estableciendo un nuevo sistema de administración.

El director, responsable máximo, ejercía la dirección técnica y el gobierno económico de la fábrica. Debía adquirir las materias primas por sí o por sus comisionados, vigilar el estado de las máquinas, controlar el proceso de producción, custodiar las telas acabadas, establecer los sistemas de ventas, visar las inversiones de modo que no pudiera gastarse nada sin su consentimiento y sin su firma, dar la conformidad en los libros de contabilidad y en los documentos que redactara o manejara el interventor y, finalmente, nombrar o despedir a los operarios. No podría, sin embargo, distribuir ni controlar los materiales en las distintas elaboraciones o fases del proceso de producción —función del guardalmacén— ni manejar directamente los caudales —función del interventor—¹⁴¹.

El cargo de Interventor quedaba completamente desligado de la persona del director y en adelante estaría desempeñado por funcionarios estatales nombrados por el Rey. Para potenciar su función y fijar sus obligaciones y responsabilidades, Carvajal redactó una Instrucción que marcaba los objetivos, los propósitos y la línea de actuación que deberían seguir el Interventor y sus oficiales. Sus tareas concretas se reducían a llevar la correspondencia de la fábrica, las cuentas y los libros de contabilidad. Era, no cabe duda, una tarea importante y complicada y requería para su desenvolvimiento de una persona hábil e instruida, dotada de conocimientos adecuados, sin lo cual resultaría inútil todo cuanto se hiciera para mejorar la contabilidad y asegurar los caudales de la fábrica. Por eso, descartado Cisneros y fracasado el intento de nombrar a don Rafael Serrano, Tesorero de Rentas Provinciales, se puso al frente de la oficina de Intervención a don José Hernández López que desempeñó el cargo de forma interina hasta que finalizó la visita de Carvajal. Después se habilitó como Interventor a don Nicolás Arratia, oficial de la Contaduría de Propios¹⁴², hombre al parecer muy honrado y de suficiente talento que ejecutó adecuadamente su misión durante todo el tiempo en que la fábrica siguió dependiendo de los caudales del Estado.

Dependiendo del Interventor, a cuya “inspección y censura” debía estar sujeto como si fuera uno más de los oficiales de su oficina¹⁴³, se creó la figura del guardalmacén, cargo indispensable y complemento necesario para asegurar el control económico-administrativo de la fábrica. Su función, llamada a remediar el desorden de la etapa anterior y regulada también por una instrucción de

¹⁴¹ Contrato de Carvajal-Lloret. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴² Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴³ Instrucción para la Intervención, art. 3. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Carvajal¹⁴⁴, estribaba fundamentalmente en controlar la materia prima de cada elaboración y procurar que no faltaran materiales de trabajo en cada una de las operaciones. Era responsable de la custodia, limpieza, aseo y conservación de materias primas y manufacturas en almacenes y oficinas y su trabajo era tan minucioso, monótono y complejo que los encargados del almacén —don Manuel Rovira, primero, y don Ramón Blas Ramírez, después—, necesitaron de mozos y ayudantes para desempeñar adecuadamente su labor.

Así pues, tanto la fijación y concreción de las funciones del director como las instrucciones del Interventor y del Guardalmacén aseguraban, en teoría, el adecuado control de la producción, la salvaguarda de los intereses estatales y el buen funcionamiento económico de la fábrica. El resultado lógico fue la puesta en marcha de un nuevo modelo administrativo: la antigua manufactura de carácter mixto —financiación estatal, gestión concedida a los fabricantes, reparto de beneficios— se transformó en una manufactura auténticamente estatal financiada por el Estado y gestionada directamente por funcionarios públicos nombrados por la Secretaría de Hacienda.

La experiencia no sirvió, sin embargo, para mucho. Es verdad que se logró sanear la fábrica y que en muchos campos se hicieron cosas importantes, pero continuaron los problemas y, lo que es más importante, la fábrica fue incapaz de autofinanciarse y la Real Hacienda tuvo que seguir librando caudales que no se reintegraban.

La tendencia a la desconcentración de operaciones —telares de Josef Teruel, disolución de talleres auxiliares, oficinas de estampados— que, paradójicamente, caracterizó la organización del proceso de producción en esta etapa, marcaría el camino hacia una solución que parecía inevitable: el traspaso de la manufactura a empresarios particulares.

Dos fueron las personas que estuvieron al frente de la fábrica durante este breve pero interesante período de su historia: don Tomás Lloret, primero, durante buena parte del año 1798, y don Diego Gallard, después, desde julio de 1798 hasta noviembre de 1800 en que se hizo cargo de ella don Agustín de Bethancourt.

2.2.1. La dirección de Tomás Lloret

Desde el día 30 de octubre de 1797 en que sustituyó a Carlos Milne¹⁴⁵ hasta julio de 1798 en que se dio por finalizada la visita de Carvajal, don Tomás Lloret ejerció interinamente el cargo de director técnico de la manufactura de algodón. En realidad, ocupado Carvajal en el proceso judicial de Cisneros y Milne, en la elaboración de las Instrucciones para el Interventor y para el Guardalmacén y en

¹⁴⁴ Dada por Carvajal el 20 de octubre de 1797 y aprobada por su majestad el día 13 de noviembre, constaba de 29 artículos a través de los cuales se trataba de fijar y especificar sus funciones, obligaciones y deberes. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴⁵ Real Orden de 30 de octubre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

el arreglo de las más diversas cuestiones económicas y administrativas, Tomás Lloret fue, en dicho periodo, el verdadero responsable de la vida de la fábrica.

Fue una etapa difícil. La manufactura había quedado no sólo desarreglada en sus operaciones y maniobras, sino falta de los materiales más precisos para continuar la fabricación. Lloret pudo inicialmente remediar los defectos técnicos más sobresalientes y lograr progresos de consideración¹⁴⁶, pero la imposibilidad de disponer como antes de los caudales procedentes de la Real Hacienda, por la pretensión de Carvajal de sanear la economía y conseguir la autofinanciación, redujo la actividad laboral y el nivel de producción y puso en peligro la continuidad de la manufactura.

Efectivamente, las drogas para tintes y otros ingredientes imprescindibles se compraban al por menor, cuando se necesitaban, lo que encarecía su precio, gravaba el coste de la producción y retardaba, en ocasiones, el acabado de las telas. En cuanto al algodón, éste no sólo no se podía adquirir de comerciantes minoristas, sino que se necesitaba mucho tiempo, por la tardanza de las contrataciones y la distancia de los puertos, para la verificación de los pedidos. Pues bien, la interinidad del cargo de director técnico, la falta de caudales disponibles y la inexistencia de resoluciones al respecto impidieron que se efectuaran las compras necesarias y Tomás Lloret se vio obligado a reducir la actividad de la fábrica a la elaboración de la materia prima existente con anterioridad, llegando a utilizar algodón añejo y desperdicios arrinconados en los almacenes durante la etapa precedente.

Con el paso del tiempo la situación se hizo insostenible. En mayo de 1798 el único algodón que quedaba en los almacenes resultaba imposible de trabajar, circunstancia que sembró y produjo alborotos entre los trabajadores. Desmotadoras y tejedores se quejaban de la mala calidad del algodón y de las hilazas y protestaban por su escasez. Lloret se convirtió entonces en el centro de la animadversión generalizada y resultó ser la persona más perjudicada por el deterioro de la situación¹⁴⁷. Los tejedores, temerosos de perder su trabajo, llegaron a pedir el regreso de Carlos Milne y la Secretaría de Hacienda, recelando de la capacidad de Lloret¹⁴⁸ y teniendo en cuenta su nerviosismo e inseguridad, desestimó sus proposiciones, negociadas previamente con Carvajal¹⁴⁹, y, a pesar de los propósitos iniciales, rehusó entregarle la dirección de la fábrica en propiedad.

Para desempeñar tal cargo, la Secretaría de Hacienda eligió finalmente, a don Diego Gallard a quien nombró Juez Subdelegado y director principal de la Fábrica

¹⁴⁶ Carvajal a Godoy, 16 de diciembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴⁷ Lloret a Espinosa, 30 de mayo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁸ Informe de Saavedra de 15 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁹ El día 21 de marzo de 1798 Lloret y Carvajal firmaron una contrata, compuesta de treinta y cuatro artículos, que aquel mismo día fue remitida a Saavedra para su aprobación.

Pretendía Lloret la mitad de las ganancias y 48.000 reales de sueldo por la dirección de la fábrica y una pensión vitalicia cuando saliera de ella, quedando siempre a las órdenes del gobierno. Carvajal logró reducir tales pretensiones a 30.000 reales del sueldo y pensión, sujetándole en la debida dependencia en lo que convenía y combinando la libertad y facultades que necesitaba para dirigir adecuadamente la manufactura. Carvajal a Saavedra, 24 de marzo de 1798. Saavedra a Carvajal, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

ca de Avila, quedando Tomás Lloret relegado al puesto de director de labores, bajo las órdenes directas de Gallard¹⁵⁰.

Lloret acató la resolución, pero no permaneció mucho tiempo en la ciudad. La dirección de labores, sin una delimitación exacta de su función, a medio camino entre los maestros y el director principal, era una tarea difícil y complicada y Lloret no parecía la persona idónea para desempeñarla. Su genio altivo y discolor le llevó a chocar una y otra vez con los cabos o sobrestantes de las oficinas, enfrentándose abiertamente con Enrique Obrien, encargado, hasta su llegada, del ramo de tejidos; con Valero Alegre, encargado del ramo de estampados; con Salvador Balet, jefe de la oficina de grabados y con el propio Diego Gallard. Por eso, cuando éste pudo demostrar su falta de habilidad y de preparación técnica —se perdieron cientos de piezas por descuido en el secado y blanqueo en la Villa de la Serna—¹⁵¹, decidió, bajo su sola responsabilidad, suspender a Lloret de sus funciones y de su empleo reduciendo su sueldo a la mitad de lo que hasta entonces percibía¹⁵².

Desapareció así la figura del director de labores, sustituida su función por los jefes de talleres y oficinas, y Gallard se convirtió —también en el aspecto técnico— en jefe absoluto de la manufactura. Por su parte, Tomás Lloret, perdido en representaciones, quejas, requisitorias y pruebas, siguió dependiendo de Gallard y cobrando la mitad de su sueldo hasta que la fábrica fue traspasada a don Agustín de Bethancourt.

2.2.2. La Dirección de don Diego Gallard

Don Diego Gallard, hombre ilustrado, miembro de la Sociedad Económica de Segovia, escritor, impresor¹⁵³, editor del Correo Mercantil¹⁵⁴, ganado su pensamiento por el liberalismo económico¹⁵⁵, desempeñaba en 1798 el cargo de Secretario de la Balanza de Comercio.

¹⁵⁰ AGS, Hacienda, 758, Resolución de 8 de julio de 1798.

¹⁵¹ Informe del guardalmacén de 17 de diciembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁵² Gallard a Soler, 19 de diciembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁵³ Tradujo e imprimió los tomos de '*Aranceles de Francia*', de don Vicente Alcalá Galiano y reimprimió el *Ripia*, añadiendo los decretos y órdenes vigentes. Por su aportación al trabajo de Alcalá Galiano obtuvo la graduación cuarta en la clase de agregado de la Superintendencia General de Hacienda. AGS, CSH, 1.

¹⁵⁴ *Ibidem*. “Eugenio Larruga y Diego Gallard obtuvieron en 1792 real permiso para publicar dos veces por semana el periódico Correo Mercantil de España e Indias. El Secretario de Hacienda comunicó una Real Orden a los Consulados para que les facilitasen las noticias que pedían en un cuestionario sobre la situación de la agricultura, industria y comercio”. CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, LV, 553.

¹⁵⁵ Así, al menos, parecen demostrarlo sus palabras con ocasión del conflicto entre los productores de seda del Valle del Tiétar y la Real Fábrica de Talavera. He aquí algunas de sus afirmaciones: “...es doctrina corriente que la agricultura, industria y comercio se römentaran mejor en la libertad que con restricciones y coartaciones porque nadie mejor que el particular sabe y averigua qué es lo que tiene más cuenta...” “...el interés personal que es el móvil de todas las acciones humanas excitará la industria y actividad del operario...”, y continúa: “...nada hay que ataque mas poderosamente los primeros manantiales de la riqueza nacional como la falta de libertad...”. Gallard a don Manuel Jiménez Bretón, 29 de agosto de 1800. AGS, CHS, 254- C. 2.

El Secretario de Hacienda vio en él a la persona adecuada para dirigir y gobernar la Real Fábrica de algodón y Diego Gallard, enterado por Carvajal del estado de la manufactura y sabedor de las esperanzas depositadas en él, aceptó las propuestas de Saavedra con la única condición de que se le mantuviera un sueldo y una graduación proporcionados a su carrera. Puestos de acuerdo, el día 8 de julio de 1798, el Rey nombró a Gallard Juez Subdelegado y Director Principal de las Reales Fábricas de hilados y tejidos de algodón de Avila, otorgándole el grado de Comisario Ordenador y asignándole un sueldo de 30.000 reales y la mitad de las ganancias¹⁵⁷.

Su actuación al frente de la fábrica se centró en tres aspectos fundamentales: las cuestiones laborales, la organización de la producción y el eterno problema económico.

Evitar o, cuando menos, mitigar los desórdenes que tanto habían proliferado en la manufactura durante 1798, fue unos de sus objetivos prioritarios. Para conseguirlo, intentó sustituir el genio altivo, áspero y difícil de Lloret por un trato caracterizado por la afabilidad y la amabilidad, no exento de autoridad y de disciplina. En este sentido, para estimular a los operarios en su trabajo, Gallard fomentó, con resultados admirables, los premios a la habilidad y a la aplicación, tratando de evitar, en lo posible, las multas y los castigos; fundó un fondo económico para ayuda de los trabajadores enfermos al que él mismo contribuía; estimuló la eficacia en el trabajo; estableció celadores que revisaban diariamente las listas de los operarios, controlaban su asistencia y vigilaban si cada uno desempeñaba el trabajo que se le asignaba.

Su gestión no estuvo, sin embargo, exenta de conflictos y de problemas. La rebaja de jornales para disminuir los costos de producción, la reducción del trabajo de los tejedores y la existencia de actuaciones partidistas, originaron quejas, protestas y desórdenes y Gallard se vio obligado a castigar a los principales instigadores y a expulsar de la fábrica a “una buena porción de artesanos inútiles y rebollosos”¹⁵⁸.

En el aspecto organizativo, Gallard puso inmediatamente en práctica las Instrucciones para el Interventor y para el Guardalmacén, aprobadas por el Rey, y los libros de contabilidad diseñados por Carvajal. Al mismo tiempo, y de acuerdo con sus ideas, procedió paulatinamente a la desconcentración de operaciones, despidiendo a carpinteros, herreros, torneros, peineros y gentes de la fragua, con la intención de requerir y contratar sus servicios cuando fueran verdaderamente necesarios. Y lo mismo ocurrió en el ramo del tejido y en el estampado. Gallard, tratando de fomentar el trabajo doméstico, que consideraba más rentable, dio permiso para que quien lo solicitara pudiera trabajar en su propia casa y, como consecuencia de ello, Enrique Obrien, maestro tejedor, llegó a tener dentro de la ciudad una pequeña fábrica de carácter autónomo con diez telares y todas las máquinas y operarios necesarios. Para el estampado se instalaron dos talleres: uno pertenecía al colorista y estampador Ramón Igual, que trabajaba con utensilios

¹⁵⁷ Real Orden de 8 de julio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁵⁸ Informe de Gallard de 20 de febrero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

lios de la fábrica, y fue continuado después de su muerte por su viuda, Magdalena de Boix¹⁵⁹; el otro lo estableció el colorista Francisco Rubio y Polo, que blanqueaba, estampaba y grababa en su oficina las telas que la fábrica le entregaba. Todo acabó, lógicamente, con el traspaso a Bethancourt.

En cuanto a las cuestiones económicas, éstas continuaron siendo, como siempre, el problema más grave para la fábrica. Gallard pudo disponer de nuevo de cuantiosos caudales procedentes de la Real Hacienda para adquirir materias primas y para asegurar la continuidad de la manufactura, pero, como ya había sucedido con los directores anteriores, le resultó imposible reintegrar tales caudales. A la hora de la verdad, cuando hubo que hacer inventario para preparar el traspaso a los particulares, Diego Gallard, que había sido nombrado Intendente de la Provincia en atención a sus méritos¹⁶⁰, no pudo justificar la inversión de una buena parte de los caudales recibidos. Se repetía, pues, la historia de las malversaciones que ya había sufrido la fábrica en la época de Milne. Y en efecto, don Dámaso Castillo Leroy, comisionado por la Real Hacienda para hacer la entrega de la fábrica a don Agustín de Bethancourt, apoyándose en los documentos e investigaciones que se vio precisado a realizar, acusó a Gallard de manejar la manufactura como si se tratara de un patrimonio propio, de disipar los caudales públicos, de faltar a la verdad presentando como suyas muestras de tejidos fabricados por sus antecesores¹⁶¹ y estados falsos de ganancias y, finalmente, de no poder justificar la inversión de 246.774 reales que el Comisionado echó de menos en su liquidación¹⁶².

Probados los cargos en el expediente abierto contra él, el rey Carlos IV le eximió del pago de los fondos malversados, pero mandó inhabilitarle para el ejercicio de todo “empleo de mando” y destituirle, por tanto, de la Intendencia de Ávila, dejándole por conmiseración una pensión de 6.000 reales anuales. Al mismo tiempo se le desterró a Málaga, su ciudad de origen, a donde debía trasladarse en el término de tres días, prohibiéndole expresamente pasar a la Corte y Sitios Reales y volver a ellos sin licencia real¹⁶³.

Establecido en Málaga, desde donde solicitó inútilmente su rehabilitación¹⁶⁴,

¹⁵⁹ Expte. Entrega a Bethancourt, fols. 76-77. AHN, Hacienda, 195.

¹⁶⁰ Real Orden de 10 de febrero de 1800. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.095. AGS, CSH, 254, C. 1.

¹⁶¹ “...se ha averiguado que las telas presentadas por Gallard como fabricadas en su tiempo, para hacer ver su perfección, heran de la anterior Dirección, pues una de ellas que se guarda para su convencimiento era del número 15.669, por tanto, fabricada durante la visita de Carvajal (n.º 14.155-16.862). Expte. Entrega a Bethancourt. AHN, Hacienda, 195.

¹⁶² *Ibidem*.

¹⁶³ Real Orden de 5 de septiembre de 1801. AGS, CSH, 1.

¹⁶⁴ Desde el momento mismo de conocer la sentencia regia se sucedieron las representaciones de Gallard. Inmediatamente solicitó que se le aumentase la pensión o se le permitiera vivir en Madrid o que se le auxiliase con fondos para el viaje.

Llegó a Málaga el día 9 de octubre y remitió un nuevo oficio para que se le pagara por aquella tesorería y que la pensión se le aumentase, lo que le fue de nuevo denegado.

En 1802, por Real Orden de 5 de agosto, se mandó al Alcalde de Corte hiciera salir de Madrid a la mujer de Gallard, amenazándola de reclusión.

En 1803 se le deniega otra solicitud para trasladarse a Madrid a hacer la impresión de sus obras, pero, sin embargo, se le dio permiso para trasladarse a Toledo.

durante la guerra de la Independencia sirvió al Gobierno Intruso en los empleos de Corregidor e Intendente de Toledo —ciudad a la que se había trasladado en 1803— y Prefecto de Guadalajara.

Desterrado de España a la vuelta de Fernando VII, desde 1819 hasta 1828, llegó a servir como cónsul de Portugal en Estados Unidos y en las ciudades españolas de Sevilla y Barcelona¹⁶⁵. Rehabilitado, en febrero de 1831, siendo ya septuagenario, casi ciego, sin rentas y sin emolumento alguno, se resolvió en Pleno de Hacienda concederle de nuevo la pensión de 6.000 reales que le había sido asignada en 1801 y se le permitió asistir a la Junta de Aranceles y a la Junta de Fomento en las que podría aún ser útil por sus conocimientos en la economía pública, rentas y comercio¹⁶⁶.

3. La fábrica de algodón bajo empresarios particulares

El complejo textil creado y sostenido en Ávila en las últimas décadas del siglo XVIII por la Secretaría de Hacienda prolongó su existencia —bien es verdad que intermitentemente y con intensidad variable— durante la primera mitad del siglo XIX de la mano de empresarios particulares.

Al filo de 1800, después de la larga inspección llevada a cabo por don Tomás González Carvajal y fracasados los intentos de Tomás Lloret y de Diego Gallard de revitalizar la manufactura, parecía demostrado que la fábrica de Ávila no podía continuar de cuenta del Estado y que la Secretaría de Hacienda debía cesar inmediatamente en su gestión. En los últimos años las pérdidas de caudales se habían multiplicado y la única esperanza de futuro era, de acuerdo con los postulados de la Dirección General de Fomento¹⁶⁷, traspasar la empresa a fabricantes particulares que intentaran una adecuada explotación de la manufactura. Y así sucedió: el año 1800 el rey Carlos IV decidió ceder definitivamente los edificios de la fábrica al ingeniero canario Agustín de Bethancourt¹⁶⁸. Fue un hecho irreversible. La Real Fábrica de algodón jamás volvió, a pesar de algunos intentos aislados, a ser gestionada por la Secretaría de Hacienda: a don Agustín de Bethancourt le sucedió Ingram Binns, a éste don Bartolomé Ortiz de Paz, y a éste, finalmente, don Francisco Mazarredo; todos eran empresarios particulares independientes de la gestión pública y de los fondos del Estado.

Finalmente, en 1808, la Regencia del Reino le deniega una solicitud en la que pedía se le restituyese a su carrera y se le pusiese en ejercicio si se le consideraba a propósito, a tenor de que había mandado su majestad que se desagraviasen a los perjudicados durante el Gobierno de Godoy. AGS, CSH, 1.

¹⁶⁵ Después de haber sido cónsul en la ciudad de Sevilla fue nombrado Cónsul de Portugal en Barcelona el día 25 de noviembre de 1824. AGS, CSH, 74.

¹⁶⁶ Real Orden de septiembre de 1831. AGS, CSH, 1.

¹⁶⁷ "...La industria —decía Virio— no debe estar en manos del Estado, sino de los particulares. Las clases industriosas deben depender de su peculiar destreza y habilidad de los individuos... si la industria está en manos de los particulares, el Estado se ahorrará los sueldos y favorecerá el trabajo de más personas...". Instrucción de Virio para la Visita de Carvajal. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁶⁸ AGS, CSH, 254, C. 1; AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

Era, en teoría, una solución satisfactoria para todos, para la Real Hacienda, porque se libraba de hacer nuevos desembolsos —se ahorraba más de un millón de reales anuales—, podía reintegrar parte de los caudales invertidos en la manufacturación y aseguraba la conservación de los edificios; para los empresarios, porque, auxiliados con franquicias y con la protección adecuada, podían obtener los beneficios que cabía esperar de una fábrica ya montada y en funcionamiento; y, finalmente, para el pueblo de Avila, porque la permanencia de la fábrica implicaba la existencia de trabajo para una buena parte de sus habitantes.

Ahora bien, la presencia de empresarios particulares al frente de la manufactura no significaba, sin embargo, que la fábrica de Avila se convirtiera en una empresa privada en el sentido pleno de la palabra. Eso no ocurrió, en realidad, hasta el final de su historia. En principio, la Secretaría de Hacienda no abandonó su interés por la fábrica ni hizo dejación de todos sus derechos. Al contrario. El Estado conservó la propiedad íntegra de los edificios —Casa del Puente, Batán, Casa de Estampados...—, la presa, compuertas, aguas y máquinas fijas —rueda principal, ruedas dentadas...— y como propietario cedió una y otra vez su usufructo, bajo determinadas condiciones, a los empresarios interesados en continuar la fabricación. El resto de las máquinas, utensilios, materias primas y demás efectos se traspasaban al mismo empresario a quien se cedían los edificios a justa tasación y según inventario que se elaboraba al efecto.

El empresario se convertía así en dueño de la manufacturación y como tal podía él, sus hijos o sus herederos venderla o enajanarla a otros empresarios, pero la Secretaría de Hacienda se reservaba para sí el derecho del revocar la contrata si el fomento de la fábrica no respondía a los objetivos del Gobierno. En último extremo, el empresario se obligaba, como condición ineludible, a mantener siempre ocupados los edificios con algún tipo de elaboración industrial, de modo que si abandonaba la fabricación o empleaba los locales solamente para oficina o almacén perdería el usufructo concedido y los citados edificios volverían de nuevo a disposición de la Corona¹⁶⁹.

Respondía tal obligación al deseo de los poderes públicos de que la fábrica siguiera procurando trabajo al mayor número posible de abulenses. Era un interés lógico, lícito y encomiable, pero para los empresarios representaba un importante lazo de dependencia que se hizo real y gravoso para ellos cuando la preocupación de la Secretaría de Hacienda por los trabajadores se interpretó en Avila como confirmación de ciertos derechos que la ciudad creía tener sobre las fábricas. En dos ocasiones, fundamentalmente, y con diferente éxito, pretendió la ciudad hacer valer esos presumibles derechos: cuando se entregó la fábrica a Bethancourt, y en 1817, influyendo en la decisión de entregar la fábrica al industrial segoviano Ortiz de Paz y no al fabricante abulense Rafael Serrano.

Efectivamente, cuando don Agustín de Bethancourt se hizo cargo de la fábrica y, para sanearla y hacerla viable, redujo algunas operaciones y despidió a varios operarios, se sucedieron una serie de representaciones que, argumentando que la fábrica era propiedad de la Real Hacienda, pretendían presionar a los poderes

¹⁶⁹ Orden dirigida a Bethancourt, 30 de abril de 1801. AHN, Hacienda, 195.

públicos para que ejercieran una vigilancia constante sobre ella. A la representación de Magdalena de Boix, viuda de Ramón Igual, y a otra de Valero Alegre, firmada por más de treinta trabajadores, sucedieron varios escritos del Intendente y de don Tomás Laguna y Calderón de la Barca, canónigo de la Catedral y Procurador Síndico del Común. Este acusaba a Bethancourt de haber despedido a una gran cantidad de operarios, por cuya causa crecía el número de mendigos en la ciudad, aumentaba la limosna diaria del Obispo y eran más los demandantes de sopa en los conventos¹⁷⁰. La larga serie de peticiones y quejas que se sucedieron en uno y otro sentido, no sin perjuicio para el fabricante, fue zanjada por la intervención de la propia Secretaría de Hacienda que decidió secundar la actitud de Bethancourt y no admitir más recursos del Procurador de Ávila, "...pues si se le permitiera seguir con tales representaciones sería dar al pueblo derecho sobre la fábrica como si perteneciese a los Propios de la ciudad y no a un particular que cumplía con tener la fábrica abierta y es a él a quien le interesa más que a nadie su rendimiento..."¹⁷¹.

Pero si las pretensiones de la ciudad no tuvieron en la etapa de Bethancourt mayor importancia que la de ser portavoz de algunos descontentos y provocar algunas inquietudes, sí tuvieron éxito tiempo después, cuando se dilucidaba la conveniencia de entregar los edificios de la fábrica de algodón a don Bartolomé Ortiz de Paz o a don Rafael Serrano, fabricante de paños y Tesorero de Rentas Provinciales. En esta ocasión la ciudad tomó partido abiertamente por el industrial segoviano y, en consecuencia, el día 11 de febrero de 1817 los Procuradores Generales de Ávila y de los ciento cincuenta pueblos de su tierra dirigían una representación al Rey suplicando que se concedieran los edificios en cuestión a la llamada Casa Grande de Segovia¹⁷². Basaban su pretensión en la superioridad de sus fondos, de sus créditos y de sus conocimientos industriales, que presumiblemente asegurarían la ocupación de muchas gentes de la provincia, cosa que no ocurriría de tomar la fábrica otro empresario de menos capitales y menos dedicado a dirigir y atender en exclusiva semejantes establecimientos industriales. La representación tuvo, en aquel momento, una importancia trascendental: sus opiniones se utilizaron como argumento válido y definitivo para entregar la fábrica de Ávila a don Bartolomé Ortiz de Paz.

Fueron éstas, sin duda, las dos interferencias más llamativas de la ciudad y sus representantes en la vida de la fábrica, pero no las únicas. En muchas ocasiones, las autoridades abulenses utilizaron los derechos de la Real Hacienda en el establecimiento como medio de ejercer su influencia sobre la población o de ha-

¹⁷⁰ Ante las representaciones promovidas por el Intendente y el Canónigo Laguna en contra de Bethancourt y su modo de manejar la fábrica, éste repite por enésima vez las dificultades con que se encuentra para sacarla adelante y se queja de la actitud del Intendente y del Canónigo porque con los rumores que esparsen logran poner en duda la subsistencia del contrato e introducen la desconfianza en los sujetos que le auxiliarían "con lo cual resultará no sólo la minoración de la fábrica, sino su total desaparición". Bethancourt a Soler, 1 de diciembre de 1801. AHN, Hacienda, 195.

¹⁷¹ Expte. de entrega a Bethancourt, f. 101. AHN, Hacienda, 195.

¹⁷² Avila a Su Majestad, 11 de febrero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

cer méritos en su carrera administrativa¹⁷³. Y tales actitudes, que en el fondo dimensionaban de la ambigüedad en la propiedad y de la dependencia respecto a la Real Hacienda por el usufructo de los edificios y las condiciones subsiguientes, eran una rémora que tenían que arrastrar los fabricantes con evidente perjuicio para ellos y riesgo cierto para los propios intereses de la industria.

Por tal motivo, don Francisco Mazarredo pedía, en 1840, que, al expirar el plazo de cesión gratuita de los edificios, el usufructo se convertiera en propiedad absoluta mediante el pago de un canon convenientemente establecido. Pretendía con ello obtener dos ventajas fundamentales sobre los empresarios que le precedieron: liberarse de la dependencia y custodia del Gobierno y encontrar los caudales que se le negaban mientras la fábrica no fuera de su entera propiedad. Y la propuesta, nada extraña, por otra parte, a las posturas que había defendido desde siempre el Departamento de Fomento, mereció, aunque no sin ciertas dificultades, la aprobación regia. Y así, por Real Orden de 29 de abril de 1844, el Rey concedió a don Francisco Mazarredo la propiedad plena de los edificios de la fábrica de Avila¹⁷⁴ con la obligación de pagar un canon de dos mil quinientos reales anuales. De esa forma, la fábrica pasaba a ser, por fin y definitivamente, una empresa privada, pero eran ya los momentos finales de su historia como industria textil.

Mientras tanto, la manufactura había recorrido un largo camino durante la primera mitad del siglo XIX. Primero se había conservado como manufactura de algodón con don Agustín de Bethancourt y con Ingram Bins; después había sido manufactura de lanas con Bartolomé Ortiz de Paz; y, por último, manufactura de lino con don Francisco Mazarredo y las personas que le sucedieron al frente del establecimiento. Analicemos un poco más detenidamente cada una de esas etapas.

3.1. Don Agustín de Bethancourt

La figura de don Agustín de Bethancourt merece, por su personalidad, por su habilidad como maquinista, y por el prestigio que gozó entre sus contemporáneos, una atención especial¹⁷⁵.

¹⁷³ "...La dependencia —decía Mazarredo— en que aquel usufructo constituye a los poseedores con respecto al gobierno ha sido la causa de la ruina de los fabricantes que me han precedido, no meramente por las disposiciones y voluntad del Gobierno mismo, sino más principalmente por el falso celo de los empleados subalternos cuya nociva tendencia es muy frecuente en España a perjudicar a los particulares por útiles y beneméritos que sean, creyendo con ello alegar merecimientos en su carrera...". Representación de 19 de abril de 1840. AHN, Hacienda, 195.

¹⁷⁴ AHN, Hacienda, 195. Real Orden de 29 de abril de 1844.

¹⁷⁵ La vida y obra de don Agustín de Bethancourt ha dado lugar a un buen número de estudios y publicaciones. La obra más antigua —una biografía— se debe a su colaborador Jean Ressimont (en Rusia, Iván Stiepánovich Réssimont). Se titula *Osluzhbie y trudaj gieneral-lieitienauta de Betancourt* y apareció inserta en la revista rusa *Zhurnal Politey soobsthenija*, 1826, Tomo I, pp. 44-55,

Había nacido en febrero de 1758 en el Puerto de la Cruz, Isla de Tenerife, en el seno de una acomodada familia de la nobleza canaria, y ya a los veinte años, después de realizar los estudios básicos en su ciudad natal, se traslada a Madrid para ampliar su formación en los Reales Estudios de San Isidro y en la Real Academia de Bellas Artes de San Fernando.

Conocedor Floridablanca de sus estudios y aptitudes, le encargó la realización de dos comisiones oficiales, una visita de carácter informativo al canal imperial de Aragón y otra de estudio a las minas de Almadén, en las que dio muestras de su inteligencia y de su preparación científica y tecnológica. Al mismo tiempo, el 29 de noviembre de 1783, y en evidente sincronismo con otros experimentos del mismo tipo llevados a cabo en Francia, el estudiante canario sorprende a la Corte con el lanzamiento desde la Casa de Campo del Infante don Gabriel de un globo aerostático fabricado bajo su dirección.

Los éxitos de Bethancourt motivaron su salida al extranjero pensionado por el Estado. En abril de 1784 se hallaba establecido ya en París, con una asignación de 12.000 reales anuales, con el fin de ampliar estudios de geometría y arquitectura subterránea que le sirvieran después para colocarse como técnico en la explotación de las minas americanas. Pero dejó pronto los estudios de minería y entró en contacto con *L'Ecole des Ponts et Chaussées*, cuyas enseñanzas le abrieron horizontes insospechados de formación técnica y profesional.

Permaneció en Francia hasta agosto de 1791, sin apenas hacer viajes, consagrado a completar su formación y a dirigir el llamado *equipo hidráulico español*, constituido por un grupo de pensionados para la hidráulica, puentes y caminos, que se habían desplazado a París para ampliar estudios. Su dedicación, sus estu-

que era traducida al francés de forma simultánea con el título de *Journal des Voies de Comunication*, t. I, pp. 39-49. El estudio de Ressimont sirvió de inspiración a todas las biografías que se escribieron con posterioridad. Después aparecerían otros estudios:

PEREZ DURAN, M.: "Noticias biográficas de don Agustín de Bethancourt" en *Revista peninsular-ultramariaña de caminos de hierro, telégrafos, navegación e industria*, Madrid, 1857, T. II, pp. 345-346 y 353-354; PÉREZ ZAMORA, A.: "Apuntes para la biografía de don Agustín de Bethancourt y Molina" en el *Eco del Comercio*, Santa Cruz de Tenerife, mes de marzo de 1859; ESTEVEZ, P.: "Don Agustín de Bethancourt y Molina" en *La Ilustración de Canarias*, II, Santa Cruz de Tenerife, 1883, pp. 19-20; MAFFEI, E. y RUA FIGUEROA, R: *Apuntes para una biblioteca española de libros... relativos al conocimiento y explotación de las riquezas minerales...*, Madrid, 1871, I, pp. 80-82; LOPE ANTONIO DE LA GUERRA: *El Museo Canario*, Las Palmas, 1957, C. III, p. 13; PADRON ACOSTA, S.: *El ingeniero Agustín de Bethancourt y Molina*, Instituto de Estudios Canarios, La Laguna, 1958, pp. 17-18; GARCIA ORMAECHEA, P.: "La partida de bautismo de Bethancourt" en *Revista de Obras Públicas*, junio, 1963, pp. 365-369; *Bethancourt y la Academia de Bellas Artes*, Idem, 1964, pp. 213-215, 944-945 y I. 109; CIORANESCU, A: *Agustín de Bethancourt. Su obra técnica y científica*, Instituto de Estudios Canarios, La Laguna, 1965, pp. 11-13; RUMEU DE ARMAS, A.: *Agustín de Bethancourt. Fundador de la Escuela de Caminos y Canales*, Colegio Oficial de Ingenieros de Caminos, Madrid, 1968, pp. 6-20; "Leandro Fernández de Moratín y Agustín de Bethancourt. Testimonios de una entrañable amistad" en *Anuario de Estudios Atlánticos*, n.º 20, 1974, p. 290; GARCIA DE DIEGO, J. A.: "Huellas de Agustín de Bethancourt en los Archivos de Bréguet" en *Anuario de Estudios Atlánticos*, n.º 21, 1975, pp. 186-187; SAENZ RIDRUEJO, F.: "Bethancourt y el Canal Imperial" en *Revista de Obras Públicas*, n.º 3.155, 1978, p. 215.

Nosotros, para los datos referentes a la biografía de Bethancourt, seguimos la magnífica obra de RUMEU DE ARMAS, A.: *Ciencias y Tecnología, op. cit.*, pp. 30 ss.

dios y sus conocimientos merecieron la aprobación y el aplauso general y el reconocimiento a su honradez y a su trabajo¹⁷⁶.

Su actividad fue especialmente fecunda en el campo del maquinismo. Conoce las máquinas de *L'Ecole des Ponts et Chaussées*, las de toda Francia y las del extranjero, mediante diversos correspondentes que le remitían planos y dibujos. Consigue así reunir una de las colecciones de planos y modelos más ricas y preciadas de Europa: se componía de 270 modelos, 359 planos y 99 memorias. Asombrado el embajador, Conde de Fernán Núñez, ante semejante colección, propone al Secretario de Estado la creación en España de un Gabinete de Máquinas bajo la dirección del propio Bethancourt.

Fue éste el motivo fundamental de su regreso. Floridablanca aceptó el plan y, ante el cariz que tomaban los acontecimientos de la Francia Revolucionaria, ordenó la inmediata venida a España de Bethancourt y de sus máquinas a fin de formar el mencionado Gabinete. La tarea no estuvo exenta de dificultades. Como no se había construido ningún edificio concreto para el alojamiento de las máquinas hubo que habilitar en el Palacio del Buen Retiro diversos salones para la colocación de planos y maquetas. No era exactamente lo que pretendía Bethancourt. Se habían salvado las máquinas, pero, cuando en marzo de 1792 se concluyó la instalación, el tedio y el desánimo se apoderaron de la persona del maquinista. Carente de laboratorios, de instrumentos y de libros aquel Gabinete no era más que un Museo muerto de curiosidades y artíluguos que poco podía aportar al desarrollo de la industria en España.

Por eso, aun cuando por Real Orden de 14 de octubre de 1792, en atención a sus méritos y servicios, Aranda le designó director en propiedad del Real Gabinete de Máquinas, Bethancourt, con la aprobación de todos, optó por partir de nuevo al extranjero con el objeto de completar su formación científica y dar forma definitiva a la interminable serie de inventos que bullían en su imaginación.

El Gobierno decidió pensionarle nuevamente. Pero, por estar España en guerra abierta contra el Gobierno revolucionario de Francia, se le recomendó establecerse en Inglaterra. Una Real Orden de 17 de octubre de 1793 disponía el traslado de Bethancourt a Londres, donde debería percibir su pensión además de un sueldo de 24.000 reales como director del Gabinete de Máquinas que quedaría, mientras tanto, en manos de su compañero y amigo, Juan de Peñalver.

Acompañado de Bartolomé Sureda, su amigo y ayudante, Bethancourt recorrió fábricas, manufacturas y obras públicas, tomando nota puntual de cuantas máquinas e ingenios pudieran interesarle para enriquecer el Gabinete o para fundamentar sus propias invenciones. La mecánica inglesa gozaba en aquellos momentos de un notable dinamismo y el pensionado español se hallaba a sus anchas en Londres entre ingenieros, mecánicos, pequeños fabricantes y obreros especializados entregados al tráfico industrial y a la creación de riqueza.

Por desgracia para él, en tales circunstancias estalla la guerra entre España y Gran Bretaña como consecuencia de nuestra alianza con el Directorio de la República Francesa (Tratado de San Ildefonso, 18 de agosto de 1796). Rotas al ins-

¹⁷⁶ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 68.

tante las relaciones diplomáticas, los súbditos de ambos países recibieron la orden inmediata de expulsión.

El comportamiento del Gobierno inglés fue en aquella ocasión tan incorrecto como lamentable. Al embajador de España en Londres se le recogieron las credenciales y se le negó hasta la autoridad para expedir pasaportes a los súbditos de su país afectados por la orden de extrañamiento, entre los que se encontraba Bethancourt. Sólo el aval de un tal Mr. Sinclair permitió al ingeniero español la consecución del correspondiente pasaporte para él y para don Bartolomé Sureda, que le había acompañado durante todo el tiempo de su estancia en Inglaterra. El 10 de octubre de 1796 se hallaban en Dober, esperando cruzar el Canal de la Mancha; el día 14, se encontraban en París con cinco cajones cargados de aparatos y de libros y, finalmente, en el mes de febrero de 1797 llegaban ambos a la capital de España.

Intenta entonces participar en la expedición de Guantánamo, organizada por el Conde de Mopox y destinada a procurar el desarrollo y repoblación de la Isla de Cuba, contando de antemano con la protección del rey Carlos IV y el apoyo de Godoy. A Bethancourt se le propuso, cuando estaba en Inglaterra, participar en la expedición para levantar los planos y estudiar todo lo relacionado con el canal de riego y transporte que se pretendía construir para comunicar la capital con la costa de la Isla a través de la llanura de Guines. El ingeniero canario aceptó la comisión¹⁷⁷. La salida de la expedición, prevista para octubre de 1796, hubo de ser retrasada y Bethancourt que, como sabemos, llega a España en febrero de 1797, portando los instrumentos que había traído desde Londres, no pudo embarcar hasta el 10 de junio, con tal mala fortuna que al día siguiente el bergantín en que viajaba fue capturado a la altura de Bayona por una fragata rápida de la escuadra inglesa que bloqueaba el puerto de La Coruña.

Bethancourt, retenido en Lisboa hasta finales de junio, perdió los libros, los aparatos científicos y todo cuanto llevaba y, una vez en España, el rey Carlos IV le pensiona de nuevo para que intente recuperar en Francia, por segunda vez, los aparatos e instrumentos necesarios para el proyecto cubano.

Su vida en París se prolongó ahora hasta diciembre de 1798, fecha en que, cumplida su misión, regresa a la patria, donde permanecerá hasta el año 1807. Fue la última y más prolongada estancia de Bethancourt en nuestro país y durante esos años dio muestras de una sorprendente capacidad de trabajo, ocupado siempre en las más diversas actividades intelectuales y económicas. A su relevante actuación al servicio de la Administración —comisiones, encargos oficiales, cargos públicos— y a su continua colaboración en las tareas desarrolladas por la Real Academia de Bellas Artes de San Fernando, hay que añadir una serie innumerable de invenciones —de las que después hablaremos con más detenimiento— y una participación muy activa en empresas económicas de índole privada.

En efecto, atraído por las actividades industriales, a las que, por otra parte, nunca había sido ajeno —vida en Londres, corresponsal permanente del relojero Bréguet— muestra, una vez afincado en Madrid, un inusitado interés por la in-

¹⁷⁷ *Ibidem*, pp. 183-187.

dustria textil y en especial por las fábricas de Avila, por sus locales y sus máquinas, cuyas posibilidades él parecía conocer y valorar. Como consecuencia de ello, el 3 de marzo de 1799, en carta dirigida al Secretario de Hacienda, solicita de éste la concesión de los edificios que poseía la Real Hacienda en la ciudad para establecer en ellos una fábrica de lanas en sustitución de la manufactura de algodón que parecía no haber dado los frutos apetecidos¹⁷⁸.

La propuesta gozó de una acogida favorable por parte del Gobierno: se veía en la cesión el modo de acabar con los continuos desembolsos a que estaba obligado el Erario Público para mantener la manufactura de algodón¹⁷⁹ y se recibía con agrado la idea de establecer una hilandería de lana que pudiera acabar en el futuro con la penuria de hilados que padecían, por lo general, las manufacturas de paños establecidas en España¹⁸⁰. Parecía, pues, una solución óptima. En consecuencia, el rey Carlos IV, por Real Orden de 10 de abril de 1799¹⁸¹, se sirvió ceder a Bethancourt, de acuerdo con la petición de éste, los edificios que pertenecían a la Corona en la ciudad de Avila “para establecer una filatura de lanas o la manufacturación que más útil le pareciese”, en la forma y bajo las condiciones que había elaborado previamente el entonces Secretario de Hacienda don M. Cayetano Soler. El fabricante debía subrogar el alquiler de la Casa de la Academia y se le cedían además, gratuitamente, seis juegos de cardas, seis telares y seis devanaderas, debiendo pagar a su justo precio el resto de las máquinas o instrumentos de la fábrica que le pudieran interesar; pero, con el fin de no perjudicar a los operarios, la entrega no sería efectiva hasta que el empresario no tuviera prontas y dispuestas las máquinas de hilar que habían de sustituir a las que estaban entonces en funcionamiento.

La resolución regia tuvo la virtud de atraer hacia la fábrica la atención de otros empresarios interesados en sacar provecho aún de la manufactura de algodón, y así, el día 7 de junio de 1799, don Claudio Bodoy, que había pretendido tomar de su cuenta la manufactura en ocasiones anteriores¹⁸², solicitó desde Madrid que

¹⁷⁸ AHN, Hacienda, 195, 1 G.

¹⁷⁹ “...es de considerar —decía don Santiago Romero, a cuyo dictamen se sometió la propuesta— que aquellas manufacturas no han servido hasta oy mas que para producir considerables pérdidas a la Real Hacienda, así con desengaño de que no podrán evitarse si se conservan sus labores, por las repetidas experiencias de los muchos caudales y connatos que se han empleado, sin fruto hasta el dia, sin haber adelantado ningún paso sustancial en la perfección de sus maniobras...”. Santiago Romero a don Cayetano Soler, 6 de abril de 1799. AHN, Hacienda, 195.

¹⁸⁰ “Son, según entiendo —seguía diciendo Romero— de una evidente utilidad para las fábricas de tejidos de todo el Reino, pues presumo que se dedicarán a la operación sencilla de puras maniobras de hilados, sin complicarse en las operaciones posteriores, con lo cual logrará, sin duda, con provecho suyo, hacer un considerable servicio al público en la parte más esencial y más importante a las manufacturas de paños, que por falta de la copia necesaria de estos elementos se interrumpen comúnmente en su curso...”. *Ibidem*.

¹⁸¹ AHN, Registro de Ordenes, 10.843; Colección de Ordenes Generales de Rentas, T. 43, 8.051, pp. 167-172; Hacienda, 195, 1 G.

¹⁸² En enero de 1798, durante la visita de Carvajal, Bodoy había solicitado infructuosamente a la Secretaría de Hacienda que se uniera la dirección absoluta de la fábrica a la administración de ventas que tenía a su cargo en la capital de España. Bodoy a Saavedra, Madrid, 20 de enero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

se le traspasara la parte de la fábrica que no hubiera sido cedido a don Agustín de Bethancourt. Pedía, en concreto, la casa de máquinas, la casa de estampados y la casa de blanqueos de la Villa de la Serna; los enseres y máquinas, que se comprometía a pagar a 1/2 por ciento de rédito anual; las telas, drogas y materias existentes, a pagar en diez años, a plazos iguales, o a censo redimible de un 3 por ciento, y la facultad de servirse del dinero de caja y cobrar los créditos a favor de la fábrica que reintegraría a Su Majestad al cabo de dos años¹⁸³.

La propuesta de Bodoy, que mereció, a pesar de algunas objeciones, el informe favorable de Gallard¹⁸⁴, sería finalmente rechazada, pero sirvió para que Bethancourt, horrorizado ante la idea de tener que compartir el destino de la empresa, pidiera que se le entregara a él la fábrica por entero, con todas sus dependencias, máquinas, utensilios y existencias, de acuerdo con unas condiciones que él había elaborado y que pretenían mejorar las proposiciones de Bodoy¹⁸⁵.

Su solicitud, apoyada en su enorme prestigio personal y en su reconocida preparación técnica, mereció de nuevo, aunque no sin reticencias, la aprobación de Su Majestad y don Agustín de Bethancourt se convirtió así, en virtud de una Real Orden de 15 de abril de 1800¹⁸⁶ en dueño único y absoluto de la manufactura de algodón.

La entrega, que no debía efectuarse, según contrata, hasta enero de 1801¹⁸⁷, ante las penurias económicas que padecía la Hacienda¹⁸⁸ y su creciente dificultad para librar los caudales que servían para mantener de su cuenta la manufactura, se adelantó al día 15 de noviembre de 1800.

Bethancourt recibió gratuitamente de don Dámaso Castillo Leroy, Contador de la Casa de la Moneda de Segovia¹⁸⁹ y Comisionado a tal efecto por el Rey, la Casa de Máquinas del Puente con la rueda principal y las ruedas dentadas que trasmisian a las máquinas el movimiento, la Casa de la Academia y los edificios de la Villa de la Serna. Se le entregaron, también gratuitamente, seis juegos de hilar, seis cardas y seis telares y se le vendieron por la cuarta parte de su valor de tasación —79.854 reales—, que debería pagar a plazos, el resto de las máquinas. Además quedaban a su disposición, para que procediera a su venta, todos los géneros existentes en oficinas y almacenes.

Tasados éstos por Castillo Leroy en 1.456.173 reales y 29 maravedíes, Bethancourt se obligaba a reembolsar tal cantidad al Gobierno en ocho plazos iguales y anuales, a contar desde el cuarto año de haber tomado posesión de la fábrica. Era, evidentemente, una clara oportunidad para capitalizar la manufactura

¹⁸³ AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁸⁴ Informe de Gallard de 14 de agosto de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁸⁵ Informe de Bethancourt de 12 de agosto de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758; AHN, Hacienda, 195.

¹⁸⁶ AHN, Hacienda, 195, 1 G; AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁸⁷ *Idem*. AGS, CSH, 254, C.1, art. 5.^o de la Contrata de Cesión.

¹⁸⁸ Tesorería Mayor a don Mariano Luis de Urquijo. 12 de octubre de 1800. AHN, Registro de Ordenes, 10.843.

¹⁸⁹ Don Dámaso del Castillo Leroy era socio de mérito de la Sociedad Económica de Segovia y Contador de la Casa de la Moneda. Posteriormente, en 1810, siendo Director de dicha Sociedad Económica, representó a Segovia en las Cortes de Bayona. GARCIA SANZ, A.: *op. cit.*, p. 441.

y hacer frente a las necesidades de inversión. Más aún si tenemos en cuenta que, a cambio de adelantar en mes y medio su toma de posesión, la Secretaría de Hacienda le entregó el dinero existente en caja —109.615 reales, 7 maravedies— y le dio poder para cobrar las deudas —402.881 reales— todo lo cual había de reembolsar igualmente en los plazos señalados. Si a esto añadimos que, en compensación a las inversiones que tuviera que efectuar en los momentos iniciales, se le descontarían cien mil reales de la cantidad que debiera satisfacer en el primer plazo de los reintegros y que se le concedía libertad de derechos para las materias primas y géneros de la fábrica en un período de diez años, podemos concluir que la Secretaría de Hacienda entregó la fábrica en condiciones bastante ventajosas para el empresario.

Tal es así que Bethancourt, que ya había enviado a su amigo Sureda a Francia en busca de máquinas para hilar lana¹⁹⁰ abandonó su proyecto primitivo y decidió continuar la manufacturación del algodón, para lo que contaba ya con máquinas en funcionamiento y trabajadores instruidos en su manejo. Además, parecía convencido de que si mejoraba el rendimiento de las máquinas y encontraba la fórmula de abaratar el transporte de la materia prima, el algodón que se hilara en Avila podría competir con los hilados ingleses tanto en calidad como en precio y él mismo podría obtener ganancias sustanciales siempre que hubiera despacho suficiente para los géneros que se manufacturaran.

Pero, para conseguir tales objetivos, además de inteligencia, preparación técnica y capacidad, era preciso dedicación absoluta a la función de dirección y eso era algo que Bethancourt no podía dar a la fábrica de Avila. El era, ante todo, un ingeniero, un maquinista, que al hacerse cargo de la manufactura de algodón, estaba empeñado en el establecimiento en España del telégrafo óptico, era director del Real Gabinete de Máquinas y desempeñaba el cargo de Comisario y después, desde 1801, el cargo de Inspector General de Caminos y Canales¹⁹¹. Desarrollaba, pues, una ingente actividad¹⁹², que llenaba sus viejas aspiraciones¹⁹³, aumentaba su salario y le proporcionaba nuevos títulos honoríficos —Consejero

¹⁹⁰ Bethancourt pensó que el medio más pronto y económico de montar la fábrica de lanas era construir las máquinas con arreglo a los últimos descubrimientos y a fin de hacerse con los planos de tales máquinas, contrató con unos ingleses que estaban en Francia una fábrica para que le dejaran copiar los modelos e instruyeran a Sureda en su manejo por el precio de 20.000 libras (80.000 reales). La fábrica estaba en Caye y el inglés era Mr. Ressymont con quien Bréguet, como apoderado de Bethancourt en Francia, había firmado la contrata correspondiente. Bethancourt a Soler, 18 de abril de 1806. AHN. Hacienda, 195.

¹⁹¹ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, pp. 261 ss.

¹⁹² En la propia ciudad de Avila, Bethancourt expresa “haverse reconocido los caminos desde esta ciudad que se dirigen a La Corte y a Extremadura, Andalucía y Mancha por el Puerto del Pico... y se le han presentado los planos y exacta regulación del costo que podía tener la havilitación de los expresados caminos...” Pide que se nombre una Junta en la ciudad —don Santiago de Agüero sería su representante— para tratar sobre los medios de llevarlo a efecto. AHPA. Ayuntamiento, Actas, 127, 9 de octubre de 1802.

¹⁹³ Siendo Inspector General, Bethancourt crea la Escuela de Caminos y Canales a imitación de *L'Ecole* francesa. En un principio se llamó *Estudio de la Inspección General de Caminos* y en su primera etapa (1802-1808) contó con un prestigioso profesorado: Bethancourt, Lanz, Juan de Peñalver y José Choix... RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 279.

de Hacienda, Intendente del Ejército¹⁹⁴—, pero que le obligaba a residir en la Corté, lo que motivó, tras los momentos iniciales que requirieron su presencia directa para planificar la manufactura¹⁹⁵, que sólo durante los veranos, en que se trasladaba a Avila con su familia, pudiera el empresario disponer del tiempo necesario para vigilar de cerca su negocio.

En su ausencia, y debido a la larga estancia en París de don Bartolomé Sureda¹⁹⁶, en quien había depositado su confianza para desempeñar tal función, entregó la dirección de la fábrica a su hermano Marcos, que estuvo durante cinco años al frente de la manufactura. Ni era un experto ni se trataba, posiblemente, de la persona más adecuada para el cargo. A su muerte, de resultas de una enfermedad contraída en nuestra ciudad, se hizo cargo de la dirección un técnico inglés, Ingram Binns, protegido de don Juan Dowling, que con su actividad trató de dar impulso a la producción y conseguir los objetivos que se había propuesto Bethancourt.

Este, una vez decidido a continuar la manufactura de algodón, pretendió, en primer lugar, sanear la fábrica y ponerla en estado de producir alguna rentabilidad. Pero no era una tarea fácil. Había recibido una manufactura pertrechada y servida por operarios instruidos, algunos de los cuales habían sido traídos a un elevado costo del extranjero, pero al mismo tiempo, la fábrica padecía una larga serie de defectos, de problemas y de vicios de funcionamiento difíciles de corregir: apenas había materias primas, muchas máquinas estaban estropeadas, todas las operaciones estaban cargadísimas de brazos, se consumía seis veces más de leña que lo necesario, el desperdicio de algodón alcanzaba el cuarenta por ciento, se pagaba a los operarios a como ellos querían y hasta los robos de materias primas estaban casi permitidos por la imposibilidad de controlarlos¹⁹⁷.

Para empezar, Bethancourt hubiera querido reducir las operaciones a hilar bien y barato y vender el hilo a otras fábricas o a tejedores que quisieran emplearlo. Era buscar ganancias seguras. Y puso todo su empeño en perfeccionar las máquinas de cardar e hilar y en construir otras más modernas, pero el compromiso de conservar el empleo de los operarios abulenses y la necesidad de perfeccionar los géneros recibidos para ponerlos en estado de venta le obligaron a mantener la mayor parte de las maniobras.

No obstante, y a pesar de todos los condicionamientos existentes, una de las

¹⁹⁴ Bethancourt había recibido ya, por Real Orden de 11 de febrero de 1799, el cargo honorífico de Intendente de Provincia. Por Real Orden de 28 de octubre de 1802 es nombrado Consejero de Hacienda e Intendente del Ejército. AHN, Hacienda, 10.851, 755.

¹⁹⁵ "...Don Agustín de Bethancourt... sin perdonar qualesquiera incomodidades, vigila a todas horas sobre sus lúcidos proyectos...", decía don Pedro Alonso de la Espina en 1803. AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/5.

¹⁹⁶ Bethancourt había enviado a Bartolomé Sureda a París a instruirse en el ramo de hilados para que se hiciese cargo a su vuelta de la dirección de la manufactura. Sin embargo, los encargos paralelos del Rey para que se instruyera en la fabricación de porcelana retardaron su venida hasta septiembre de 1803 y, cuando regresó, su majestad le nombró Director de la Real Fábrica de la China con lo que se disiparon sus posibilidades de dirigir la fábrica de Bethancourt. Bethancourt a Soler, 18 de abril de 1806. AHN, Hacienda, 195.

¹⁹⁷ Informe de los Comisionados Angulo y Castillo Leroy. AHN, Hacienda, 1 e.

primeras providencias que tomó el fabricante fue suprimir las oficinas o talleres que eran claramente deficitarios. Y así, antes de acabar el año 1800, habían dejado de funcionar una sala de máquinas existente en la Casa de la Academia, una sala de máquinas instalada en el Hospital de Santa Escolástica, la oficina de estampados de doña Magdalena de Boix y la oficina de medieros. La decisión implicaba, obviamente, la necesidad de despedir operarios, circunstancia que le acarreó la enemistad y la oposición de un buena parte de la ciudad, lo que se tradujo en la larga serie de representaciones y quejas elevadas a Su Majestad por el Procurador Síndico del Común, por el Intendente, por doña Magdalena de Boix y por varios operarios de la fábrica. Se le acusaba en ellas de inexperiencia, de buscar sólo su propia ganancia e, incluso, de sustraer y enviar fuera de España los caudales que se le habían confiado¹⁹⁸. La cuestión planteada era grave y, aunque respaldado por la Secretaría de Hacienda, el empresario se quejaría después de que tales rumores no sólo habían mancillado su honor sino que habían puesto en duda la validez de su contrato e introducido la desconfianza en las personas dispuestas a invertir su capital en la fábrica, lo que había ocasionado sensibles perjuicios económicos tanto a él mismo como a la manufactura¹⁹⁹.

Más grave aún fue, sin embargo, para Bethancourt el problema de encontrar salida en el mercado a los géneros manufacturados en la fábrica. En una época de completo estancamiento de las actividades comerciales, el fabricante abulense tuvo ya serias dificultades para convertir en dinero las telas recibidas de la Real Hacienda en el traspaso de la manufactura: rechazados tales géneros, de escasa calidad, por los comerciantes mayoristas, el empresario pudo vender varias piezas al por menor —algunas por un tercio de su valor de tasación— pero tuvo que someter el resto a nuevas operaciones para intentar mejorar su calidad y atraer la atención de los posibles compradores.

No fue la solución óptima. La multiplicación de maniobras —tan contraria a los propósitos iniciales de Bethancourt— no sólo aumentaba el coste de los géneros, sino que originaba graves desajustes y desequilibrios en el proceso de fabricación.

En efecto, sabemos que con las mesas instaladas en la fábrica no se podían estampar en condiciones normales más de mil quinientas piezas anuales. Pues bien, si a las dos mil quinientas piezas en blanco que podían fabricar aproximadamente los telares cada año, se añadían las seis mil piezas, también en blanco, que había recibido Bethancourt y que, por su mala calidad, debían ser tintadas o estampadas para ponerlas en estado de venta, se producía una acumulación de telas tal que poco podían hacer para tratarlas adecuadamente los esfuerzos de tintoreros y estampadores. El empresario hizo lo posible por salir al paso de la situación —arregló calderas, construyó junto al río una oficina de tintorería, compró la denominada Casa del Esquileo²⁰⁰ y aumentó la extensión de la fábrica—, pero fue inútil: se calculaba que sólo después de cinco años y con esfuerzos crecientes

¹⁹⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 758; AHPA, Ayuntamiento, Actas, 189, año 1801.

¹⁹⁹ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

²⁰⁰ Representación de Bethancourt de 8 de noviembre de 1802. AHN, Hacienda, 195.

podrían los tintoreros y estampadores ponerse al nivel de producción de los tejedores, máxime cuando a éstos sólo se les podía emplear en los telares porque no sabían realizar otros menesteres.

Y, mientras tanto, la guerra hispano-inglesa, el mal gobierno, la bancarrota de la Hacienda, las crisis agrarias y la miseria general tenían paralizado el mercado interior. En semejante situación las telas manufacturadas en la fábrica se acumulaban en los almacenes y se iban desvaneciendo poco a poco las esperanzas del fabricante de obtener algún tipo de beneficios a pesar del buen funcionamiento general de la manufactura.

Las consecuencias fueron lamentables. El empresario no pudo hacer efectivo a finales de 1804 el pago del primer plazo de la deuda contraída con la Real Hacienda —156.061 reales— ni tampoco el segundo —256.061 reales— de finales de 1805, y, ante las repetidas reclamaciones de la Tesorería Mayor de Rentas, Bethancourt, que no disponía al parecer de caudales para hacer frente al pago de tales cantidades, pide a la Secretaría de Hacienda que se le libere de la deuda o, en caso contrario, que el Estado se haga de nuevo cargo de la fábrica para venderla o cederla a quien tuviera a bien o para administrarla de su cuenta con la condición de que se le reembolsara cerca de medio millón de reales que tenía invertidos en la manufactura y que debía a los prestamistas²⁰¹.

La Secretaría de Hacienda, sorprendida, responde primero con dureza²⁰², después, y teniendo en cuenta el buen funcionamiento de la manufactura, decide retrasar durante algún tiempo los plazos de la deuda²⁰³ y, por último, manda investigar detenidamente las existencias para estudiar e intentar conocer a ciencia cierta sus posibilidades de futuro. Para llevar a cabo la investigación se comisiona de nuevo a don Dámaso del Castillo Leroy, que ya estuvo en la fábrica cuando la entrega a Bethancourt, y a don Francisco Angulo, representante de la Junta de Comercio.

Los comisionados, en cumplimiento de su misión, pusieron de manifiesto los defectos estructurales de la fábrica, las pérdidas de los primeros tiempos mientras se corrigieron los abusos y se construyeron las máquinas nuevas, las deudas incobradas, los robos y la baja de los géneros por el estancamiento del comercio, y reconocían la perfección de los hilados, la bondad de las máquinas, la disminución de los desperdicios y la mejor administración económica de la fábrica. De-

²⁰¹ Representación de Bethancourt. AHN, Hacienda, 195.

²⁰² "...Después de haberle entregado V. M. gratuitamente los edificios y obras cuyo valor se supone de dos millones ochocientos mil reales, la rueda principal, compuertas, ruedas dentadas de madera, hierro y bronce y seis juegos de las demás máquinas, solicita ahora que se le perdone todo lo que debe a la Real Hacienda por cantidades efectivas y de las que según mis datos ha percibido ya en numerario unas dos terceras partes...". Informe de la Secretaría de Hacienda. AHN, Hacienda, 195.

²⁰³ "...Descanso S.M. que se sostuviera la fábrica de Avila para que no faltara la ocupación a los abulenses y para que sirvieran las máquinas que ha establecido y establezca Bethancourt de ejemplo y modelo a las demás del Reino decide concederle la nueva gracia de que los plazos señalados para el pago empiecen a contar desde el día en que se publique la paz con Inglaterra, con la precisa circunstancia de que Bethancourt manifieste al Ministerio las condiciones y ventajas de sus nuevas máquinas para el uso que estime conveniente el Estado y asimismo el estado que tengan las máquinas relativas a las filaturas de lanas...". Resolución de 18 de junio de 1806. AHN, Hacienda, 195.

nunciaban la falta de tejedores y tintoreros hábiles, de nuevos métodos de blanqueo y de una máquina de quemar el pelo²⁰⁴.

En cuanto al estado económico de la manufactura, los inventarios efectuados y las tasas correspondientes arrojan un resultado inesperado: el valor de las existencias de la fábrica en 1806 superaba en 690.318 reales y 19 maravedies el valor de lo recibido en 1800 por Bethancourt²⁰⁵. Se podía, tal vez, justificar el resultado porque el fabricante había mantenido el nivel de producción, había llevado a cabo una gestión positiva, apenas había vendido y los almacenes estaban repletos de géneros. Pero las consecuencias que de ello se derivaron fueron sorprendentes: en diciembre de 1806, Bethancourt, carente de fondos y decidido a abandonar una empresa que a él le resultaba gravosa, ponía la fábrica a disposición de Su Majestad²⁰⁶, con lo cual no sólo pretendía verse liberado de la deuda de 2.048.488 reales que se había comprometido a reintegrar a la Real Hacienda, sino que reclamaba de ésta el pago de los 690.313 reales que habían resultado a su favor en los inventarios.

La decisión, absolutamente beneficiosa para el fabricante, no era compartida, como es lógico, por la Secretaría de Hacienda, que, en caso de aceptar la proposición de Bethancourt, se encontraría de nuevo con una fábrica con la que no sabía muy bien qué hacer ni qué destino dar a los edificios, a las máquinas y a los géneros. Pero en tales circunstancias, y por fortuna para todos, el día 30 de enero de 1807 aparece una propuesta de Ingram Binns, director de la fábrica desde noviembre de 1805 y, en la que solicita el traspaso de la manufactura para explotarla por su cuenta²⁰⁷.

La propuesta parecía meditada, interesante y basada en el conocimiento que le daba la experiencia de haber dirigido más de un año la manufactura. Era, además, una solución aceptable para todos: la Real Hacienda, si bien renunciaba a cobrar la deuda de Bethancourt, se libraba de la necesidad de hacer nuevos desembolsos y aseguraba la continuidad de la manufactura; Bethancourt cobraría de Ingram Binns el dinero que los inventarios de la Comisión habían arrojado a su favor y Binns se hacía con una fábrica que, según sus propias palabras, podía ser provechosa para el propietario. Quizá por eso sólo algunos días después,

²⁰⁴ Informe de los Comisionados de 30 de septiembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

²⁰⁵ *Ibidem*.

²⁰⁶ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

²⁰⁷ "...Habiéndome asegurado este señor —decía Ingram Binns— que está determinado a hacer dimisión de la fábrica, me parece de mi obligación expresar a V. E. (Soler) que habiendo meditado con madurez este punto, considerando muy por menor los gastos de todas las operaciones, compra de primeras materias, productos de las máquinas, provabilidad de ventas y de todo lo demás necesario para la continuación y prosperidad de dicha fábrica estoy persuadido de que atendiendo a ella con la mayor aplicación y esmero sería provechosa al propietario y al mismo tiempo un verdadero asilo para los pobres jornaleros en el invierno cuando no se pueden emplear en la agricultura. Por esos motivos ofrezco tomarla de mi cuenta y continuar en todas sus operaciones el algodón y unir a ellas la filatura de lana sin pedir más auxilio a la Real Hacienda que la continuación de privilegios y franquicias, siempre que se me entreguen los edificios, obradores, máquinas y efectos con las modificaciones que exige el presente tiempo de guerra y las circunstancias de la fábrica...". Certificado de la Contaduría de Rentas de Ávila, 2 de octubre de 1815. AHN, Hacienda, 195.

el 4 de febrero, el rey admitía la renuncia de Bethancourt, daba por concluida la comisión de Angulo y Castillo Leroy y mandaba que se formalizase todo para la entrega a Ingram Binns y se arreglase la responsabilidad en que quedaba el fabricante inglés respecto a la Real Hacienda²⁰⁸. Acababa, pues, con esta resolución la etapa de don Agustín de Bethancourt al frente de la fábrica de Ávila y comenzaba la etapa del maquinista inglés, Ingram Binns.

El ingeniero canario inicia entonces un nuevo período de su vida, no por lo alejado de nuestro país, menos fructífero e interesante. Después de recibir —27 de abril de 1807— de manos de Binns los 690.318 reales que éste, como nuevo propietario de la manufactura, debía abonarle “por las mejoras introducidas en las fábricas de algodones de Ávila”, Bethancourt abandonó la capital de España —mayo de 1807— y se dirigió a Francia con su familia.

Según declaraciones posteriores, fueron razones meramente políticas las que le movieron a tomar tal decisión: ante la grave situación política, militar y económica que atravesaba España, el maquinista, amigo de la libertad y el orden y temeroso de que se produjera una conmoción interna, decidió poner tierra por medio y abandonar nuestro país²⁰⁹. Sin embargo, en la capital francesa se le presentaba el problema de su futuro: España era la guerra, pero en Francia, como extranjero que era, difícilmente podría aspirar a los puestos de dirección adecuados a su valía. Por tal motivo, Bethancourt, decidido a labrarse un porvenir, hace un primer viaje a Rusia en octubre de 1807 atravesando toda Europa, desde París a San Peterburgo, donde fue recibido y agasajado por el Zar que le hizo ventajosas proposiciones.

Vuelto a Francia, se encontró con una situación bastante sombría para él. Los acontecimientos ocurridos en España durante la primavera de 1808 superaban con creces los negros presagios de los meses anteriores. Ceballos lo reclamaba insistente desde España, pero Bethancourt decidió no servir bajo ninguna razón ni circunstancia a José I y ante el peligro que tal actitud podía comportar para él en el París de la época, optó por la solución rusa y aceptó los ofrecimientos que le había hecho anteriormente el ministro Romantzoff.

Don Agustín de Bethancourt vivió en Rusia desde octubre de 1808 hasta la fecha de su muerte, acaecida el 26 de julio de 1824. Fue una larga etapa en la vida de nuestro maquinista. Y si bien es cierto que durante todo este tiempo mantuvo vivo su amor a España, no lo es menos que se desvinculó absolutamente de los problemas españoles y se entregó por completo al servicio del Imperio moscovita, su nueva patria de adopción.

Como recompensa, recibió de las autoridades rusas un trato verdaderamente excepcional: fue nombrado Mayor General en 1808, Teniente en 1809 y le fue concedida la Gran Cruz de la Orden de San Alejandro Nowsky, una de las más preciadas condecoraciones del Imperio de los Zares. En 1819 ascendía al cargo de Director General del Cuerpo de Vías de Comunicación en el que había entrado

²⁰⁸ Resolución de 4 de febrero de 1807. AHN, Hacienda, 195.

²⁰⁹ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 308.

en 1809 y sólo tiene problemas en 1822, cuando se descubrieron irregularidades económicas de algunos funcionarios de su departamento.

Como siempre, a lo largo de su vida, también en Rusia desplegó una extensa e intensa actividad, difícil de resumir. Su primer proyecto, aceptado y llevado a efecto, tuvo por objeto proteger a la ciudad de Tuez de las inundaciones del Volga. Despues, desde el *Cuerpo de Vías de Comunicación* dio un fuerte impulso a la construcción de carreteras y proyectó y construyó importantes puentes que gozaron de gran celebridad: el Hamnnostrosky sobre el Malaia Newska en San Petesburgo, primer puente de arco en Rusia; los de Izhora y Slavianka en la carretera de San Petesburgo a Moscú, y los de Ijor, Petergot y Tula.

En la faceta bética, planificó la fábrica de cañones de Kazán y la reforma de la industria estatal de fusilería de Tula. En 1816, recibió el encargo personal del Zar Alejandro I de organizar el Comité de Construcciones y Obras Hidráulicas, con el objeto preferente de ocuparse de la urbanización y embellecimiento de la ciudad de San Petesburgo, participando personalmente en el Conjunto de la Plaza del Senado y en la reconstrucción de la Catedral de San Isac. Posteriormente, diseñó, construyó y montó, en colaboración con el Coronel Rafael Bouzá (1816-1818) la Fábrica de Moneda de Varsovia y el picadero de Moscú, edificado en 1817. Se asegura que construyó con completo éxito la feria de Nizki Nowgorod para cambiar la ubicación de la de Makariev, la más importante de las ferias de Rusia, que, por estar situada en la margen izquierda del curso medio del Volga, quedaba todos los años anegada por las crecidas.

De su actividad como maquinista, además de la construcción de una serie de máquinas para la fábrica de tejidos del pueblo de Alexandrowskoie, cerca de San Petesburgo, destaca la invención de la draga de rosario para el puerto de Kondstadt que tenía la peculiaridad de emplear, por primera vez en Rusia, una máquina de vapor instalada en barcos fluviales y que superaba en unas cincuenta veces la producción de las máquinas similares empleadas en los puertos europeos.

En 1820, partiendo de Nizhni Novgorod, realiza un viaje de inspección por el Imperio Russo hasta Odessa. Hace proyectos, estudia caminos, puertos y puentes elaborando un informe completo para el Zar, que no parece fuera del agrado de Alejandro I, convencido éste como estaba de su papel de redentor del pueblo ruso y poco acostumbrado a escuchar verdades entre la serie continuada de alabanzas yelogios de sus cortesanos. Bethancourt, no obstante, siguió contando no sólo con la admiración del Zar sino con su sincera amistad y mantuvo su influencia en la Corte. Finalmente, en enero de 1824 hizo dimisión de todos sus cargos y se jubiló. Muere el día 26 de julio de 1824.

Mientras tanto, la fábrica de algodón de Avila, de la que don Agustín de Bethancourt fue propietario, había continuado su vida, azarosa y difícil, en medio de los avatares históricos de la época, de la mano del maquinista hidráulico inglés Ingram Binns, que ya había dirigido la manufactura desde el año 1805.

3.2. Ingram Binns

Ingram Binns era un ingeniero hidráulico que, atraído por el embajador de Inglaterra, Marqués del Campo, vino a España procedente de Londres en 1784, para dirigir, en compañía de su padre, la construcción de máquinas de la Real Fábrica de San Diego de Sevilla²¹⁰.

En 1788, por Real Orden de Su Majestad, pasaron ambos, padre e hijo, a la villa de Linares para ocuparse en la construcción de bombas hidráulicas para las minas de plomo de aquella localidad. Más tarde, levantaron los planos y dirigieron la construcción de la fábrica de algodón edificada sobre el río en Torrelavega, trabajaron en las máquinas de la Real Fábrica de Botones de Madrid, establecida para surtir al Ejército y a la Marina, y se encargaron de la realización de varias obras hidráulicas y científicas tanto en las propiedades del Rey como en la ciudad de Madrid.

Desde el 6 de febrero de 1796 permanecieron en la capital de España, a las órdenes de don Juan Dowling, y allí fabricaron varias bombas hidráulicas, dos o tres modelos de máquinas de diferentes tipos, un torno y una máquina para hacer tornillos de hierro²¹¹. Muerto su padre, y en atención a los méritos de ambos, el Rey concedió a Ingram Binns una pensión vitalicia de cuatrocientos ducados anuales, se le entregó la fábrica de tornillos para su explotación y se le otorgó permiso para trabajar por su cuenta para el público. Puso su taller en el número 4 de la calle Fuencarral, pero, aunque ayudado por los caudales públicos —se le entregaron nueve mil reales a fondo perdido para hacer frente a las inversiones iniciales— consiguió escasos rendimientos y en el año 1805 se vio precisado a abandonar su manufactura²¹².

Ese mismo año construye el modelo de una prensa con linterna mecánica de invención suya, enteramente nueva, que podía tener aplicación para aceite, vino, papel y, sobre todo, paños y telas. Aumentaba la seguridad en el trabajo y ahorraba tiempo y mano de obra en la operación del prensado. Se la ofreció a las Reales Fábricas de Paños de Guadalajara, pero no llegó a construirla porque en esos momentos recibe y acepta la oferta de Bethancourt de dirigir la Real Fábrica de Ávila.

Pesaron, sin duda, en Bethancourt, a la hora de fijarse en Binns, tanto los conocimientos técnicos como la trayectoria personal del maquinista inglés. Así, en una carta dirigida el Secretario de Hacienda, el propietario de la fábrica de Ávila se deshace en elogios de su nuevo director técnico: "...puedo asegurar —decía Bethancourt— que Binns es uno de los pocos extranjeros que han venido a España que se ha hecho acreedor de la beneficencia de Su Majestad... no sólo tiene mucha habilidad para la ejecución de las máquinas sino que conoce bien sus principios, acompañándole una instrucción más que regular..."²¹³. Eran, cier-

²¹⁰ María Fernández de Binns al Conde de Toreno, 1 de septiembre de 1834. AHN, Hacienda, 195.

²¹¹ Bethancourt a Soler, 14 de febrero de 1800. AHN, Hacienda, 195.

²¹² Binns a Su Majestad, 16 de abril de 1805. AHN, Hacienda, 195.

²¹³ Bethancourt a Soler, 5 de octubre de 1805. AHN, Hacienda, 195.

tamente, palabras elogiosas, y el maquinista inglés hizo honor a ellas, dedicándose por entero al desempeño de su cargo de director. Su gestión dio como resultado mayor economía, más orden y mejores rendimientos hasta el punto de que la manufactura llegó a producir en algunos momentos ganancias netas al empresario.

Cuando Bethancourt renunció a la fábrica, Ingram Binns, como hemos visto con anterioridad, acude al Gobierno solicitándola para sí con la esperanza de continuar su recuperación y de obtener beneficios económicos. La solicitud fue bien recibida. No se le conocía capital alguno, pero su irreprochable conducta, su experiencia en la dirección de la manufactura, su instrucción en la maquinaria y el comercio y su origen inglés, que se pensaba podía introducirle fácilmente en las fábricas británicas para conocer las últimas novedades técnicas, fueron factores que determinaron la aceptación de su propuesta.

Recibió Binns todos los edificios en las mismas condiciones que los había recibido Bethancourt y también todas las máquinas a excepción de tres juegos nuevos, construidos recientemente, que era intención del Rey distribuirlos entre los fabricantes más destacados del Reino y de las máquinas de hacer cardas que habían sido entregadas previamente a don José Sureda para que estableciera una fábrica autónoma de cardas en Madrid. Respecto a las existencias de la fábrica, se entregaron a Ingram Binns géneros, hilazas, algodón, maderas, drogas y utensilios por valor de 1.321.817 reales con la única obligación por parte del fabricante de reembolsar a Bethancourt los 690.318 reales que le debía la Real Hacienda y de pagar 60.000 reales a don José Sureda para que éste pudiera poner en marcha la fábrica de cardas²¹⁴.

Se comprometía a continuar las operaciones y a aumentar el número de máquinas, si fuera necesario, para asegurar la prosperidad del establecimiento, pero exigía —para evitar, sin duda, los problemas que tuvo Bethancourt con algunos sectores de la ciudad— absoluta libertad para emplear el número de operarios que creyera conveniente y para aumentar o disminuir maniobras según lo exigieran los intereses de la empresa. Pedía, además, que los edificios de la fábrica sirvieran de hipoteca a los socios que debían suministrarte el capital que necesitaba para cumplir las condiciones de su contrata.

Era éste, sin duda, su problema principal. Ingram Binns carecía, de los caudales precisos para hacer frente con holgura al pago de materias primas, salarios, máquinas y demás gastos generales de la manufactura. Por eso necesitaba de socios capitalistas. Pero eran tiempos difíciles para las actividades industriales y el maquinista inglés convertido en empresario no tuvo demasiada suerte. Estaba a punto de concertar con algunas personas de Madrid las condiciones en que éstos le facilitarían caudales para su manufactura, cuando el Gobierno, en un clara muestra de las improvisaciones y contradicciones políticas del momento, proyectó trasladar a Ávila la Escuela de Zapadores y Minadores de Alcalá de Henares y dispuso que algunos oficiales de Ingenieros reconocieran la Casa de la Academia, poco antes cedida a Binns, para ver si convenía establecer en ella dicha escuela militar.

²¹⁴ Real Orden de 4 de febrero de 1807. AHN, Hacienda, 195.

El reconocimiento se verificó por orden del Príncipe de la Paz y de acuerdo con el Intendente, sin la anuencia del dueño de la casa. Este hecho, de conocimiento público, sirvió para convencer a los fabricantes madrileños de la debilidad e insseguridad de la cesión a Binns y, por tanto, de la hipoteca que había de asegurar el crédito y decidieron desligarse de la Compañía proyectada²¹⁵. Fue el principio de las desgracias de Ingram Binns. El fabricante, aunque logró que la Escuela de Zapadores y Minadores no se instalara en la Casa de la Academia y conservó la cesión del edificio, vio como desaparecía una oportunidad inmejorable para reunir los capitales que necesitaba para el desarrollo y progreso de la manufactura.

Por otra parte, los géneros recibidos de la etapa anterior sólo sirvieron para pagar los 690.318 reales que se había comprometido a reintegrar a Bethancourt y los 60.000 reales que debía entregar a Sureda. Y es que, carente de fondos en metálico, Binns se vio obligado a aceptar un acuerdo con Bethancourt por el que se comprometía a entregarle a éste los géneros y drogas, evaluados en 1.132.817 reales, como medio de verificar el pago y de liquidar la deuda²¹⁶. Así se hizo. Bethancourt vendió los géneros al por mayor a los señores Ingla y Montañés, comerciantes de Cádiz, con una rebaja del 43 por ciento y Binns recibió sendos recibos, de fecha 27 y 28 de abril de 1807, por los que quedaba constancia de haber satisfecho la deuda a Bethancourt y a Sureda, respectivamente.

La fábrica quedó reducida, pues, a unas cuantas máquinas útiles, dispuestas para trabajar, pero descapitalizada y privada de toda posibilidad futura de auto-financiación. A pesar de todo, Binns pudo continuar las operaciones y consiguió durante algún tiempo mantener el empleo de los trabajadores y el funcionamiento de las máquinas. Incluso logró producir un surtido de tejidos que se distinguían por la permanencia de los colores y por su duración y que el fabricante pensaba que se venderían fácilmente en cuanto llegaran tiempos mejores.

Pero, por desgracia para Binns, esos tiempos mejores no llegaron. A las penurias económicas que padecía permanentemente el empresario se fueron a añadir pronto las dificultades y los problemas derivados de la Guerra de la Independencia. Fue un golpe fatal para la fábrica de algodón. La situación generalizada de lucha armada y revolución supuso, en términos generales, la contracción de las actividades industriales y comerciales y, en el caso de Binns, el fracaso de sus intentos desesperados por obtener capitales para la fábrica. Después, cuando los franceses entraron en la ciudad, en enero de 1809, las tropas ocasionaron daños, destrozos y pérdidas irreparables en edificios, máquinas y existencias. Los soldados del Mariscal Léfèvre intentaron utilizar sus locales como cuarteles, quemaron o robaron más de ciento veinte telares, quemaron la oficina de la rubia, la caldera grande, la madera nueva del batán y las mesas chicas de la oficina de la calandria, se llevaron diez arrobas de hierro para las máquinas, robaron una má-

²¹⁵ Representación de María Binns a la Reina Regente, 3 de mayo de 1834. AHN, Hacienda, 195.

²¹⁶ En un informe de don Francisco Angulo de 24 de abril de 1807, aprobado por Su Majestad, el 9 de mayo, se establecía que, sin embargo de ser superior el importe de los géneros, hilazas y drogas del Inventario y de las que se hizo cargo Binns podían equivaler a los 750.000 reales que éste se obligó a reembolsar a Bethancourt y a Sureda, atendidas las circunstancias de aquel tiempo. El Corregidor a los Directores Generales de Rentas, 1 de noviembre de 1817. AHN, Hacienda, 195.

quina de moler drogas...²¹⁷. Ingran Binns denunciaba los destrozos: "...evité a fuerza de sacrificios y gastos —decía el empresario— y a valerde del idioma francés el que los enemigos se apoderaran de los edificios para quarteles, hospitales, almacenes de pólvora y otros como lo intentaron varias veces... y a pesar de todo, entraron varias veces los soldados y aun paysanos en mis almacenes y obradores y echaron abajo varias paredes, puertas y ventanas, robando metales, maderas, telares, utensilios y telas como pude acreditar... y la destrucción del Hospital de Santa Escolástica que lindaba con una de sus edificios y quema general de sus maderas, ...pérdidas y atracos en la ciudad y en el almácén de la Corte, padeciendo, además, continuos alojamientos de Generales, Coroneles y Jefes y excesivas contribuciones..."²¹⁸.

Sobre su actitud en la época de la ocupación napoleónica nada se le podía reprochar. Los gobernantes franceses le mandaron presentarse una vez en el fuerte de San Vicente de Salamanca²¹⁹ y otra en la cárcel de Ávila, pero él se resistió y "...con su ejemplo y firmeza —decía Binns de sí mismo— ha animado siempre a los demás, pues nunca ha querido admitir empleo de dicho Gobierno, ni aun de los Municipales de la Guardia Cívica, aunque fue visitado muchas veces. Es público y notorio a cuantos pobres ha libertado de la cárcel y a algunos de perder la vida..."²²⁰. Consta, en este sentido, que repartió a precio de coste, y en algunos casos, gratuitamente, más de siete mil raciones de galletas entre sus operarios.

Sin embargo, el avance de los ejércitos españoles y la retirada de las tropas francesas le sirvió de poco. El mismo declaraba que en el tiempo que duraron las Juntas, acuciadas por los problemas de la guerra, no respetaron ni la exención de quintas para técnicos y maestros, ni la exención de derechos en la adquisición de materias primas y drogas para tintes. Pero tales obstáculos no fueron óbice, sin embargo, para el fabricante inglés, que persistió en su propósito y en sus esfuerzos por mantener en funcionamiento la manufactura. Dos veces envió a su mujer a Inglaterra para conocer los adelantos y las telas que se fabricaban en aquella nación y para traer muestras que pudieran adaptarse al gusto de la demanda española, y en el año 1812, "tiempo de calamidad, en que no había ni comercio, ni giro ni correspondencia...", hizo pasar a su mujer a Portugal para traer desde Lisboa las materias primas que necesitaba²²¹. Consiguió, además, de don Matías López de Frías, vecino de la Villa de Altobuey (Cuenca), Abogado de los Reales Consejos del Ilustre Colegio de Madrid, un préstamo, por seis años, de doscientos mil reales de vellón en metálico para sostener la fábrica²²².

²¹⁷ Informe del Corregidor a los Directores Generales de Rentas, 11 de enero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

²¹⁸ Binns al Corregidor de la ciudad, 11 de enero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

²¹⁹ Binns fue, en efecto, uno de los ciudadanos de Ávila que se nombraron pasar en rehenes al fuerte de San Vicente mientras se cubría el pago de una contribución que el Mariscal Ness impuso a la provincia y que los abulenses consideraban excesiva, pero que no llegó a tener efecto. Informe del señor Calvo Rupérez, de 8 de marzo de 1816. AHN, Hacienda, 195.

²²⁰ Binns al Secretario de Hacienda, 29 de abril de 1815. AHN, Hacienda, 195.

²²¹ María Binns al Conde de Toreno, 1 de septiembre de 1834. AHN, Hacienda, 195.

²²² Escribano Antonio López de Salazar, 21 de febrero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

Con los doscientos mil reales conseguidos, Ingram Binns pudo mejorar momentáneamente las maniobras y la productividad y aumentar el número de operarios. Pero ni la cantidad era suficiente ni la disponibilidad de capital era una panacea que pudiera solucionar todos los problemas de la fábrica. La situación era difícil para la industria y el futuro no ofrecía perspectivas halagüeñas. Todo lo contrario. La introducción masiva de géneros extranjeros²²³, asociada a la intervención del ejército inglés en la lucha contra Napoleón; la baratura de tales géneros, con los que no podía competir; y la miseria general de la población, accentuada por las destrucciones de la guerra y el aumento de las contribuciones, que reducía a su mínimo nivel las posibilidades de la demanda, pusieron al empresario al borde de la quiebra y de la ruina.

La persistencia de las dificultades, acabada la guerra, la falta continuada de ventas e, incluso, las enfermedades, le obligaron a detener muchas operaciones y a reducir el ritmo de obras hasta el punto de que poco tiempo después la fábrica quedó prácticamente parada. En 1816 no funcionaba ninguna de las máquinas antiguas que rectificó Bethancourt, ni las *mules* ni los *troceles*; la casa del puente estaba cerrada; de los doscientos veintiocho telares que había antes de la guerra, sólo quedaban ciento seis, entre usuales y devastados, y sólo había tres en movimiento; había desaparecido la operación del estampado; estaban destruyéndose las cañerías y los edificios mostraban un aspecto de abandono generalizado. La fábrica había quedado reducida, en resumidas cuentas, al trabajo de los dos telares de algodón y uno de paños, que tenía Binns "en compañía de un vecino de la ciudad, con las demás operaciones consistentes a éstos y de hacer mantas de algodón para entretelas"²²⁴.

Por otra parte, los pocos fondos y escaso crédito de que disponía Binns le impedían toda posibilidad de levantar en lo sucesivo la manufactura del precario estado en que se encontraba. Llegaron entonces las críticas para el fabricante. Los Procuradores Generales de la Tierra se quejaban de los pocos operarios que empleaba la fábrica, de que no se fabricaban telas y de que sólo se cardaba un poco de algodón con máquinas movidas a mano²²⁵. Algun tiempo después, un informe emitido por el Corregidor Interino don Pedro de Illera, por encargo del Departamento de Fomento, sacaba conclusiones claramente negativas para Binns: la gestión se consideraba un fracaso, los abulenses no tenían de nuevo dónde emplear sus brazos y ni la fábrica ni sus maniobras podían servir de modelo para la industria textil española de la época. De la manufactura de algodón no quedaba, en opinión del Corregidor, otra cosa que el recuerdo de lo que fue en otros tiempos y de lo que pudo haber sido después²²⁶.

²²³ Ingram Binns decía al Corregidor de Ávila que de lo que dependía fundamentalmente la existencia de su fábrica era del cumplimiento de la Real Orden de 20 de febrero de 1807, en que se prohibió la introducción de géneros extranjeros de algodón, pero como se quebrantó su observancia al permitir la introducción de géneros ingleses, quedó imposibilitada la venta de los de su fábrica. Junta de Comercio a Su Majestad, 13 de abril de 1817. AGS, CSH, 383.

²²⁴ Pedro Illera a los Directores de Rentas, 11 de enero de 1817. AGS, CSH, 383.

²²⁵ Representación de los Procuradores de la Tierra, 12 de diciembre de 1816. AHN, Hacienda, 195.

²²⁶ El Corregidor a los Directores de Rentas, 11 de enero de 1817. AGS, CSH, 383.

A la vista del informe, el Departamento de Fomento llegó a la conclusión de que Ingram Binns, aunque no hubiese sido culpa suya, no había cumplido la contrata que le ligaba a la Real Hacienda y emitió un dictamen en el que se expresaba su deseo de que las Fábricas de algodón de Avila se cerrassen, reintegrando todo a la Real Hacienda para enajenarlo después a alguna persona de confianza²²⁷.

No era una opción en el vacío. Los responsables de la Hacienda pública española contaban, para asegurar la continuidad de la manufactura, en caso de que se tomara la decisión de rescindir el contrato de Binns, con dos ofertas remitidas poco tiempo atrás por dos industriales de prestigio, don Rafael Serrano, el fabricante abulense de quien ya hemos hablado ampliamente con anterioridad, y don Bartolomé Ortiz de Paz, fabricante de paños de Segovia. Ambos, por separado, pedían los edificios de la fábrica de algodón con la pretensión de establecer en ellos una manufactura de lanas.

Y ambas propuestas resultaban, en verdad, francamente interesantes y atractivas, porque transformar la fábrica de algodón en una manufactura de lanas era un proyecto acariciado desde tiempo atrás en la Secretaría de Hacienda y en el Departamento de Fomento. Para hilar lana había pedido la fábrica Bethancourt, en manufactura de lanas pensaba transformarla Binns y los responsables del Departamento de Fomento y del Consejo de Hacienda estaban convencidos de que en Avila se encontraba todo lo necesario para desarrollar satisfactoriamente una filatura de lanas. En consecuencia, después de una serie de representaciones, consultas y comisiones llevadas a cabo durante la primavera de 1817, el día 4 de julio de ese mismo año, el ministro de Hacienda, Martín de Garay, comunicaba al Intendente de Avila una Real Orden por la que se privaba a Ingram Binns de los edificios de la fábrica y se concedían tales edificios a don Rafael Serrano —Casa de la Academia— y a don Bartolomé Ortiz de Paz —Casa del Puente y oficinas de la Serna— para que procedieran a establecer en ellos sus respectivas manufacturas de lanas²²⁸.

El reparto y separación de locales y oficinas no satisfizo a ninguno de los fabricantes: don Rafael renunció poco tiempo después a la cesión y la fábrica se traspasó por entero por Real Orden de 17 de marzo de 1818 a don Bartolomé Ortiz de Paz²²⁹. La medida supuso la liquidación oficial de la fábrica de algodón. Establecida treinta años antes en la ciudad, aquella fábrica daba paso ahora a una manufactura de lanas, más acorde, posiblemente, con la historia y las condiciones naturales de Avila y su provincia. Ortiz de Paz se hizo inmediatamente cargo de la fábrica e Ingram Binns, arruinado, pasaría el resto de su vida —murió en 1832— reclamando infructuosamente sus derechos y pertenencias.

²²⁷ Informe de la Junta de Comercio a Su Majestad, 2 de abril de 1817. AGS, CSH, 383.

²²⁸ Real Orden de 4 de julio de 1807. AGS, CSH, 383.

²²⁹ AGS, CSH, 380, p. 135.

II. Don Bartolomé Ortiz de Paz: la fábrica de algodón se convierte en fábrica de lanas

Tres fueron los motivos básicos que movieron a los poderes públicos a entregar la fábrica de Avila a don Bartolomé Ortiz de Paz: el fracaso definitivo de la manufactura de algodón, reducida su actividad al trabajo de sólo dos telares; el deseo de aprovechar los edificios para establecer una fábrica de lanas; y, por último, el reconocido prestigio que gozaba el fabricante segoviano en los ambientes industriales de la España de la época.

Fue ese prestigio, de alcance nacional, lo que impulsó a la ciudad de Avila, a la Junta de Comercio y al Consejo Supremo de Hacienda a favorecer decididamente su propuesta en perjuicio de Rafael Serrano a pesar de ser éste vecino y fabricante de la ciudad. El Consejo de Hacienda no dudó en recomendarle a su majestad: “el Consejo, Señor, —son sus propias palabras— precedido un prolixo y reflexivo examen se inclina... a que de los dos licitadores que se presentan, Serrano y Ortiz, se perjudique el mérito de aquél y sea preferido el de Ortiz... no solamente por tener acreditada su fábrica en todo el Reyno, sino por su particular industria y lavoriosidad, transportando de su cuenta desde el extranjero muestras de todas las clases, haciendo de esto un grande servicio al Estado...”²³⁰. Ante apoyos tan decididos, don Rafael Serrano optó por renunciar a sus pretensiones y en consecuencia, todos los edificios de la fábrica, que, en principio, se habían repartido entre ambos, pasaron íntegramente a disposición del industrial segoviano.

Este contaba, como crédito y respaldo de su bien hacer, con la propiedad y dirección de la llamada *Casa Grande* de Segovia, una de las fábricas mejor consolidadas y más florecientes de todo el territorio español²³¹, establecida por su padre, Laureano Ortiz de Paz, en el año 1779. Apoyada desde sus comienzos en importantes inversiones, la fábrica pudo superar sin excesivas dificultades la muerte de su fundador, las crisis agrarias de los primeros años del siglo XIX y los problemas ocasionados por la Guerra de la Independencia, de modo que, una vez, finalizada ésta, la producción había iniciado inmediatamente una nueva etapa de expansión.

Es entonces cuando don Bartolomé Ortiz de Paz comienza a mostrar un inusitado interés por las fábricas de Avila. Y es que, convencido de la posibilidad de fabricar géneros de lana de tan buena calidad y tan baratos como los extranjeros —de lo que ya había dado pruebas en Segovia—, decidió ampliar su fábrica y establecer una nueva manufactura en la que emplear a algunos técnicos franceses y a varios artesanos españoles instruidos en Francia que había logrado reunir tras la Guerra de la Independencia y que estaba pagando y manteniendo sin obtener a cambio provecho ni utilidad alguna. Para llevar a cabo tal proyecto, necesitaba

²³⁰ Representación de 11 de abril de 1817. AGS, CSH, 383.

²³¹ GONZALEZ ENCISO, A: *Estado e industria...*, op. cit., p. 158. García Sanz afirma que esta manufactura, que se mantiene de 1779 a 1827 era, sin duda, la máxima creación de la industria textil segoviana en toda su historia. GARCIA SANZ, A.: op. cit., p. 230.

de una localidad adecuada y ninguna parecía más apropiada para ello que la ciudad de Avila, cercana a Segovia y a Madrid, y poblada por gentes acostumbradas a la lana y a la industria textil. De acuerdo con tales planteamientos, el día 11 de septiembre de 1816 acude a Su Majestad con una representación en la que expresa “los deseos de contribuir a que no se arruinase enteramente la fábrica de algodón y solicita sus edificios para establecer en ellos una fábrica de paños finos y casimiras²³².

Dos años más tarde, por Real Orden de 17 de marzo de 1818, y después de haber arrendado el batán que poseía la ciudad en la ribera del Adaja²³³, don Bartolomé Ortiz de Paz se convertía en dueño de la fábrica de Avila y se hacía cargo de sus edificios en condiciones similares a como lo habían hecho sus predecesores²³⁴, pero, ocupado en su fábrica de Segovia, el empresario encomendó la dirección de la nueva manufactura a su socio y representante Joaquín Pérez, abulense, fabricante de paños, que se encargó de poner la fábrica en funcionamiento.

Inmediatamente se desplegó una importante actividad. Se repararon algunas máquinas antiguas, se construyeron otras nuevas, se abrieron talleres y oficinas y se dio trabajo a varios jornaleros de la ciudad. Los progresos fueron rápidos. En 1819 la fábrica ocupaba ya a más de doscientos operarios y tenía corrientes seis máquinas de cardar, dos de hilar grueso, dieciocho de hilar en fino, una de abrir lana y doce de tundir, seis telares de paños, treinta y ocho de casimiras, siete de punto y las correspondientes tinas y calderas. Se estaban habilitando doce máquinas de hilar estambre, dos telares más de paños y diez telares de casimiras²³⁵.

En 1820 la fábrica se encontraba en pleno funcionamiento y Bartolomé Ortiz de Paz, para aumentar su explotación, formó compañía con don Gregorio de Rivacaba y Gorvea²³⁶. Aumentó la producción y la manufactura progresó en todos los órdenes hasta el punto de englobar en la empresa la casa-fábrica de la ciudad y sus pertenencias²³⁷, pero en 1823, cuando se encontraba en su máximo apogeo, se produjo el incendio de su fábrica de Segovia y don Bartolomé Ortiz de Paz, arruinado, abandonó la fábrica de Avila. Todo quedó en manos de sus acreedores. Y como depositarios judiciales en los embargos promovidos por éstos, Luis Astein, carpintero y maquinista, y el propio Joaquín Pérez se encargaron de continuar la fabricación con el único propósito de conservar los derechos del usufructo de los edificios²³⁸.

Carentes de caudales, y sin ninguna intención ni posibilidades de realizar nuevas inversiones en la fábrica, Astein cerró oficinas, cesó en el arrendamiento de la casa-fábrica de la ciudad²³⁹ —mientras Joaquín Pérez conservaba el batán— y redujo la actividad de la manufactura al hilado mecánico de la lana en la Casa

²³² AHPA, Protocolos, 1.604; AHPA, Ayuntamiento, Actas, 206, 23 de junio de 1818.

²³³ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 205, 2 de agosto de 1817.

²³⁴ Real Orden de 17 de marzo de 1818. AGS, CSH, 383 y 389.

²³⁵ Informe de don José Imás al Intendente de Avila de 2 de septiembre de 1819. AGS, CSH, 383.

²³⁶ Informe de don Manuel Sorrillo de 30 de marzo de 1844. AHN, Hacienda, 195.

²³⁷ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 208, 19 de agosto de 1820.

²³⁸ AHPA, Protocolos, 1.608, 11 de octubre de 1826.

²³⁹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 211, 15 de julio de 1823; 213, 29 de enero de 1825.

del Puente para trabajar sobre pedidos de algunos fábricas vecinas y especialmente de las fábricas de Béjar²⁴⁰. Pero, como la situación interina de Astein como depositario de los bienes de la fábrica se prolongara más de lo esperado, en 1826 tomó la determinación de formar compañía con don Trifón del Río “para la elaboración de hilazas a máquina, fabricación de paños y otros géneros, compras de lanas, drogas y otros artefactos”²⁴¹. Y consiguieron fabricar algunos paños, pero, ante las dificultades de comercialización, la Compañía se disolvió en 1829 y Luis Astein, que continuó durante algún tiempo en solitario al frente de la manufactura, acabó por ausentarse de Ávila y trasladarse a Béjar en busca de trabajo.

Había sido la última oportunidad para la industria pañera abulense. El incremento experimentado por la industria de Béjar en la década de 1820, la abundancia y baratura de sus géneros, “...las ventajas locales que presentaba este último pueblo sobre el de Ávila para la industria lanar...”²⁴², la imposibilidad de reunir en la ciudad el capital necesario para montar una industria de paños de cierta consideración, fueron, una vez más, factores decisivos y determinantes que acabaron con todo intento de restablecer la industria pañera en nuestra localidad. Las lanas de la provincia encontraban una salida fácil en las fábricas de Béjar y en adelante, en Ávila, la industria lanera quedó reducida a la operación de producir manualmente algunas hilazas para surtir a los pocos telares que aún funcionaban dependiendo de la casa-fábrica del Común, que, como vimos con anterioridad, mantuvo una precaria actividad hasta las décadas centrales del siglo XIX.

No por ello quedaron desocupados los edificios construidos para la antigua fábrica de algodón. Fracasada la manufacturación de lanas, en el año 1830, y prescindiendo de los problemas judiciales suscitados entre los representantes de Ortiz de Paz y sus acreedores, el Gobierno decidió entregar la fábrica de Ávila a don Francisco Mazarredo para instalar en sus locales una maquinaria para hilar lino de reciente invención en Europa.

III. La Fábrica de Lino: don Francisco Mazarredo

Era don Francisco Mazarredo miembro de una familia española de larga tradición industrial y comercial. Su hermano, Lope de Mazarredo, había establecido allá por el año 1800 una fundición cerca de Bilbao, que tenía dos hornos a la inglesa, un horno para la primera fundición del mineral, varios hornos de reverbero y los hornos necesarios para hacer maleable el hierro colado, pero que,

²⁴⁰ En el año de 1824, por ejemplo, Luis Astein contrata con don Serafín del Pozo el hilado de cuatro mil libras de lana lavada; con don Juan Hernández Bueno, la cantidad de cinco mil libras; y con don Esteban Martín Asensio, otras cuatro mil. Todos eran fabricantes de Béjar. Astein se obliga al cumplimiento del contrato con los bienes y rentas de los individuos a quienes representaba en el establecimiento y Joaquín Pérez con sus bienes y rentas. AHPA, Protocolos, 1.607, 2 de junio de 1824.

²⁴¹ AHN, Hacienda, A-111, Ávila, 4 de julio de 1831.

²⁴² Informe del señor Gaminde, Madrid, 12 de marzo de 1841. AHN, Hacienda, 195.

por desgracia, pronto desaparecía²⁴³. El propio Francisco, Brigadier del ejército, había prestado, especialmente durante la Guerra de la Independencia, notables servicios económicos al Estado: formación y equipamiento de tres batallones de voluntarios de la Patria; suministros de vestuarios en la Isla de Léon para seiscientas plazas de extranjeros y nacionales y, finalmente, aprovisionamiento de un considerable número de zapatos que en 1810 le pidió y no pagó la Junta de Cádiz²⁴⁴. Eran, sin lugar a dudas, servicios a tener en cuenta por la Corona.

Y, en efecto, sabedor Fernando VII de que don Francisco Mazarredo proponía un método nuevo para la manufacturación del lino y del cáñamo, sin empararlo, utilizando unas máquinas recientemente inventadas en el norte de Europa y desconocidas hasta entonces en España, le concedió, por Real Orden de 20 de octubre de 1830, libertad y privilegio exclusivo por un periodo prorrogable de quince años para la introducción y construcción de tales máquinas en nuestro país²⁴⁵. Al mismo tiempo, para instalar las máquinas y establecer la correspondiente manufactura, el Rey, después de las gestiones pertinentes, le concedió, por Real Orden de 6 de marzo de 1831, el usufructo de los locales de las fábricas de Ávila y los juegos de máquinas y los utensilios que necesitase.

La entrega se verificó el día 30 de noviembre de 1831 y Mazarredo, después de permitir que se sacara de la fábrica cuanto pertenecía a Ortiz de Paz o a sus acreedores, empezó a poner en marcha la manufactura. El año de 1832 lo empleó prácticamente todo en la recomposición de edificios, presas, cañerías, rueda hidráulica y arboladura; en contratar maestros y maquinistas; en la enseñanza de las gentes del país, totalmente inexpertas en la mecanización del lino; en la promoción y mejora del cultivo de la planta en la región y en el transporte y construcción de las máquinas²⁴⁶.

La fábrica empezó a trabajar a pleno rendimiento desde el mes de enero de 1833. Pasaban de ochenta las máquinas establecidas hasta entonces, incluidos catorce telares, y daba trabajo a más de trescientas personas de la comarca²⁴⁷. En este aspecto, es preciso tener en cuenta que si la cantidad de dinero concedida no fue elevada ni tampoco importante sí era necesaria y significativa: el capital inicial para establecer la manufactura había salido todo de los bolsillos de Mazarredo, pero las inversiones habían sido tan cuantiosas que el fabricante se vio precisado a pedir ayuda al gobierno para continuar la fabricación hasta el momento en que las ventas empezaran a producir beneficios y Fernando VII, que acogió de nuevo favorablemente su petición, le concedió veinte mil duros de la Junta de Aranceles por Real Decreto autógrafo de 2 de septiembre de 1833. El dinero concedido serviría durante algún tiempo para continuar la fabricación con holgura económica y aumentar el número de máquinas, de operarios y de operaciones.

Sin embargo, dos acontecimientos desgraciados, el estallido de la Guerra Car-

²⁴³ Mazarredo al Secretario de Hacienda, 19 de abril de 1840. AHN, Hacienda, 195.

²⁴⁴ *Ibidem*.

²⁴⁵ Ballesteros a los Directores Generales de Rentas, 20 de octubre de 1830. AHN, Hacienda, 195.

²⁴⁶ Mazarredo a Su Majestad, 5 de febrero de 1833. AHN, Hacienda, 195.

²⁴⁷ *Ibidem*.

²⁴⁸ AGS, CSH, 284 C/3, 391, f. 52.

lista, y el incendio de la Casa del Batán de la Villa de la Serna, frenaron momentáneamente el desarrollo de la manufactura. La guerra, si bien fue beneficiosa para la carrera militar de Mazarredo que fue ascendido a Mariscal de Campo, le ocasionó graves perjuicios económicos en su negocio textil. Y no sólo por las consecuencias negativas que toda guerra lleva consigo, sino, sobre todo, porque tanto él como su hijo, ambos al servicio de la causa liberal, hubieran de alejarse de la fábrica —Mazarredo fue destinado al ejército del Principado de Cataluña— y la manufactura sufrió rapiñas, retrasos y pérdidas ocasionadas directamente por el conflicto. En efecto, tanto la Casa de Máquinas del Puente, como la Casa de Tintes y la Casa del Batán, situadas en el exterior del recinto amurallado, estaban expuestas continuamente a los posibles ataques de las partidas carlistas que vagaban en abundancia por la provincia. En una ocasión, carlistas de la comarca del Alto Alberche robaron un caballo de don Francisco Mazarredo y amenazaron a su hermano con hacerse camisas para toda la facción con el lienzo que cogiesen de la Serna²⁴⁹. En tales circunstancias, el administrador de la fábrica se vio obligado a sacar precipitadamente de la villa todos los hilos y telas tendidos en el prado de blanqueo —con el consiguiente detrimento de los géneros—, a vender cuanto pudo, a ocultar, maltratándolas considerablemente, cuantas piezas le quedaron y a suspender una buena parte de las operaciones.

Para colmo de males, un incendio destruyó por completo la Casa de Tintes de la Villa de la Serna. Dicha casa reparada y remozada por Mazarredo, se quemó de forma casual con los utensilios, hilazas y lienzos que había en su interior y del edificio no quedaron más que las paredes. Su valor, que había sido tasado en 146.261 reales²⁵⁰ en el inventario efectuado para la entrega al fabricante, se vio reducido apenas a 7.800 reales. El incendio produjo la suspensión de las operaciones realizadas en la Villa de la Serna, originó la necesidad de hacer nuevas inversiones para reiniciar el blanqueo de las telas y fue causa de atrasos en las ventas, desapareciendo oficinas y almacenes y, lo que es aún más grave, la Casa jamás volvió a ser utilizada para actividades relacionadas con la industria textil porque no se reconstruyó su interior.

Sin embargo, a pesar de tantas dificultades y a pesar de que llegó a reducir su actividad al surtido de sólo dos telares²⁵¹, la fábrica no paró en ningún momento y, en cuanto se consolidó la paz y la situación fue más propicia, experimentó una nueva etapa de desarrollo. En 1841 el establecimiento consumía ya ochocientas arrobas de lino —la maquinaria instalada tenía capacidad para trabajar hasta cuatro mil— y producía hilos que permitían fabricar géneros cruzados de gran calidad tales como cutíes y driles, apenas elaborados en España, y,

²⁴⁹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 220, 4 de diciembre de 1833. La partida, que tenía como centro de operaciones el pueblo de Navalmoral de la Sierra, estaba constituida por una treintena de hombres y capitaneada por un tal Pedro Buscarle.

²⁵⁰ La tasación había sido efectuada en 1831 por el arquitecto don Vicente Oráa, que se hallaba a las órdenes del Gobernador Civil como encargado de las carreteras del Puerto del Pico y Menga. AHN, Hacienda, 195.

²⁵¹ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 28 de septiembre de 1838, matrícula de comercio.

sobre todo, mantelerías adamascadas, servilletas, toallas, lienzos blancos y cocidos para pintores y para cortinas. Para mantener el nivel de producción la fábrica daba trabajo entre empleados fijos, carpinteros, herreros, hilanderas, calceteras y tejedores a no menos de trescientas personas de dentro y fuera de la población²⁵².

El progreso continuó²⁵³, pero Mazarredo, deseoso de que el desarrollo fuera seguro y continuado, repetía una y otra vez que necesitaba de socios capitalistas para aumentar la producción, pero que no los encontraba porque todos sabían que las fábricas no le pertenecían a él sino al Gobierno. Por tal motivo, pedía los edificios y la Corona, contando con la opinión favorable de las autoridades de la ciudad, le entregó las casas en propiedad, a ley de Censo, bajo un canon de dos mil quinientos reales anuales. Era el año 1844 y contaba la fábrica con setecientos husos para hilar, ciento sesenta husos para torcer, máquinas de hundir y engrudar, más de cincuenta telares —algunos mecánicos de hierro, otro de mano y otros de lanzadera volante de madera—, y las calderas y demás utensilios precisos para el blanqueo²⁵⁴.

Dueño de los edificios, Mazarredo organizó una sociedad en comandita dirigida por su sobrino Alejandro Mazarredo y titulada *La Perseverante*, que, estimulada por la abundancia y baratura de los linos, estaba dispuesta a aportar el capital necesario para montar cinco mil husos y cien telares mecánicos, y a la que don Francisco Mazarredo, por escritura pública de 11 de marzo de 1847, cedió la propiedad de las Fábricas de Avila²⁵⁵. A pesar de todo, aunque las actividades de la manufactura continuaron en un buen nivel en los momentos iniciales, la Sociedad ni consiguió sus objetivos ni logró subsistir durante mucho tiempo. El 14 de enero de 1850 don Manuel Mazarredo, Teniente General del Ejército y Senador del Reino, sustituye a *La Perseverante* en todos sus derechos y, por consiguiente, en la propiedad de las fincas de la fábrica. Eran los últimos momentos de la fábrica de lino y también los últimos momentos de la industria textil de la ciudad. Poco tiempo después cesaba la fabricación y la Casa del Puente, construida sobre el solar de un antiguo molino harinero para instalar en ella las máquinas de hilar, fue acondicionada de nuevo para servir como fábrica de harinas, destino que ha conservado prácticamente hasta nuestros días.

²⁵² Informe del Intendente de 1 de abril de 1841. AHN, Hacienda, 195.

²⁵³ Informe de Sorrillo de 30 de marzo de 1844. AHN, Hacienda, 195.

²⁵⁴ Informe de 2 de febrero de 1844. AHN, Hacienda, 195.

²⁵⁵ Escritura ante el Notario de Madrid, don Juan García. AHN, Hacienda, 195.

Capítulo VII

LOS TRABAJADORES

En un estudio que tiene por objeto conocer los intentos de reindustrialización de una ciudad castellana durante el último cuarto del siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX —cuando se inicia y se desarrolla en Europa la Revolución Industrial—, analizar los sistemas de organización y la problemática general de los trabajadores que participan activamente en tales intentos de reindustrialización y valorar su importancia y su incidencia en la producción, son cuestiones que merecen una atención especial.

Por varios motivos. Primero, porque en el siglo XVIII, en el marco de una economía eminentemente agraria, caracterizada por la desigual distribución de la propiedad, la amortización de la tierra y los escasos rendimientos agrícolas, el desarrollo de la industria parecía, en opinión de muchos pensadores, economistas y políticos de la época, un medio eficaz de procurar trabajo a la población desocupada y convertir en ciudadanos útiles a mendigos y pordioseros. Y no podemos olvidar, en tal sentido, que el establecimiento en Ávila de la Real Fábrica de Tejidos de algodón se debió, en gran parte, al intento de poner fin a la miseria, la mendicidad y el abandono en que vivía la población abulense. Muchos ciudadanos, antes desocupados, encontraron en sus talleres y oficinas la posibilidad de vivir de su trabajo y de su salario dependiendo en adelante su nivel de vida y las condiciones materiales de su existencia.

En segundo lugar, porque la mano de obra es siempre el elemento fundamental de toda actividad productiva y el número de trabajadores, su organización, su capacidad técnica, su coste, su rendimiento influyen directamente —no exclusivamente— en la calidad y precio del producto, en su competitividad y, consiguientemente, en el éxito o fracaso de la unidad de producción en que tales trabajadores participan.

Finalmente, y en tercer lugar, porque como consecuencia de los intentos de reindustrialización a que hemos hecho referencia aparece en Ávila, a finales del

siglo XVIII, la empresa concentrada, caracterizada por reunir en un mismo lugar a trabajadores expertos en operaciones diferentes de un mismo proceso de producción. Aunque la agrupación de trabajadores no era nueva —empresarios de etapas anteriores tenían ya la costumbre de *amontonar a sus obreros en cuarteles*¹—, la empresa concentrada es el modelo de organización del trabajo y de la producción que difunde por Europa la Revolución Industrial y representa, entre otras cosas, la desaparición del corporativismo gremial y el nacimiento de un nuevo sistema de relaciones laborales cuyas características y efectos son similares —salvadas las distancias de tiempo y evolución— a las que surgirán en la etapa de plena mecanización y de trabajo en cadena.

Y dado que la empresa concentrada, típica de la industria moderna, aparece en Avila ligada fundamentalmente al establecimiento de la Real Fábrica de hilados y tejidos de algodón es en dicha fábrica donde hemos de enmarcar el estudio del régimen de trabajo industrial, de las relaciones laborales y de la condición de vida de los trabajadores.

1. El número de trabajadores

Así, pues, la primera cuestión que debemos abordar es la cuantificación aproximada del número de trabajadores empleados en los talleres y oficinas de la fábrica, porque tal cuantificación nos permitirá no sólo conocer el número de abulenses que se vieron beneficiados directamente por su establecimiento, sino también valorar la incidencia que la cantidad de operarios y, por consiguiente, de salarios ejercía sobre el precio y la competitividad de los géneros y, en definitiva, sobre el éxito o el fracaso de la manufatura.

Ya en el año de 1788, inmediatamente después de decidir la localización de la fábrica en la ciudad, la necesidad de construir edificios de nueva planta —Casa de Máquinas del Puente y Casa del Batán— y de realizar importantes obras de albañilería —Villa de la Serna y Casa de la Academia— determinó el empleo de un número masivo de trabajadores. Así, el Intendente Blas Ramírez, responsable del acondicionamiento de los locales para la fábrica, contrató en el mes de julio una cuadrilla de veinte hombres para cortar piedra y acarrear materiales². Era el inicio de las obras. Poco tiempo después el número de personas contratadas aumentaría progresivamente: eran 195 operarios, en septiembre de 1790, y en mayo de 1791, época de máxima actividad, trabajaban 93 oficiales, 5 ayudantes y 67 aprendices; 238 trabajadores en total³. A partir de esos momentos su número fue descendiendo rápidamente, pero la finalización de las obras y el despido consiguiente de los operarios⁴ no supuso, como había ocurrido en otras ocasiones, un

¹ VIAL, J.: *op. cit.*, p. 258.

² MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, p. 89.

³ Informe del arquitecto Vallina de 29 de mayo de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁴ Informe de 31 de diciembre. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

grave descalabro para la ciudad, porque para entonces —era diciembre de 1791— había ya máquinas y telares en funcionamiento, estaba organizado todo el proceso de producción y se habían empleado en los talleres un buen número de abulenses.

En este aspecto, la primera cuantificación exacta que conocemos data del año 1790⁵: en el mes de abril la fábrica empleaba a 94 personas en la manufacturación del algodón, 108 en el mes de mayo y 180 en el mes de diciembre. Tan interesantes son las cantidades absolutas como la evolución que manifiestan: en poco más de medio año se había duplicado el número de trabajadores. Y después, su crecimiento, aunque menos intenso, sería constante y continuado hasta el punto de que ni siquiera en los meses de verano, época de la recolección, en que muchos jornaleros abandonaban la fábrica para emplearse en las faenas agrícolas, se aprecia freno alguno en la evolución ascendente del número de trabajadores. Eran 317 en diciembre de 1791; 401, en el mismo mes de 1792; 515, en 1793; 587, en octubre de 1794; 585 en junio de 1795; 632, en diciembre de 1796. La cifra máxima —816 operarios— se alcanza en 1798⁶. Eran, sin duda, cifras de consideración, y para valorar adecuadamente su importancia y transcendencia bástenos significar que los trabajadores de la fábrica constituían aproximadamente “la quinta o sexta parte del vecindario de la ciudad... la cual —en palabras de Carvajal— sin este auxilio se habría acabado de arruinar en poco tiempo...”⁷.

Pero tan elevado número de trabajadores, si bien procuraba a la ciudad de Avila evidentes beneficios sociales y económicos, podía resultar perjudicial, por excesivo, para la manufactura porque los salarios recargaban sobre manera el coste de las operaciones. Por tal motivo, Bethancourt, que pretendió plantear la fábrica en términos de competitividad y rentabilidad, se vio obligado a despedir un importante contingente de operarios. Y así, en diciembre de 1800 ya sólo trabajaban en la manufactura “doscientas cincuenta personas entre hombres, mujeres y niños...”⁸, cifra que permanecería prácticamente estacionaria hasta la etapa de Binns. Después, durante la Guerra, su número descendió de forma alarmante y en 1816 había solamente dos trabajadores —un tejedor y un oficial— empleados en la fábrica de algodón.

En las etapas posteriores, durante la etapa de Ortiz de Paz y en la fábrica de Mazarredo —especialmente en la década de 1840— se volverían a alcanzar cifras de trabajadores similares, pero entonces el contingente principal estaría constituido, como en épocas pasadas, por hilanderas a mano que trabajaban en su casas y obradores⁹.

⁵ Relación enviada por los directores a la Secretaría de Hacienda en fecha 28 de mayo de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁶ Relaciones mensuales remitidas por los Directores a la Secretaría de Hacienda. AGS, Secretaría de Hacienda, 755, 756.

⁷ Informe de Carvajal de 15 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁸ Informe de Chiara, celador de la fábrica y cobrador de deudas, de 29 de diciembre de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁹ “...no bajan de trescientas personas —decía un informe sobre la Fábrica de Mazarredo— entre empleados de cuenta fija, carpinteros, herreros, hilanderas, calceteros y tejedores de dentro y fuera de la ciudad... y desde el mes de octubre hasta el fin del junio sobre quinientas mujeres en hilar estopas a mano...”. Avila a su majestad, 30 de marzo de 1814. AHN, Hacienda, 195.

2. Edad y sexo de los trabajadores

Evidentemente, no todos los trabajadores de la fábrica de algodón eran varones ni tampoco, como es lógico, eran todos cabezas de familia. Había también mujeres, muchachas y niños. Por eso, además de cuantificar el número absoluto de operarios y determinar su evolución, parece conveniente analizar la composición por edad y sexo de la masa de trabajadores y, de ese modo, conocer y cuantificar el trabajo industrial de la mujer y de la niñez y valorar su importancia.

En realidad, la mujer, aparte de realizar las faenas ordinarias del hogar, había participado siempre en actividades productivas. En Avila, y concretamente en el Repartimiento de 1770, además de un elevado número de criadas, aparecen censadas panaderas, taberneras y otros tipos de trabajadoras¹⁰, y en la actividad textil, especialmente en la operación del hilado —testigos son el taller familiar, el huso y la rueca—, había trabajado desde siempre un importante número de mujeres. Pero fue, sin embargo, en las últimas décadas del siglo XVIII, cuando, debido a la decidida política de Campomanes¹¹ y, oficialmente, a una Real Cédula de 1784, que derogaba las restricciones gremiales y permitía a las mujeres dedicarse a todos los trabajos “que no repugnasen ni con su naturaleza ni con su decoro...”¹², se impulsó de forma decisiva el trabajo femenino y la dedicación de la mujer a las actividades directamente productivas. Y en Avila el resultado fue verdaderamente interesante: fomento de las escuelas de hilazas, desarrollo de un tímido *putting-out system* en la industria pañera de la ciudad y, sobre todo, participación masiva de mujeres en el trabajo de la fábrica de algodón.

En efecto, las máquinas instaladas en la fábrica de Avila permitían, como en otras fábricas de algodón, sustituir el trabajo masculino y especializado por el trabajo más barato y económico de mujeres y niños porque eran las máquinas las que ponían la fuerza y la habilidad en las fases iniciales del proceso de producción. Así pues, en 1790, por ejemplo, poco tiempo después de comenzar la manufacturación, el 54 por ciento de los trabajadores eran hombres, el 20 por ciento mujeres, el 7 por ciento aprendices y el 20 por ciento muchachas¹³. Si sumamos el número de mujeres y el número de muchachas, resulta que la mano de obra femenina representaba el 40 por ciento del número total de trabajadores de la fábrica. Su importancia numérica y la importancia del número de aprendices creció con el paso de los años tal y como demuestran las cifras que exponemos a continuación:

¹⁰ AHPA, Catastro de Ensenada, 3.

¹¹ Campomanes suponía que había en España cuatro millones de mujeres de más de siete años disponibles para el trabajo, y su proyecto de la industria popular se basaba en el aprovechamiento de esa potencial mano de obra femenina. CAMPOMANES: *Discurso..., op. cit.*

¹² CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, III, 127; ROMERO DE SOLIS, J.: *op. cit.*, p. 45; PALACIO ATARD, V.: *op. cit.*, pp. 22-23.

¹³ Relaciones mensuales del Intendente. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

EDAD Y SEXO DE LOS TRABAJADORES¹⁴

Fecha	Hombres	%	Mujeres	%	Aprendices	%	Muchachas	%	TOTAL
1790	51	54,2	18	19,4	7	7,4	18	19,1	94
1791	103	32,5	55	17,3	121	38,2	38	12	317
1792	98	24,2	70	17,3	169	41,9	67	16,6	404
1793	119	23,1	82	15,9	229	44,5	85	16,5	515
1794	120	20,5	103	17,5	251	42,8	113	19,2	587
1795	127	21,7	104	17,8	236	40,3	118	20,2	585
1796	139	22	103	16,3	257	40,7	133	21	632

En 1796 los porcentajes habían variado pues, sustancialmente respecto a las cifras de 1790: sólo son hombres el 22 por ciento de los trabajadores, el 17 por ciento son mujeres, el 40 por ciento aprendices y el 21 por ciento muchachas. Aprendices y muchachas, es decir, trabajadores de corta edad, representaban, en consecuencia, el 61 por ciento de los operarios empleados en la fábrica. Especialmente interesante es el incremento experimentado por los aprendices, generalmente niños de ocho a once años¹⁵, hijos casi todos de pobres y mendigos de la ciudad de Avila¹⁶ que se dedicaban a labores sencillas, propias de su edad y que, cuando crecían, pasaban a ocupar los puestos de aprendizaje de operaciones más complicadas.

Las razones que tenían los directores para contratar tan importantes porcentajes de mano de obra infantil y femenina parecen obvias: tanto mujeres como muchachos resultaban a la fábrica más útiles que los hombres. Primero, porque tenían la delicadeza requerida para trabajar los géneros de algodón, cuyos hilos rompián los hombres con harta frecuencia por la pesadez y rudeza de sus manos¹⁷; segundo, porque teniendo un rendimiento similar, los salarios de niños y mujeres eran sensiblemente inferiores a los salarios de los hombres; tercero, porque aprendían mejor y en el futuro podrían transmitir a sus hijos lo que aprendieran sin ninguna dificultad y, finalmente, porque "...son más subordinados y tienen mayor aliciente que los adultos que tienen otras obligaciones que exigen su atención y no aprenden ni tienen el interés que los jóvenes..."¹⁸.

Lógicamente, niños y mujeres se ocupaban en operaciones acordes con sus características y posibilidades. Los niños se empleaban, por lo general, como aprendices o peones en todas las operaciones que constituyan el proceso de fabricación y, especialmente, en el tejido y en las canillas¹⁹. Muchos servían de atadores, es

¹⁴ *Ibidem*.

¹⁵ Informe del Intendente de 3 de junio de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁶ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁷ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁸ *Ibidem*.

¹⁹ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

decir, se deslizaban detrás de las máquinas o bajo las devanaderas para anudar los hilos rotos en la torsión. Era un trabajo que exigía agilidad y que difícilmente podían realizar otras personas que no fueran niños²⁰. A los que trabajaban con aprovechamiento y aprendían con brillantez se les premiaba y se les aumentaba la ganancia y había algunos que se especializaban inmediatamente en trabajos fáciles y mecánicos.

Normalmente se prefería a las niñas, aun en los telares y, en este sentido, los directores de la fábrica llegaron a establecer que "...siempre que se pueda proporcionar para los telares de muselinas en lugar de los aprendices que se han tomado hasta aquí, sean muchachas o aprendizas, se las reciba a estas con preferencia, para que se vayan enseñando en la facultad de tejer, en atención a la mejor proporción de tenerlas, docilidad de su sexo y a que los hombres se puedan destinar a otros trabajos más propios..."²¹. En este caso concreto, la decisión no pasó de ser un simple propósito porque no se consiguió que hubiera en la fábrica ninguna mujer encargada de un telar, pero, en contrapartida, había otras operaciones que eran realizadas casi exclusivamente por mujeres.

En general, la distribución de empleos y de funciones para uno y otro sexo respondía a criterios de capacidad y de aptitudes. Los hombres trabajaban en los bancos de cardar, arreglar y torcer; eran herreros, cerrajeros, carpinteros, torneros; hacían andar las ruedas y trabajaban en el almacén. Los bancos de hilar estaban servidos por hombres, mujeres y muchachos, indistintamente; y eran misiones exclusivas de mujeres el desmotado, el enrodelado y el aspado. Tal es así que más del 40 por ciento de las mujeres empleadas en la fábrica trabajaban en el desmotado, operación que consistía en abrir y limpiar el algodón para que pudiera ser hilado adecuadamente y que, por no estar mecanizada, la realizaban las mujeres en sus casas²². Otro importante porcentaje eran enrodeladoras o aspadoras y trabajan en la Casa de Máquinas. Pero, en ambos casos, bien trabajaran en sus casas bien trabajaran en la fábrica —sistema concentrado—, parece seguro que las mujeres no padecían ningún tipo de discriminación explícita respecto a los hombres. Es verdad que percibían jornales más reducidos, pero no era por causa de su sexo sino por las características de las operaciones que realizaban, menos valoradas y peor pagadas que el tejido o el estampado, por ejemplo. Pero eso nos lleva a analizar, siquiera sea superficialmente, las diversas operaciones que se efectuaban en la fábricas, sus características y sus exigencias, y a intentar cuantificar el número de trabajadores empleados en cada una de ellas.

3. La división del trabajo en la fábrica de algodón

El proceso de producción industrial se descompone en una serie de operaciones diferentes, complementarias y consecutivas a través de las cuales los trabajadores participan en mayor o menor medida en la elaboración del correspondiente

²⁰ FOHLEN, C.: *op. cit.*, p. 165.

²¹ Informe de los directores de 24 de octubre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

²² Carvajal a Saavedra, 1 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

producto manufacturado. El desarrollo del maquinismo y el sistema de producción fabril estimularon e intensificaron la división analítica de dicho proceso y acentuaron la necesidad de que los trabajadores adquirieran conocimientos y técnicas especiales y diferenciadas de acuerdo con las peculiaridades características de las operaciones que se realizaban.

La fábrica de algodón de Ávila, creada en torno a una máquina de hilar, no podía ser ajena a tales realidades y, consecuentemente, se aprecia en ella una división del trabajo bastante definida que la asemeja al sistema de producción fabril que la industria algodonera empezaba a poner en marcha en aquellos momentos en Europa.

Las operaciones necesarias para la fabricación de telas estampadas de algodón se organizaban en cuatro grandes grupos: ramo de máquinas, ramo de tejido, aprestos de géneros para la venta y oficios anejos al proceso de producción.

El ramo de máquinas engloba las primeras operaciones —desmotado, enrodelado, hilado y aspado— a través de las cuales el algodón en rama que llegaba a la fábrica se transformaba en algodón hilado, apto para ser colocado en el tejar. Su importancia era considerable ya que cualquier tipo de imperfección que se produjera en ellas repercutía después en las operaciones posteriores.

La operación inicial —el desmotado—, que consistía en limpiar de impurezas el algodón en rama, era labor que se realizaba a mano y que la efectuaban, como hemos dicho con anterioridad, las mujeres, lo mismo que el enrodelado. Sin embargo, el hilado y el aspado eran operaciones completamente mecanizadas. Unas y otras daban trabajo a un importante número de personas tal y como pone de manifiesto el siguiente estadillo referido al mes de diciembre de 1796:

RAMO DE MAQUINAS. TRABAJADORES

Ocupaciones	Hombres	Mujeres	Muchachas	TOTAL
Bancos de cardar	21			21
Bancos de arreglar	16			16
Bancos de torcer	13			13
Bancos de hilar	24	8	133	165
Bancos de aspar		17		17
Desmotadoras		50		50
Enrodeladoras		28		28

No cabe duda, pues, de que el número de trabajadores empleados en la fábrica en el hilado del algodón en rama era de bastante consideración: 74 hombres, 103 mujeres y 133 muchachas; 310 personas en total. Si tenemos en cuenta que en el mes de diciembre de 1796 la Real Fábrica de algodón empleaba a 632 tra-

jadores en todo el proceso de producción, resultaba que en el ramo de hilados trabajaban el 49 por ciento de los operarios de la fábrica.

Al ramo de hilados le seguía en importancia numérica el ramo de tejedores. En las fechas citadas —diciembre de 1796— había en la fábrica 220 telares servidos por 222 tejedores —35,12 por ciento del total de los trabajadores— de los cuales 26 eran maestros, 191 eran aprendices y 5 eran muchachas. No siempre trabajaban todos: dependía de la mayor o menor disponibilidad de hilazas. Así, cuando se produjo la visita de Carvajal, en 1798, de los 234 telares que tenía la fábrica en aquellos momentos, sólo trabajaban 107 y a veces tenían que parar por falta de hilos²³.

Una vez efectuado el tejido, las telas en crudo debían someterse a una nueva serie de operaciones con el fin de aprestarlas para la venta. Eran labores que necesitaban técnicas y conocimientos especiales y, consiguientemente, exigían una cierta cualificación de los trabajadores. Las más generalizadas e importantes eran el blanqueo, el grabado, el pintado y el estampado.

El blanqueo se realizaba en el prado de la Serna. En los momentos de mayor producción de la fábrica trabajaban en la operación trece hombres bajo la dirección de un capataz. Era, de las labores citadas, la que necesitaba menor especialización. Los grabadores, por el contrario, tenían la misión de preparar los moldes para el estampado y la elaboración de dichos moldes precisaba no sólo de conocimientos sólidos de dibujo sino también el dominio de la técnica adecuada para trabajar la madera. En la oficina de pintados se hacían los colores que se aplicaban sobre las telas, y de su gusto y variedad dependía en buena medida el éxito o fracaso de los géneros. Y algo parecido ocurría con la operación del estampado.

Pues bien, el número de trabajadores empleados en las citadas operaciones ascendía a 73 personas en conjunto que se distribuían del modo siguiente:

Ocupaciones	Hombres	Aprendices	TOTAL
Blanqueadores	13		13
Grabadores	1	3	4
Estampadores		14	14
Much. estampadores		34	34
Coloristas	6	2	8

La última operación que sufrían las piezas estampadas para ponerse en estado de venta era el pincelado. Consistía en dar un repaso de pincel para llenar las faltas de los moldes. La operación se estableció en la fábrica en octubre de 1792 y los directores pusieron al frente de ella a la mujer de uno de los grabadores, que era experta en tales trabajos, asignándole algunas muchachas que la ayudaban y a las que enseñaba en su labor²⁴.

²³ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

²⁴ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

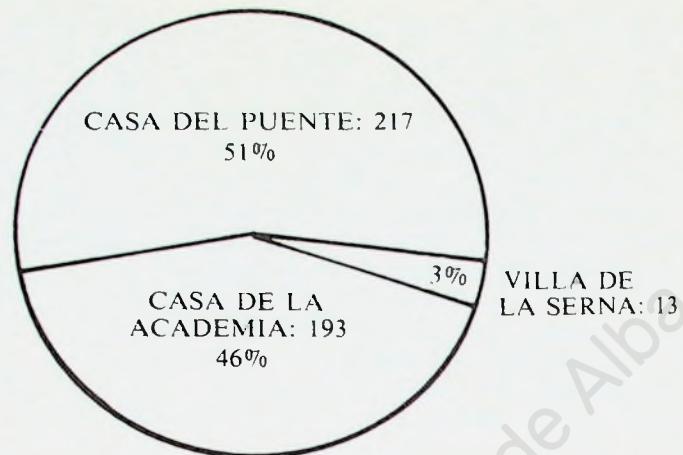
Existían, además, en la fábrica varios oficios anejos al proceso de producción. Eran herreros, cerrajeros, carpinteros, torneros, astilleros y sus ayudantes, más de veinte personas en total, empleados en la reparación de máquinas, instrumentos, utensilios y en todo lo necesario para la manufactura. A partir de abril de 1792 aparecen dos porteros, encargados del cuidado de los edificios y de abrir y cerrar las puertas a los operarios.

El último capítulo lo componían los dependientes de la denominada “cuenta y razón”. La contabilidad de la fábrica la había ejercido don Vicente Cisneros personalmente y, como sabemos, de forma bastante irregular hasta la visita realizada por González Carvajal en 1787. Sin embargo, a partir de 1798, el número de personas empleadas en lo que pudiéramos llamar oficios burocráticos de la fábrica —contaduría, almacén, pagaduría— aumentó considerablemente, pero, como es lógico, todos los dependientes de tales oficinas cesaron en su empleo cuando la fábrica fue traspasada a don Agustín de Bethancourt.

4. El régimen de trabajo: trabajo concentrado y trabajo disperso en la fábrica de algodón

Los ingenios mecánicos establecidos en Avila para hilar el algodón llevaron consigo la concentración de una buena parte de las operaciones del proceso de producción en los locales construidos o acondicionados al efecto. La fábrica respondía, en realidad, al modelo del *factory system* típico de las etapas iniciales de la Revolución Industrial: combinación de trabajo concentrado y trabajo disperso, organización intermedia entre el artesano y la fábrica completamente mecanizada y estandarizada. Era el modelo puesto en marcha por la industria algodonera inglesa, desarrollado plenamente durante el siglo XIX, y que a finales del siglo XVIII estaba representado en España casi exclusivamente por las hilaturas catalanas de algodón y por algunos centros sederos.

Las operaciones concentradas en los locales de la fábrica eran sobre todo las correspondientes al ramo de hilado, a los oficios anejos al proceso de producción y a las labores destinadas a dar a los géneros el apresto necesario para la venta. Los operarios empleados en ellas trabajaban en las diferentes oficinas de la fábrica bajo la vigilancia de un cabo o sobrestante y cobraban un jornal fijo a cambio de su trabajo. Representaban más de la mitad de los trabajadores contratados: en 1798, fecha de máxima extensión de la manufactura, había 422 personas trabajando en la Casa de la Academia, en la Casa de Máquinas del Puente y en la Villa de la Serna en la proporción que se manifiesta en el gráfico que representamos a continuación:



En la Casa de Máquinas del Puente se concentraban 92 adultos y 125 muchachos —217 personas en total— para realizar las diversas operaciones de hilado de algodón. Era no sólo la mayor concentración de trabajadores de la fábrica, sino la más numerosa que hubo en la ciudad en mucho tiempo.

En el extremo opuesto se hallaba la Villa de la Serna en la que trabajaban sólo los trece operarios del prado de blanqueos. En un principio, se habían instalado las mesas de estampar en el piso alto de la Casa del Batán, con el objeto de reunir allí a los estampadores, grabadores, coloristas y operarios de la máquina de calandriar. Se pensaba que tal organización podía ser ventajosa para la fábrica, pues las telas podían pasar directamente, sin más gastos ni pérdidas de tiempo, desde el prado de blanqueo a las sucesivas operaciones posteriores. Sin embargo, la falta de habitaciones y oficinas en la Serna para los trabajadores, los inconvenientes de vivir fuera de la ciudad y la defectuosa instalación de las mesas de estampar, asentadas sobre un piso de madera, obligaron a establecer tales operaciones en la Casa de la Academia.

A tal efecto, se construyó en 1795 en el corral posterior de dicha casa un edificio para los estampados. Tenía tres pisos: piso bajo, principal y guardillas y estaba destinada fundamentalmente a oficinas de estampadores. Estos ocupaban casi todo el edificio, con unas veinte mesas y sus baques correspondientes, pero había también dos calandrias, una mesa para estirar las tetas, otra para darles cera, dos bruñidores y un plegador²⁵. Trabajaban en la casa en 1798 sesenta y dos operarios en total, de los cuales veinticuatro eran hombres y el resto muchachos de corta edad.

En el propio edificio de la Casa de la Academia había empleadas otras ciento treinta y una personas. La mayor parte de ellas —treinta y seis hombres y cuarenta y nueve muchachos— trabajaban en las oficinas de grabado y en los telares

²⁵ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

de medias o sirviendo a otras máquinas existentes en la fábrica, pero había también astilleros, que hacían los lizos y peines; torneros, que formaban en madera, hierro y bronce las piezas de las máquinas; carpinteros y otros operarios auxiliares. El resto de la casa servía para vivienda del Director.

Había también en la Casa de la Academia una oficina con trece telares bajo la dirección de un maestro que enseñaba a varios aprendices. Eran telares concentrados. Sin embargo, el tejido era fundamentalmente una operación dispersa, realizada en numerosos talleres y casas de la ciudad.

Efectivamente, una vez habían adquirido los conocimientos mínimos suficientes, los aprendices dejaban la oficina de la Casa de la Academia y establecían sus talleres en casas particulares. Era un sistema de organización planificado desde los inicios mismos de la manufactura y contemplado en las Adiciones a las contratas de 1788: "... Mediante que en la Casa fábrica de esta ciudad —decían los directores— no caben todos los telares que con el tiempo serán necesarios y que es nuestro ánimo e intención adelantar y aumentar la fabricación cuanto sea posible, nos proponemos con este objeto emplear a los tejedores en sus propias casas. Tomaremos una obligación de cada uno de ellos por el telar y demás utensilios necesarios que les suministraremos y han de quedar en su poder para hacer los tejidos conforme a nuestras instrucciones. El Señor Intendente autorizará estas obligaciones con su visto bueno a fin de que tengan fuerza de escritura formal para la responsabilidad y podérselas compeler a ella por el mismo Intendente en caso de que haga falta por parte de ellos. Anotaremos toda la urdimbre y trama que diéramos a dichos tejedores con exactitud en los libros de la fábrica conforme a las reglas que se practican en las Fábricas inglesas..."²⁶.

La cita nos sirve perfectamente para describir el sistema organizativo de la operación: la Fábrica repartía los telares entre maestros y oficiales y les entregaba la hilaza necesaria para el tejido, debiendo firmar unas papeletas del Director en las que se hacía constar el nombre del tejedor, la urdimbre y la trama que se entregaba y su clase, el tejido para el que se destinaba y el día en que se verificaba la entrega. Cuando los tejedores realizaban su trabajo, entregaban las telas al guardalmacén, que les devolvía las papeletas anotando en ellas el peso y la medida de las telas y si las había encontrado corrientes y de recibo o con defectos que mereciesen multarse y, de acuerdo con este documento, se les pagaba a los tejedores su trabajo²⁷. Su número llegó a ser considerable y así, mientras en la Casa de la Academia había doce telares en 1790 y después ya sólo se añadiría uno más en 1791, los telares dispersos por la ciudad aumentaron continuamente, llegando a alcanzar la cifra de 234 unidades en 1798²⁸.

Y es que las ventajas del sistema parecían evidentes: trabajando en sus casas y obraderos, los operarios podían dar ocupación a toda su familia, no se distraían unos con otros, y sobre todo, se aplicaban más tiempo en el trabajo ya que podían aprovechar "... todas las horas del día y aún parte de la noche, ganando lo

²⁶ AHPA, Protocolos, 1519. Adiciones a las Contratas.

²⁷ Instrucciones para el guardalmacén, 20 de octubre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

²⁸ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

que correspondiese a la cantidad de sus obras respectivas en lugar de sueldos o jornales determinados..."²⁹. Se evitaba además el desorden organizativo —pérdida de tiempo, desocupación, molestias, mezcla de sexos...— que con harta frecuencia se experimentaba en los locales de la fábrica y que ocasionaba, lógicamente, pérdidas y retrasos en la manufactura e incomodidades para los propios trabajadores.

Quizá por este motivo, y ante la falta de resultados satisfactorios en la producción y en la venta de los géneros, la Secretaría de Hacienda contempló en alguna ocasión la posibilidad de dispersar las operaciones y los operarios y desarrollar plenamente una nueva organización fabril de tipo doméstico. Esa era una de las misiones que se encomendaron expresamente a González Carvajal y a Tomás Lloret en 1797 con ocasión de su visita de inspección a la fábrica de Avila: "...Verán los mismos visitadores —se dice en la Instrucción para la Visita— si será practicable, sin peligro de que pierdan el rei y la nación el fruto de tantos gastos ya hechos, distribuir por el pueblo y sus cercanías las diferentes industrias de que se compone la fábrica, de modo que estubiesen los operarios trabajando en sus casas propias..."³⁰.

Teóricamente, tal deseo de desconcentración se basaba en dos razones fundamentales: por una parte, la vieja idea de Campomanes de que la industria dispersa favorecía la existencia de trabajo para mayor número de personas, por otra, la seguridad de que la diversificación de operaciones y trabajadores era el método adecuado para hacer prosperar las fábricas. "...Las fábricas que en el día prosperan —continuaba la Instrucción— tienen divididos los ramos de que se componen entre los vecinos del pueblo o entre los habitantes de toda la provincia sin estar ligados a establecimiento particular por sueldos fixos..."³¹. Era lógico pensar, de acuerdo con estas ideas, que si la fábrica de algodón no prosperaba en un sistema de trabajo concentrado se intentara lograr su prosperidad mediante el desarrollo de un sistema de trabajo disperso.

Sin embargo, lo que pretende la Secretaría de Hacienda no es la simple dispersión de los operarios y de las operaciones —lo que hubiera supuesto la vuelta a los métodos artesanales, tradicionales y anticuados— sino la descentralización de la empresa. Por eso no se pone como modelo a imitar el viejo sistema de producción de la industria doméstica tradicional, sino el sistema de organización propio de la industria algodonera inglesa: "...en Manchester y otras partes de Inglaterra —se dice en la citada Instrucción— hay molinos de cardar el algodón, que se dan en arriendo; hay hilanderos diferentes, unos con máquinas de trescientos, de seiscientos o más husos y otros de mil quinientos, dos mil o más; y los texedores están repartidos por las ciudades y campañas... No existen jornales fixos... mandan texer, teñir o estampar los géneros a un tanto establecido por pieza según se ajustan..."³². Así pues, de acuerdo con el modelo, las operaciones deberían estar se-

²⁹ Instrucción para la Visita de Carvajal. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

³⁰ *Ibidem*.

³¹ *Ibidem*.

³² *Ibidem*.

paradas en oficinas diferentes y el comerciante —en el caso de Avila, sería misión del director— era quien coordinaba el proceso de producción, recibía los encargos y colocaba los géneros en el mercado, pagando el trabajo realizado según contrato establecido previamente.

Pero los deseos de descentralización de la Secretaría de Hacienda apenas tuvieron reflejo en la vida real de la manufactura. Sólo durante la etapa en que la fábrica estuvo dirigida por don Diego Gallard se descentralizaron algunas de sus operaciones. En concreto, el maestro Enrique O'Brien estableció un taller autónomo de tejido dentro de la propia ciudad y en el ramo del estampado surgieron dos empresas independientes, una bajo la titularidad del señor Francisco Rubio y Polo y otra bajo la de Ramón Igual, que había sido, posiblemente, el técnico más importante y más conflictivo de la manufactura. Ambas oficinas estampaban las telas que les entregaba la fábrica y después de estampadas recibían de ella el pago por el trabajo realizado: cinco y seis reales por cada vara de tejido. A la muerte de Igual, su oficina de estampación pasó a ser regentada por su viuda Magdalena de Boix que llegó a dar ocupación a cerca de cuarenta personas.

Sin embargo, tales talleres duraron poco, porque en 1800, cuando la Fábrica pasó a manos de don Agustín de Bethancourt, ambas oficinas, regentadas por empresarios particulares, desaparecieron, como también desapareció durante bastante tiempo el trabajo disperso que realizaban los tejedores. A Bethancourt, como empresario privado, le interesaba en primer lugar organizar adecuadamente, aunque con menos operarios, el trabajo concentrado de la hilatura en la Casa de máquinas del Puente y hacer rentable la producción.

5. La procedencia de los trabajadores

Hemos hablado ya con anterioridad de la existencia en Avila en la década de 1780 de una importante masa de población desocupada, disponible para realizar cualquier tipo de actividad económica remunerada y necesitada de que se le brindaran ocasiones y oportunidades de trabajar. Sabemos que fue ese uno de los motivos esenciales por el que se estableció la Real Fábrica de algodón. Cabe pensar, pues, que la mayor parte de los trabajadores empleados en la citada fábrica procedían de las capas más bajas y miserables de la ciudad.

Y así era, en efecto. En los artículos 22 y 23 de las Adiciones a las contratas de Berry y Milne quedó estipulado que los fabricantes admitirían a todos los aprendices que se les mandaran "...para el ramo de máquinas, fabricación, tintes, blanquería, prensa y demás oficios que comprendía la fábrica..."³³. Como consecuencia de tal determinación, los aprendices empleados en la manufactura fueron muchos —quizá demasiados— y todos o casi todos eran hijos de pobres o mendigos de Avila y de sus cercanías³⁴.

³³ Comunicación de los directores de 9 de junio de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

³⁴ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Someter a los muchachos abulenses a la disciplina laboral no era, sin embargo, tarea sencilla, dada la negativa actitud de las gentes ante el trabajo y la facilidad con que los pordioseros podían asegurar su sustento mediante las limosnas que recibian. Ante semejante perspectiva se proyectó, como medio de solución, al igual que había ocurrido en otros lugares, el establecimiento de una Casa de Misericordia en la que se recogiera a los hombres, mujeres y niños que habían quedado sin medios de subsistencia "...y tuviese esta dicha casa correspondencia con la Fábrica de modo que ésta les diese trabajo y aquella moderado auxilio para su manutención..."³⁵. Sin embargo, la fábrica de algodón no llegó a necesitar de tal establecimiento, porque los altos salarios pagados en los diversos ramos de la manufactura sirvieron finalmente para atraer no sólo a muchachos impulsados por sus padres o a mendigos y jornaleros sin trabajo, sino también a campesinos y trabajadores procedentes de otros oficios artesanales. Había, por ejemplo, en la Casa del Puente trabajadores que antes habían sido cabreros y en el ramo del estampado hombres que habían sido sastres, zapateros, sacristanes o que habían practicado con anterioridad "otros oficios útiles". Era, pues, una mano de obra no cualificada, no instruida, "...que a lo sumo se ocupaba antes en traner a sus espaldas un haz de leña y otros exercicios semejantes..."³⁶ y estaba constituida principalmente por mozos jornaleros a quienes debían instruir directamente los fabricantes en las nuevas manufacturas. Sólo en el ramo del tejido encontramos trabajadores que habían tenido anteriormente alguna relación con el textil: Diego Trapiella, Julián Bardera, Sebastián Caramito, Juan Morón, Josef Martín y pocos más eran tejedores de la Real Fábrica de algodón que anteriormente lo fueron de la fábrica de paños del Común que dirigía Patricio Boulger.

Así pues, la procedencia de los operarios de la fábrica permitía a don Antonio Velasco afirmar en 1791 que los aprendices y trabajadores a quienes enseñaban Berry y Milne en sus respectivos departamentos "...eran todos de las mujeres, hombres y niños más pobres y miserables de Avila y sus contornos, sin que hubiera un extranjero..."³⁷. Ya hemos dicho, sin embargo, que los trabajadores abulenses constituían, a excepción de algunos tejedores, una mano de obra no especializada, desconocedora de labores tan prolifas y primorosas, necesitada de un aprendizaje completo. Lógicamente una fábrica de tanta envergadura como la de Avila no podía salir a flote contando únicamente con la fuerza laboral de dos directores, por muchos conocimientos que tuvieran, y de todos los aprendices que pudieron recibir, por muy grande que fuera su número. La fábrica necesitaba algo más: necesitaba técnicos. Pero los técnicos no podían ser reclutados en la ciudad de Avila porque las telas de algodón eran manufacturas completamente desconocidas para los abulenses y hubo que buscarlos en otras regiones de España e, incluso, en el extranjero.

Los primeros especialistas que necesitó contratar la fábrica eran tejedores: "...los telares que hay corrientes —decía Berry en 1790— no son bastantes para

³⁵ Informe de 23 de enero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

³⁶ Informe de Ramón Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

³⁷ Informe de 3 de julio de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

la inversión y consumo de las hilazas que producen las máquinas y cada vez será mayor el número de hilazas sin poder adquirir los tejedores precisos, me parece se necesita se tomen todas las medidas conducentes a fin de traer los necesarios de donde haya mejor proporción y parezca más conveniente...”³⁸. En respuesta a semejante solicitud, el Intendente tomó las medidas oportunas para encontrar tejedores en Ávila y su provincia, sin necesidad de traerlos de fuera, pero sus esfuerzos resultaron inútiles. Despues intentó traerlos de Madrid y luego de Barcelona e incluso de Valencia, pero, finalmente, se optó por soldados de los Regimientos Suizos y por algunos maestros de la Real Fábrica de Guadalajara.

En efecto, según noticias recibidas de Barcelona, se sabía que en los Regimientos primero y segundo de Cataluña existía una buena porción de tejedores que probablemente vendrían gustosos a la fábrica y se emplearían en ella si encontraban facilidades. En tal sentido, el Intendente de Ávila llegó a insinuar la posibilidad de que se estableciera en la ciudad uno de los Regimientos citados y que los soldados que fueran tejedores se dedicasen a enseñar a los aprendices de la fábrica. Si tal cosa no fuera posible, proponía como alternativa que se viera la forma de sacar de cualquiera de ellos dos o tres tejedores hábiles que se obligasen a trabajar en Ávila y a enseñar su oficio. Fue la solución adoptada: por Real Orden de 10 de junio de 1790 se mandaba que los Regimientos Suizos cuidasen de prevenir a los soldados “que cumplían su enganche y en quienes concurriera la calidad de saber tejer el algodón, la posibilidad que tenían de establecerse en Ávila, donde se les habría de tratar según su mérito...”³⁹. Tres tejedores respondieron a la llamada: Juan Snagre, natural de Betschar⁴⁰, José Irger y David Lederer⁴¹, los tres técnicos y especialistas en los tejidos de mantelería, cotonías, panas y ropas labradas que se proyectaban tejer en las fábricas de Ávila.

De la fábrica de paños de Guadalajara vinieron Enrique O'Brien, que se puso al frente de la oficina de telares instalada en la Casa de la Academia para enseñanza de los aprendices, otro tejedor llamado Juan Kennedy y el maestro peinero Venancio García, acompañado éste por un oficial, que tenía la función de construir los peines que se necesitaban y de instruir a algunos trabajadores abulenses en su especialidad.

Pero Kennedy, O'Brien y los tejedores suizos no fueron los únicos extranjeros. De hecho, John Berry se había comprometido en París a traer los operarios necesarios en caso de no encontrarlos en España. Y en consecuencia, para construir las piezas de hierro y bronce de las máquinas, Berry trajo con él a un maestro herrero de nacionalidad alemana, Jorge Consman, que vino acompañado de

³⁸ Representación de 11 de mayo de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

³⁹ AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁴⁰ Juan Snagre era soldado del Regimiento Suizo al mando del Brigadier don Francisco Tadeo de Betschart y, por hallarse casado con un asturiana, tenía licencia durante dos años para trabajar donde quisiera. Informado Velasco de que tenía habilidad para tejer muselinas se puso de acuerdo con él para que viniera a Ávila. Velasco a Lerena, 8 de julio de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁴¹ Josef Irger era cabo de la Compañía del capitán Federico Smit, en el Regimiento que se hallaba de guarnición en Madrid al mando del coronel Francisco Schavaller. David Lederer era soldado de la Compañía de Aregger en el mismo Regimiento. *Ibidem*.

su mujer, Cecilia Eme, natural de París⁴², y para construir las piezas de madera contrató a otro alemán, Juan Peque, maestro ebanista, que empezó a trabajar en la fábrica inmediatamente después. Más tarde cabe citar, entre otros, a Louis Callonge, fabricante de Rouen⁴³ y a Alejandro Grosman, danés, que vino de Rusia y firmó su contrata en Lucerna el 28 de abril de 1799, y que siempre rindieron a satisfacción⁴⁴.

Los estampadores vinieron todos de Cataluña. Parece que John Berry no estaba convencido de poder llevar a efecto por sí mismo cuanto había prometido al Rey de España, especialmente en el ramo de tintes, y se vio precisado a buscar técnicos que ofrecieran ciertas garantías de calidad en las operaciones finales del proceso de producción, de las que dependían en gran parte el éxito o el fracaso de la manufactura. Por tal motivo, puestos de acuerdo ambos directores, solicitaron "un perfecto fabricante teórico" que sirviera para dar salida a las piezas tejidas y don Antonio Velasco contrató, por mediación de los señores Durán, Llenza y Gassó, fabricantes de la ciudad de Barcelona, a ocho técnicos catalanes: un colorista, José Puig; tres grabadores, Salvador Valet, grabador principal, José Pereda y Pablo Barbau; los estampadores Gabriel Oliva, Francisco Manau y Melchor Serratosa; y Francisco Castells, que sería mayordomo o capataz de la Serna para dirigir a la gente del prado del blanqueo⁴⁵.

Fue el equipo catalán quien puso en funcionamiento el ramo del estampado y todos sus miembros cumplieron las obligaciones encomendadas con plena satisfacción de los directores y de la propia Secretaría de Hacienda. Sin embargo, el colorista Puig, hombre experimentado y práctico pero carente de los conocimientos químicos necesarios, no supo encontrar la combinación adecuada de los materiales colorantes, la graduación de las aguas ni la adaptación de sus conocimientos al aire, al sol y al sereno del clima de Avila, tan diferente al catalán, y no fue capaz, a pesar de algunas demostraciones aisladas, de alcanzar la perfección de sus colores. Los defectos de las piezas estampadas y sus excesivas pretensiones salariales provocaron su enfrentamiento con los directores y su salida de la fábrica⁴⁶.

Para sustituirle vino otro catalán, ya citado varias veces, don Ramón Igual, sin duda alguna el técnico más prestigioso y también el más discutido de cuantos trabajaron en la fábrica de Avila. Contratado por Velasco, realizó satisfactoriamente las pruebas iniciales —tinte de color ante—, pero después, y a pesar de sus innegables conocimientos y de su aquilatada experiencia⁴⁷, al igual que ha-

⁴² Consman a Leroy, 15 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁴³ Informe de 19 de marzo de 1801. AHN, Hacienda, 195.

⁴⁴ Informe de 13 de enero de 1801. AHN, Hacienda, 195.

⁴⁵ Solicitud de 26 de febrero de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁴⁶ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁴⁷ Era afamado en la propia Cataluña. Decía don Severo Vila que, habiendo sido comisionado por el Obispó de Tarragona para que buscarse una persona que perfeccionase el blanqueo, limpieza y purificación de los hilados y tejidos de algodón que iba a establecer en aquella ciudad, le dirigieron a Igual, quien le comunicó unas reglas tan sencillas y tan seguras que puestas en práctica se lograron con extraordinaria perfección los efectos deseados. Las pruebas realizadas merecieron la admiración

bía ocurrido con Puig, acabó por fracasar. Igual se justificaba haciendo hincapié en los perjuicios ocasionados con la muerte de Berry y en la falta de oficinas apropiadas para sus elaboraciones⁴⁸ y la Secretaría de Hacienda, ante la urgente necesidad que tenía la fábrica de un colorista para perfeccionar los géneros, aceptó sus razones y, a pesar de la oposición de Milne, prorrogó su contrata por un plazo de ocho meses, y después, y a petición suya, por otros cuatro meses más, hasta que, finalmente, fue separado de la manufactura. Mientras tanto, en 1796 se contrató un nuevo estampador, Manuel Roca, también catalán, capitán de la octava compañía de Miqueletes de Barcelona que se había formado en la guerra contra Francia, y que estuvo en Ávila hasta que don Tomás Lloret asumió, durante la visita de González Carvajal, la dirección del ramo de estampados⁴⁹.

En cuanto a los empleados de la llamada oficina de “cuenta y razón” todos procedían de las administraciones públicas, generalmente de las Contadurías de Rentas, y en un momento dado fueron elegidos por las autoridades competentes —directores, Intendente— para desempeñar sus funciones específicas en la Real Fábrica de algodón. Actuaban, pues, como funcionarios y, lógicamente, cuando la fábrica dejó de depender directamente del Estado, abandonaron la manufactura y se reintegraron a sus puestos en la carrera administrativa.

6. Formas de contratación

La Real Fábrica de algodón de Ávila había nacido, por sus características, por su falta de tradición, por ser una manufactura enteramente nueva, desligada de todo tipo de moldes y de restricciones gremiales. En realidad, no muchos años antes de su establecimiento una Provisión Real de 25 de noviembre de 1767 había dispuesto la libertad de contratación entre fabricantes y operarios⁵⁰ y no había aparecido después ningún sistema nuevo de reglamentación al respecto. Las relaciones laborales se basaban en el reconocimiento teórico de la libertad e independencia de todos, aunque tales relaciones quedaran en la práctica a merced de los intereses productivos y de la fluctuaciones económicas.

En nuestra fábrica, en concreto, el personal de la manufactura podía estar encuadrado, según el tipo de contrato que les ligara a la empresa, en cuatro grupos diferentes: directores, aprendices y operarios sin especialización, tejedores y oficiales, trabajadores especializados.

Los sistemas de contratación de los directores ya los conocemos porque hemos hablado repetidamente de ellos al tratar de la historia administrativa de la fábrica. Eran fabricantes, maquinistas o técnicos contratados directamente por

⁴⁸ Igual a Secretaría de Hacienda, 25 de agosto de 1795, AGS, Secretaría de Hacienda, 756. de cuantos las vieron y algunos llegaron a afirmar que eran superiores a los géneros extranjeros de la misma clase. Informe de 6 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁴⁹ Roca a la Secretaría de Hacienda, 17 de febrero de 1798 y 11 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁵⁰ CASARIEGO, J.: *Ibidem* p. 152.

la Secretaría de Hacienda o por sus representantes, y en las contratas se especificaban sus funciones, sus prerrogativas, la duración de la empresa y sus sueldos y ganancias.

Los operarios no especializados —aprendices o jornaleros— no tenían, o al menos no han llegado hasta nosotros, contratos individuales que los ligaran por escrito a la fábrica de algodón y todo parece indicar que admisiones, despidos y condiciones generales de trabajo dependían teóricamente del criterio de los directores y de las conveniencias económicas de la manufactura⁵¹. Sin embargo, no siempre ocurrió así. En los momentos iniciales de la manufactura Berry y Milne pretendían que los padres o parientes de los futuros aprendices se obligaran a enviarlos diariamente a la fábrica durante diez años, los cinco primeros sin jornal y los otros con el jornal que merecieran según su aplicación⁵². Evidentemente no lo consiguieron. Los directores no encontraron a nadie que estuviera dispuesto a emplearse en la fábrica como aprendiz sin cobrar jornal durante cinco años, máxime cuando todos, pidiendo limosna, podían conseguir mucho más fácilmente su manutención. Ante semejante actitud, los directores se vieron obligados a ofrecer a muchachos y muchachas dos y tres reales diarios y a los aprendices de tejedor de cinco a catorce, sin lo cual unos y otros preferían ir a mendigar⁵³. Las nuevas condiciones, más favorables y atractivas, tuvieron la virtud de atraer hacia la fábrica a un buen número de abulenses cuya forma de vida quedó ligada en adelante al futuro de la manufacturación de algodón.

Los tejedores que trabajaban en sus casas, en obradores de su propiedad, estaban ligados a la fábrica por relaciones contractuales diferentes, tradicionales, que ya se habían puesto en práctica en la manufactura de paños del Común de la ciudad. La fábrica les proporcionaba los telares y sus pertrechos y los tejedores se comprometían, con la hipoteca de sus bienes, a devolverlos cuando cesaran en la manufacturación. El pago de reparos y composturas corrió unas veces a cargo de los directores, otras de los maestros y otras de los oficiales y aprendices... La fábrica les entregaba las hilazas y les pagaba su trabajo a un tanto por vara, pero no estaba obligada a mantenerlos diariamente y como no siempre había hilazas disponibles no siempre trabajaban, lo que dio lugar con frecuencia a descontentos y conflictos.

Las relaciones entre los tejedores y sus oficiales y aprendices estaban reguladas también por contratos públicos y solemnes, que tenían por objeto asegurar la enseñanza de éstos pero, al mismo tiempo, evitar su deserción y abandono después de enseñados, en el momento de empezar a retribuir beneficios a la fábrica⁵⁴. Con el dinero que ganaban los oficiales debían pagar las "aviaduras"

⁵¹ "...El director —decía la contrata de Tomás Lloret— admitirá y despedirá según convenga a operarios y trabajadores que hayan de ocuparse en la fábrica, ajustando libremente con ellos los salarios y gratificaciones que convenga darlos arreglados a una prudente economía...". Contrata de 21 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁵² Informe de Berry y Milne de 10 de junio de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵³ *Ibidem*. Carta de Bethancourt de 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁵⁴ Informe de la Dirección de Fomento de 12 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

y reparos de los pertrechos y entregar la cuarta parte de sus ganancias a los dueños de los obradores y encargados de los telares. Si tenemos en cuenta que un maestro podía recibir, por término medio, dos reales diarios por cada contrata de oficial, podemos comprender el interés de los tejedores por conservar a los oficiales que habían enseñado y puesto en condiciones de rendir satisfactoriamente en el trabajo.

Tomás Lloret pretendió que la cuarta parte del importe de los tejidos con que los oficiales contribuían a sus respectivos maestros quedasen a beneficio de la manufactura y propuso que se permitiera a los oficiales que lo solicitaran poner los telares en sus propias casas. De esa forma podían, además, dedicarse al trabajo con mayor aplicación, aprovechando todo el tiempo que empleaban en desplazarse desde su domicilio hasta los obradores. Diego Gallard puso en práctica la iniciativa de Lloret, y después de una reunión de tejedores, dispuso que cualquiera de los oficiales —algunos sin la suficiente habilidad— se llevara si quería los telares a sus casas y que los que siguieran trabajando en los obradores de los maestros habían de contribuir a éstos con cuatro reales por cada pieza tejida en lugar de la cuarta parte de su importe total⁵⁵. En tales condiciones continuó el trabajo de los oficiales hasta la etapa final de la fábrica de algodón.

A diferencia de lo que ocurría con tejedores, oficiales, aprendices y operarios no especializados, cuyos ajustes respondían a unas condiciones generales, válidos para todos los trabajadores de la misma clase, los contratos de los técnicos especialistas eran de carácter individual y especificaban las obligaciones personales y concretas y los salarios, así como su relación con la fábrica.

Como ya sabemos, fue don Antonio Velasco, por encargo de los directores y según las necesidades de la fábrica quien entró en contacto con los técnicos que vinieron a Avila y convino con ellos el contenido de las contratas provisionales. Estas solían firmarse en los lugares de origen. Sabemos, por ejemplo, que Alejandro Grosman se contrató en Lucerna y algunos catalanes en la ciudad de Barcelona, desde donde se remitieron los borradores de su contrata a las fábricas de Avila.

Cuando llegaba a la fábrica, el especialista debía someterse a unas pruebas de capacidad en las cuales había de demostrar que poseía suficientes conocimientos para desempeñar su oficio con la perfección requerida. Si el resultado era satisfactorio a los ojos de los directores y el especialista se quedaba en la fábrica, se confirmaba el contrato provisional o se extendía el contrato correspondiente en caso de no haberse hecho ninguno con anterioridad. Si la prueba no tenía éxito, el técnico no sólo no se quedaba a trabajar en la fábrica sino que tenía que costearse con su propio dinero los gastos de su viaje de regreso.

Las condiciones de la contrata contemplaban normalmente el pago del viaje por cuenta de la fábrica desde su lugar de origen hasta la ciudad de Avila y el de regreso al concluir la contrata, su salario y el tiempo de permanencia al servicio de la manufactura. Como ejemplo ilustrativo puede servirnos el caso de don Ramón Igual que firmó su contrata con John Berry y Carlos Milne el día 20 de

⁵⁵ Informe de 8 de enero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

septiembre de 1792 para ejercer y enseñar sus conocimientos de dibujo, grabado, estampado y demás oficios anexos bajo las condiciones siguientes:

— Permanencia durante tres años en la fábrica, ejerciendo y enseñando sus artes con franqueza, instruyendo en ellas con toda perfección y esmero a los directores y a cuantos aprendices le presentaran éstos, de modo que al terminar el convenio pudieran quedar maestros hábiles en las facultades que hubieran aprendido.

— Salario de 22.000 reales anuales.

— Subordinación plena a las reglas de la fábrica y a las órdenes de los directores, siendo privativo de éstos recibir y despedir a los trabajadores que hubiera de enseñar el técnico.

— Certificación firmada por los directores acreditando el celo y esmero con que hubiera desempeñado su cometido, al concluir el tiempo de la contrata⁵⁶.

Condiciones semejantes a éstas —las variaciones se reducían fundamentalmente a cuestiones salariales— contemplaban las contratas de los restantes especialistas.

Como norma general, las cláusulas de las contratas fueron siempre respetadas. El caso de Ingram Binns puede considerarse una excepción: Binns pensó siempre que la Real Hacienda había roto unilateralmente su contrata y durante un largo período de tiempo pleiteó, primero él y después su viuda, con la Secretaría de Hacienda para defender sus derechos recibiendo a cambio solamente el reconocimiento de una pensión y una pequeña indemnización económica.

Caso distinto era el de los operarios que carecían de todo tipo de especialización que, a pesar de las buenas palabras de los directores y de las buenas intenciones de la Secretaría de Hacienda, estuvieron muchas veces a merced de los meros intereses económicos de la manufactura.

7. Despidos de trabajadores

Ya hemos dicho que los contratos de los directores y del personal especializado fueron generalmente respetados. Sin embargo, no ocurría lo mismo con el resto de los trabajadores. En realidad, en todo el período en que corrió de cuenta de la Real Hacienda, los trabajadores se admitían o despedían según los directores juzgaran conveniente y los ajustes podían rescindirse en cualquier momento sin otra obligación por parte de la fábrica que la de pagar a los operarios los jornales trabajados. Entre los motivos de despido —aparte de la marcha voluntaria de algunos trabajadores— podemos apuntar como más generalizados la falta de preparación técnica, el mal comportamiento, las causas económicas y los cambios coyunturales de la historia de la fábrica.

⁵⁶ AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

La salida voluntaria de trabajadores de la fábrica en busca, por lo general, de mejores oportunidades de vida no merecería ningún tipo de comentario si no fuera porque en muchas ocasiones los directores se opusieron decididamente a su marcha porque, en su opinión, debían trabajar allí donde habían adquirido los conocimientos y la técnica necesaria para poder hacerlo con utilidad. Carlos Milne lo explica claramente. “Me parece —decía el director, refiriéndose al maquinista Juan Peque— que no convendría que ni éste ni demás oficiales de esta fábrica que han empezado a instruirse se les permita pasar a otras sin más motivo que su voluntariedad, como sucede con el suplicante, que también se cree que haya inducido a otros compañeros a hacer lo mismo, bien sea porque se ven con alguna instrucción o porque piensan ganar con lo que aquí han aprendido...”⁵⁷. Son razones que sirvieron al propio Milne para retener a varios aprendices y a algún operario que quiso engancharse en el Ejército⁵⁸ y posteriormente a don Agustín de Bethancourt para impedir que algunos operarios bien instruidos se marchasen a trabajar a fábricas de Cataluña⁵⁹.

Se trataba, obviamente, en uno y otro caso de trabajadores hábiles e instruidos en sus respectivas operaciones de cuyo rendimiento pensaban obtener los directores ganancias y beneficios. En el otro extremo se encontraban los trabajadores carentes de todo tipo de conocimientos que por su inutilidad podían llegar a causar perjuicios considerables a la manufactura. Algunos que demostraron permanentemente su ineptitud tuvieron que ser despedidos. Así se hizo con un buen número de aprendices del estampado, que fueron expulsados a instancias de los propios estampadores, y con el colorista de la fábrica en 1798, en cuyo despido veía Lloret el mejor medio de remediar los defectos de colorido que presentaban las telas⁶⁰.

El mal comportamiento de los trabajadores en la fábrica fue también motivo de despido. Y con el despido se castigaron algunos enfrentamientos de operarios entre sí y con el personal directivo, fraudes, hurtos y, como después veremos, los motines que se produjeron en la fábrica.

A partir de 1797 comenzaron los despidos por cuestiones económicas. Había en la Fábrica de Avila un exceso cuantitativo de mano de obra que tenía como consecuencia directa el encarecimiento de los costes de producción. A su llegada a Avila, los Visitadores Carvajal y Lloret despidieron quince muchachos de la oficina de estampadores, dos del prado de blanqueo y seis trabajadores de las bullidas con el propósito de aminorar costes y comenzar a sanear la economía de la manufactura⁶¹. Era un ahorro de más de veinte jornales diarios. Después continuarían los despidos pero, al mismo tiempo, hubo también nuevas admisiones de modo que la situación no cambió sustancialmente y cuando don Agustín de

⁵⁷ Representación de 22 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁵⁸ Informe de Virio de 12 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁵⁹ Informe de 10 de octubre de 1804. AHN, Hacienda, 10.851, fol. 1.054.

⁶⁰ Informe de 27 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶¹ Lloret a Carvajal, 6 de septiembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Bethancourt se hizo cargo de la fábrica podía afirmar y con razón que “todas las operaciones estaban cargadísimas de brazos”⁶².

Bethancourt actuó en consecuencia. Como fabricante particular, y a pesar de las promesas y compromisos que suscribió, no tenía la obligación de mantener operarios que no fueran rentables ni necesarios. Por eso los meses próximos al momento del traspaso fueron momentos pródigos en despidos de trabajadores.

Los primeros afectados fueron los empleados del Rey en las oficinas de intervención y contaduría, no necesarios en una fábrica particular. Sólo uno de ellos, José Hernández López, enfermo e imposibilitado para otro trabajo, se quedó con Bethancourt. Los restantes fueron despedidos e idéntica suerte corrieron otros muchos operarios de la manufactura. Después el número de trabajadores se estabilizó, pero de nuevo en la etapa de Ingram Binns, cuando la fábrica de algodón comenzó a disminuir su producción y sus operaciones de forma irreversible, fueron continuos e inevitables los despidos de operarios hasta no quedar prácticamente ningún trabajador al servicio de la fábrica.

8. El horario de trabajo

El potencial laboral de una fábrica depende, como sabemos, de dos factores fundamentales: el número de trabajadores y el tiempo de trabajo. Por tal motivo, la duración de la jornada laboral, el tiempo de utilización de los locales de trabajo, adquiere una importancia de primer orden cuando se pretenden estudiar los problemas de productividad y de rentabilidad económica y la importancia de una manufactura. Y no sólo como elemento esencial en la marcha económica de la fábrica sino también como uno de los determinantes básicos de la calidad de vida de los trabajadores.

En este sentido, hemos de recordar que el horario de trabajo ha sido uno de los capítulos más importantes de la historiografía clásica a la hora de resaltar las malas condiciones de vida de los trabajadores, dejando por sentado que las largas e interminables jornadas agotaban físicamente al obrero y no le dejaban tiempo para el descanso o la diversión⁶³. Y no podemos poner en duda la verdad de tales aseveraciones, pero, al mismo tiempo, debemos tender a someter tales cuestiones a una revisión crítica y despojarlas de exageraciones, para resaltar, en cambio, las peculiaridades de cada manufactura y enfocarlas desde un punto de vista más sereno y objetivo, teniendo siempre en cuenta las costumbres, los hábitos y las mentalidades de la época.

En la fábrica de algodón había un horario de verano y un horario de invierno⁶⁴. En verano se entraba al trabajo a las seis de la mañana y se salía a

⁶² Carta de Bethancourt de 15 de diciembre de 1806. AGS, Secretaría de Hacienda, 195.

⁶³ CASARIEGO, J.: *op. cit.*, p. 161; VIAL, J.: *op. cit.*, pp. 132-133.

⁶⁴ Conocemos el horario de trabajo de la fábrica de algodón gracias a unas Ordenanzas que en 1798 remitió don Ramón Igual al Secretario de Hacienda con la pretensión de que se organizara la fábrica con criterios más científicos y laboriosos.

Las Ordenanzas llevaban por título *Arreglo político y económico para la conservación del establecimiento de las Reales Fábricas de la ciudad de Ávila*. Constaban de 339 artículos que contemplan

las siete de la tarde, dejando en medio tres tiempos de descanso: de ocho a nueve, para almorzar; de doce a dos para la comida; y de cuatro a cuatro y media para la merienda. En total, trece horas de permanencia y nueve y media de trabajo.

En invierno la jornada era ligeramente más corta, los trabajadores entraban a las siete de la mañana, pero se reducían los períodos de descanso: el almuerzo se hacía de ocho y media a nueve y la comida de doce a una y media. Normalmente se salía a la puesta del sol según la hora marcada por el director. Los tejedores de la fábrica y los que trabajaban en talleres de particulares continuaban su trabajo hasta las ocho de la tarde por lo que en invierno trabajan de noche, sirviéndose de la luz de candiles o de velas.

Aunque era una jornada larga y dura, el horario no se cumplía siempre con exactitud, lo que la hacía más soportable para los trabajadores. Las horas de entrada y de salida las marcaban los porteros a golpe de campana, guiándose única y exclusivamente por el reloj de la fábrica y se exigía una estricta puntualidad, pero las horas del almuerzo y de la comida eran menos respetadas. Nos lo cuenta el propio Ramón Igual: "...En ninguna sala de estampadores —decía el técnico— ni en ninguna oficina de fábrica se permite que nadie coma dentro de ellas por ningún pretexto, con respecto a los grandes perjuicios que se ocasionan con las manchas que están expuestas a sufrir las ropas, como se ha experimentado en varias ocasiones. ...En Avila los directores no han querido adoptar este método y han permitido que a medida que llegan los almuerzos los avisa el portero de uno en uno y salen a la puerta a almorzar y otros que almuerzan dentro del pintador, y así en varias oficinas, empezando a las ocho de la mañana, a las nueve y media se sigue todavía con los almuerzos..."⁶⁵

A pesar de todo, si multiplicamos las nueve horas y media de jornada laboral por seis días de trabajo a la semana, resulta que cada operario trabajaba cincuenta y siete horas semanales. Y si tenemos en cuenta que, como término medio, eran laborales veintidós o veintitrés días al mes, parece claro que en Avila se lograba un importante aprovechamiento de los locales de la fábrica.

9. Sueldos y salarios

Pero no basta con el conocimiento de los horarios de trabajo. En la ambiciosa pretensión de analizar toda la problemática laboral de la Fábrica de algodón de Avila, el estudio de los salarios, sus clases, su cuantía, su evolución constituye, sin duda, otra cuestión de primer orden, tanto porque la subsistencia y el nivel de vida de muchos trabajadores pendía únicamente del jornal que ganaban en la fábrica como porque el salario de la mano de obra era un componente fundamental del coste final de los productos manufacturados.

los conceptos básicos para asegurar en teoría el buen funcionamiento de la fábrica. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁵ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

El tesorero de Rentas de la Provincia libraba semanal o mensualmente los caudales que suplía la Real Hacienda para pagar a los trabajadores. Siempre sucedió así en el tiempo en que la fábrica fue una manufactura estatal. Pero la distribución de la masa salarial entre directores, especialistas, operarios y aprendices ofrece una notable complejidad tanto por la diversidad de formas y conceptos como por la diferencia en la cuantía de los salarios.

9.1. Clases y tipos de salarios

Al igual que había ocurrido en la desaparecida fábrica de Paños del Común de la ciudad dirigida por don Patricio Boulger y al igual que ocurría en otras manufacturas estatales⁶⁶, en la Real Fábrica de algodón de Avila había dos sistemas diferentes de retribución económica: unos trabajadores recibían sueldos fijos, asignados por contrata o por los reglamentos de la Fábrica, mientras que otros trabajaban a destajo y cobraban un jornal variable según la clase de tarea que realizaban y según su esfuerzo y dedicación. Entre los primeros se encontraban los directores, el interventor y sus oficiales, el guardalmacén, los empleados de cuenta y razón y muchos jornaleros que trabajaban en diversas operaciones de manufacturación o en las tareas de la Casa de Máquinas del Puente. Entre los segundos, podemos citar a los tejedores, estampadores, desmotadoras o enrodeladoras.

Los directores, el interventor y los empleados de nombramiento regio tenían asignados sueldos y recibían sus pagas cada mes y, a veces, cada tres meses, pero los jornaleros de manufacturas o de máquinas cobraban diariamente, primero, y semanalmente, después⁶⁷. Eran los cabos de las oficinas los encargados de pagar a los operarios. Para ello, y de acuerdo con una lista de trabajadores revisada por el interventor y con el visto bueno del director, el maestro encargado de cada sala y obrador cobraba en caja los salarios que después distribuía entre los trabajadores que estaban a su cargo⁶⁸.

Cuando se trabajaba a destajo, el sueldo de los operarios se satisfacía en el momento que entregaban acabada su labor. Con el tiempo, tales pagos intentaron regularizarse para facilitar la contabilidad de la manufactura, cosa que no siempre era posible porque los trabajadores no siempre tenían acabada su tarea en el tiempo estipulado. El encargado de efectuar los pagos era el guardalmacén: al principio de cada semana el interventor le despachaba una cédula de crédito contra la caja de la fábrica por la cual le anticipaba el tesorero la cantidad que calculaba necesitar. Concluida la semana y efectuados los pagos, se ajustaban las listas y el dinero que poseía el guardalmacén y según el sobrante que quedara en su poder, se le despachaba otra cédula de crédito para la semana siguiente. Al final de cada mes el Interventor formaba una relación general de todos los salarios,

⁶⁶ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...* op. cit., p. 405.

⁶⁷ Informe de 12 de julio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁶⁸ Instrucción para la Intervención, 23 de mayo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

jornales y abonos que se habían pagado a los trabajadores con distinción de clases y la cotejaba con las listas que debían llevar los sobrestantes de cada oficina, con el objeto de evitar posibles fraudes o de descubrirles en caso de que ya se hubieran producido⁶⁹.

La Real Hacienda prefirió siempre los trabajos a destajo y trató de evitar en lo posible las contratas y los salarios fijos y permanentes. Ya en las obras que se efectuaron para construir y acondicionar los edificios de la fábrica la Secretaría recomendó al Intendente hacerlas “a destajo o a subasta evitando la polilla de los salarios...”⁷⁰. Lo mismo sucedió en las operaciones del proceso de manufacturación y en la construcción de las máquinas. Se consideraba que eran los nombramientos de jornaleros fijos una de las causas fundamentales del desarreglo económico de la fábrica de Guadalajara⁷¹ y en consecuencia, la Secretaría de Hacienda recomendaba al Subdelegado de la fábrica que redujera al máximo los salarios diarios y permanentes: “...Está bien —decía Gardoqui al Intendente Santa María— que V. S. procure introducir en esas fábricas la economía y buena cuenta y razón, pero esto ha de ser por ahora sin aumentar empleados fijos, por no gravar el establecimiento con sueldos y gastos que no puede soportar”⁷². Declaración semejante no pretendía otra cosa que potenciar en lo posible el sistema de destajos y así se hacían ya, como hemos dicho con anterioridad, las operaciones de tejido, desmotado, enrodelado y estampado en toda su extensión.

El sistema ofrecía ventajas indudables, pero tenía también graves defectos y podía producir resultados peligrosos: como el jornal dependía del rendimiento de su trabajo, había operarios que trabajaban demasiado y por querer hacer mucho, lo hacían deprisa y mal, lo que iba en claro detrimento de la fábrica⁷³. Esa fue, sin duda, la causa de que las telas de Avila presentaran con demasiada frecuencia desperfectos e imperfecciones.

Por otra parte, fueran salarios fijos o trabajos a destajo, hubo ocasiones en que los trabajadores pidieron y recibieron adelantos de dinero a cuenta de su sueldo. Unas veces fueron cantidades pequeñas, otras, como en el caso de los grabadores catalanes, se trataba de varios miles de reales. Después, no siempre fue fácil cobrar las deudas. A unos les fueron perdonadas, caso del grabador catalán Josef Parera⁷⁴, y a otros les intentó cobrar Bethancourt cuando se hizo cargo de la manufactory reteniendo las cantidades precisas de sus jornales⁷⁵.

⁶⁹ Informe de Gallard, 24 de marzo de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁷⁰ Lerena a Ramírez, 28 de junio de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁷¹ Informe de 4 de julio de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁷² Gardoqui a Santa María, 26 de marzo de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁷³ Informe de Berry de 19 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁷⁴ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁷⁵ Condiciones de traspaso a Bethancourt. AHN, Hacienda, 195.

9.2. La cuantía de los salarios

En la Fábrica de Paños del Común de la ciudad de Avila y su Tierra dirigida por Patricio Boulger se había pagado aún a muchos aprendices en especie: las dos tercera partes de sus teóricas ganancias las retenía la Junta de Fábricas para darles de comer, para gastos de cama y para darles ropa limpia y un vestido cuando cumplieran sus contratas y la otra tercera parte para vestirles y calzarles⁷⁶. Sin embargo, en la Real Fábrica de algodón todos los salarios de los empleados, cualquiera que fueran éstos, se pagaban en dinero efectivo lo que permite, sin duda, facilitar su análisis y cuantificación.

En términos generales, se puede afirmar que el sueldo medio de los operarios de la industria algodonera superaba las ganancias de los trabajadores del campo, pero era inferior al salario que se pagaba en otros tipos de industria, debido probablemente al alto número de mujeres y muchachos que trabajaban en el algodón y que percibían jornales de ínfima cuantía. En realidad, las diferencias de los salarios dentro de la propia fábrica eran considerables tal y como pone de manifiesto la siguiente relación elaborada con los sueldos o jornales de los trabajadores más representativos:

TABLA DE SALARIOS, EXPRESADOS EN REALES

TRABAJADORES	DIARIO	SEMANAL	ANUAL
Directores	66		24.000
R. Igual, jefe de estampadores	61		22.000
Grabadores		220	
Obrien, director de tejedores	30		
Maestros estampadores	18-20		
Interventor			7.700
Tejedores	18-20		
Oficina contabilidad			5.500
Guardalmacén			5.500
Portero			2.555
Celador	9		
Operarios (hombres)	5-10		
Jornales de mujeres	2- 3		
Aprendices	2		

⁷⁶ La ración era la misma todos los días. "Estaba arreglada la manutención a dar a cada uno media libra de baca en dos hollas con buena porción de garbanzos, tocino y manteca, una al mediodía y otra a la noche, y sopas por la mañana, siete quarterones de pan y dos más a los tundidores considerando su gran trabajo...". Junta de 29 de noviembre de 1780. AHN, Consejos, 2143.

Desde los 66 reales diarios que cobraban aproximadamente John Berry y Thomas Milne hasta los dos reales que ganaban muchos aprendices había, pues, en la fábrica de algodón una amplia gama de salarios.

A la cabeza de la tabla salarial se encontraban, como es lógico, los directores que fundaron la fábrica y que tenían la responsabilidad última de su funcionamiento. Además de su participación en las posibles ganancias de la manufactura, la Secretaría de Hacienda asignó a John Berry y Thomas Milne el sueldo anual de 24.000 reales por espacio de diez años contados a partir del día 10 de septiembre de 1787⁷⁷.

Desde el punto de vista de la rentabilidad económica de la empresa, los 48.000 reales que sumaban los sueldos de ambos directores suponían un gasto considerable, pero se daba por bien empleado si los citados directores hubieran sido capaces de transmitir sus conocimientos y producir a la nación la utilidad que de ellos se esperaba⁷⁸. Desde el punto de vista de los asalariados, una retribución de 24.000 reales anuales, escasamente inferior al salario del Intendente de la Provincia —30.000 reales—, proporcionaba al personal directivo de la fábrica de algodón una posición económica desahogada y lo colocaba entre las gentes de mayor poder adquisitivo en la ciudad. Después, la tendencia fue a la baja, y a don Tomás Lloret, director interino en 1798, sólo se le ofreció un salario de 20.000 reales anuales, inferior, incluso, al sueldo que había gozado Ramón Igual durante los tres años que había durado su contrata inicial.

Don Ramón Igual fue, efectivamente, el técnico mejor pagado en toda la historia de la fábrica. Se debía, bien seguro, a su contrastado prestigio, a la necesidad que tenía la fábrica de un dibujante y grabador y a la importancia de su función al frente de las labores del estampado. Su sueldo —22.000 reales— se aproximaba al de los directores, pero después, en las prórrogas de su contrata, se redujo hasta 15.000 y su sucesor en el cargo —Miguel Roca— no llegó a cobrar más de 12.000 reales anuales.

Pero el caso de don Ramón Igual, por su individualidad y su carácter excepcional, carece de auténtica significación a la hora de considerar en su conjunto la distribución de la masa salarial de la fábrica de Avila. Y, en efecto, un somero análisis de la tabla salarial expresada con anterioridad nos permite descubrir la existencia de tres grandes grupos de trabajadores según la cuantía de los salarios que percibían: técnicos, especialistas o maestros; empleados en las oficinas de contabilidad y despacho; y, finalmente, jornaleros y operarios carentes de todo tipo de especialización.

Los trabajadores mejor pagados eran, como es lógico, los técnicos o especialistas, cuyos salarios oscilaban desde los 220 reales semanales que cobraban los grabadores hasta los 120 reales —20 reales diarios, seis días a la semana— que se calculaban de ganancia por término medio para los maestros tejedores. Su elevado salario se justificaba por el valor de sus conocimientos y de sus técnicas que constituían, en muchos casos, su único patrimonio. Así, por ejemplo, un graba-

⁷⁷ Real Orden de 19 de julio de 1788. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.079.

⁷⁸ Carvajal a Lloret, 21 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

dor hábil e instruido necesitaba tener conocimientos de dibujo y matemáticas, práctica en la unión de los colores fijantes, experiencia para escoger las maderas más aptas para el trabajo y saber colocar en ellas los pinchillos de alambre⁷⁹. Tal suma de conocimientos y la importancia de su labor le convertían en el oficio mejor pagado de la fábrica. Le seguían los estampadores, responsables del colorido y de la estampación, y los tejedores, que cobraban entre 18 y 20 reales al día. Eran indudablemente labores bien pagadas, hasta el punto de que cuando Diego Gallard, con el objeto de reducir los costes de producción, rebajó las ganancias de los tejedores “de llano a nueve, doce o catorce reales diarios y a dieciséis o dieciocho los de fino y labor”, todavía podía afirmar, y con razón, que el jornal de los tejedores de la fábrica de Avila era más elevado que en cualquier otra parte del país⁸⁰.

En el estrato inferior a técnicos y especialistas, con salarios similares a los que cobraban los maestros tejedores tras la rebaja llevada a cabo por Gallard, se encontraban los empleados de la contaduría y otros cargos administrativos de la fábrica. A excepción del Interventor, que ganaba al año más de 7.700 reales —unos 22 reales diarios—, los oficiales de “cuenta y razón”, el guardalmacén, su agregado, el pagador y otros trabajadores de dichas oficinas ganaban salarios de tipo medio, comprendidos entre los 5.000 y los 3.000 reales anuales, similares a los que ganaba cualquier funcionario de la Administración de Rentas de su misma categoría⁸¹. Aunque tenían la posibilidad de ocupar puestos de mayor responsabilidad y, por tanto, la posibilidad de percibir salarios más elevados, los sueldos de tales trabajadores, a diferencia de lo que ocurría con estampadores y tejedores, se consideraban bastante ajustados y, en opinión del Visitador Carvajal, no podían ser “absolutamente menos ni tampoco más moderados”⁸².

El nivel más bajo de los salarios correspondía, finalmente, a los operarios sin especialización, jornaleros de manufacturas o de máquinas, mujeres, muchachos o aprendices. Los jornaleros, generalmente hombres, ganaban cinco, seis, siete, ocho y hasta nueve reales diarios, según la importancia de la operación que realizaban, su habilidad y su antigüedad en la Fábrica. En realidad, eran muy pocos los que llegaban a ganar ocho o nueve reales: en la oficina del estampado, por ejemplo, el 71 por ciento de los operarios que trabajaban en ella ganaban cinco reales al día y sólo el 7 por ciento cobraba nueve⁸³.

Las mujeres, por lo general, cobraban, menos, no tanto por ser mujeres como por realizar operaciones —desmotado, enrodelado— que necesitaban menor capacidad, menos habilidad o menor fuerza física y que gozaban, en consecuencia, de menor aprecio y también de salarios más pequeños.

Lo mismo ocurría con los aprendices. El primer año de trabajar en la fábrica

⁷⁹ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁰ Informe de Gallard de 4 de abril de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁸¹ Informe de don Nicolás de Arratia de 22 de noviembre de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁸² Carvajal a Saavedra, 24 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸³ Informe de Santa María de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

no ganaban más de dos reales diarios y en los años siguientes su jornal aumentaba teóricamente en proporción a los conocimientos adquiridos hasta alcanzar en ocasiones el sueldo de ocho o nueve reales que podían ganar como oficiales⁸⁴.

Era opinión bastante difundida entre los directores y personas que tenían la responsabilidad de librar los caudales de la Hacienda que los salarios de la fábrica de Avila eran bastante elevados, cuando no excesivos, especialmente en el caso de estampadores, tejedores y aprendices en general. El Intendente Santa María llegó a decir que el precio que se pagaba a los oficiales estampadores por dar color a las piezas era exorbitante y clamaba por la influencia que ejercía tal precio en los costes de producción, pidiendo, en consecuencia, mayor moderación en los salarios⁸⁵. Y no parece que fueran sólo opiniones subjetivas.

En efecto, al igual que había ocurrido en otras ciudades españolas⁸⁶, en Avila había aumentado considerablemente la cuantía de sueldos y jornales en las últimas décadas del siglo XVIII. Los salarios que cobraban los trabajadores especializados en la fábrica del algodón son mucho más elevados que los que cobraba cualquier maestro artesano en Avila en etapas anteriores. Los 18-20 reales diarios que cobraban los estampadores y los tejedores estaban muy por encima de los 6-9 reales que se calculaba de ganancia en 1770 para maestros sastres, chocolateiros, canteros, herradores, plateros, alfareros, albañiles, carpinteros y demás artesanos de la ciudad de Avila⁸⁷ y mucho más que los 3-5 reales que se calculaban de ganancia para los cardadores, tundidores, tejedores y demás trabajadores del textil en el Catastro de Ensenada en 1751⁸⁸. Son también sueldos superiores a los que se pagaban en la fábrica de Boulger⁸⁹ de la que podemos decir, para

⁸⁴ Ramón Igual en sus Ordenanzas pretendía institucionalizar la evolución de los salarios de los aprendices: "Todo muchacho que empiece por aprendiz gozará los seis días de la semana tres reales diarios los tres primeros años, los dos siguientes cuatro y del sexto al décimo ocho reales que es el jornal más subido que corresponde o gozará cualquier oficial sea de la clase que sea.

Las muchachas gozarán en los tres primeros años dos reales y medio diarios los seis días de la semana, que compondrá quince reales. Los dos siguientes tres reales o dieciocho a la semana y del sexto al octavo, cuatro cada día, veinticuatro a la semana, y del octavo al décimo seis reales que corresponden a treinta y seis a la semana".

La fábrica había de pagar a todos los operarios la semana por entero, aunque hubiera fiesta de precepto, y los descuentos sólo se practicarían por ausencia o falta de dichos aprendices. AGS, Secretaría de Hacienda, 757. Ordenanzas de Igual, 316, 317, 318.

⁸⁵ Representación de Santa María de 19 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁸⁶ Los salarios crecen en todas las ciudades en el siglo XVIII y especialmente a partir de 1774, sobre todo, en las ciudades industriales: "los salarios barceloneses aumentan entre un 66 y un 110 por ciento sobre su posición inicial y los salarios madrileños entre un 14 y un 30 por ciento". SERRAILH, J.: *La España Ilustrada de la segunda mitad del siglo XVIII*, México, 1957, p. 71.

⁸⁷ AHPA, C. Ensenada, 3. Repartimiento de 1770.

⁸⁸ AHPA, C. Ensenada. Respuestas Generales.

⁸⁹ En la fábrica de paños del Común los sueldos del director y sus dependientes importaban en conjunto 23.900 reales, menos que el sueldo individual del director de la fábrica de algodón.

Los sueldos de los empleados de contabilidad y administración eran los siguientes: Manuel Ximeno, tesorero y guardalmacén, 300 ducados; Manuel Medina, factor, interventor, ayudante de director, 250 ducados; Juan Casañ, maestro de hiladas, 300 ducados; Pedro Fernández Caicoia, secretario del director, 200 ducados. AHN, Consejos, 2.143. Expte. Boulger.

que sirva de ejemplo, que los maestros bataneros —operación de tanta importancia en el proceso de producción— ganaban cinco y seis reales diarios en 1780⁹⁰.

Se puede concluir, pues, que los salarios de la fábrica de algodón son los más altos que se pagan en Ávila en el sector industrial o artesanal. Estampadores y tejedores de fino ganan sueldos que les acercan al envidiable estrato social de los administradores de Rentas y empleados de la Contaduría⁹¹, uno de los grupos de mayor poder adquisitivo que existían en la ciudad. Y en opinión de los responsables de la fábrica eran también superiores a los salarios que ganaban los trabajadores de su misma categoría en otras ciudades de España de mayor arraigo industrial y de mayor tradición artesana. El propio Intendente Santa María afirma en 1792, refiriéndose a los estampadores, que "...cuando los mejores oficiales así en Barcelona como en otras partes lo más que ganan son ocho o nueve reales por sus jornales y hacen mejores labores que a destajo, aquí se les paga a veinte reales cada día..."⁹². Y lo mismo podría decirse respecto a los tejedores y respecto a todos los aprendices.

Los elevados salarios produjeron obviamente una positiva evolución del nivel de vida de los trabajadores, pero al mismo tiempo significaban un evidente encarecimiento de los costes de producción y una disminución de la competitividad y de las ventas, que se traducía en un creciente peligro para la continuidad y supervivencia de la fábrica. Y es que los trabajadores, aparte de otras consideraciones sobre su habilidad y rentabilidad, resultaban bastante caros para la fábrica, para la Secretaría de Hacienda y para los fabricantes particulares.

La explicación parece lógica. Sólo el pago de crecidos salarios podía atraer hacia el trabajo de la fábrica a unas gentes que recogían mendigando con demasiada facilidad lo imprescindible para su vida. Después, aunque hubo una intencionada tendencia a la baja⁹³, el nivel de los salarios apenas pudo ser moderado y cuando se hicieron rebajas de alguna consideración aparecieron descontentos y conflictos que en ocasiones, como después veremos, acabaron en protesta violenta e incluso en huelga y en motín. Pero en tales sucesos la cuestión del sueldo

⁹⁰ Junta de 29 de noviembre de 1780. AHN, Consejos, 2.144, 84.

⁹¹ Según un informe de don Rafael Serrano, de 1788, los sueldos de la Contaduría y Administración de Rentas eran los siguientes: Contador de Provincia, 26.000 reales anuales; Administrador de Rentas Provinciales, 26.600; Administrador de Salinas, 15.000; Tesorero de Rentas, 12.000; Cajero, 6.000; Primer Oficial, 4.000; Segundo Oficial, 3.000; y Tercer Oficial, 2.000 reales.

Recordemos que un estampador que trabajara por término medio veinticuatro días al mes ganaba más de 8.000 reales al año. AGS, Secretaría de Hacienda, 1.415.

⁹² Informe de 19 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁹³ El Intendente de Ávila ponía claramente de manifiesto en 1793 la necesidad de rebajar los salarios de la Fábrica: "...en atención —decía— a la necesidad que ha habido de pagar crecidas hechuras a los operarios de esta Real Fábrica para inclinarlos y atraerlos a sus elaboraciones por no haber personas instruidas en sus manufacturas, ni inclinación a dedicarse a ellas, hasta que el mismo interés les ha hecho conocer su mayor felicidad y estimularlos a los diferentes ramos de operaciones como sucede en el día, se encargará al director...que usando de su prudencia y conocimiento vaya haciendo según las condiciones lo proporcionen todas aquellas rebajas que halle por conveniente y lo exija, la de que los operarios tengan un salario o hechuras correspondientes a su trabajo y la Fábrica y la Real Hacienda los ahorros de que son susceptibles estas operaciones...". Representación del Intendente de Ávila de 24 de octubre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

no fue el único condicionante. Y es que el salario de los trabajadores adquiere su auténtica dimensión y su verdadero significado no como elemento aislado, valorada su cuantía en términos absolutos, sino como componente fundamental del coste global de la producción —a mayor salario, mayor coste— y como determinante esencial de las condiciones de vida de los asalariados. Es este último aspecto lo que ahora nos interesa. No en vano, y dejando aparte consideraciones de índole espiritual, el operario trabaja, en último término, para obtener recursos económicos con que hacer frente a sus necesidades materiales. Por eso, sin dejar de ser aproximativo, el análisis salarial debe ir acompañado del estudio de los precios de bienes de consumo, las condiciones de trabajo, las costumbres, el rendimiento, la cultura, la seguridad... Todo ello nos puede aproximar al conocimiento de las condiciones básicas en que se desenvolvía la vida de los trabajadores de la Real Fábrica de algodón.

10. La condición del trabajador

10.1 El nivel de vida de los trabajadores

Pero intentar valorar cuantitativamente el salario real —relación salario nominal, precios de consumo— y el nivel de vida de los trabajadores abulenses en las últimas décadas del siglo XVIII es, como puede comprenderse, una tarea difícil y complicada porque su realización implica el conocimiento de un sinfín de detalles referidos al coste de la vida —alimento, vestido, vivienda, diversiones...— imposible de precisar, resumir y cuantificar en su totalidad. Y aun logrando recapitular todos los datos necesarios, “...a la hora de concretar un determinado nivel de vida y juzgar si el salario es suficiente para permitir a una familia obrera vivir con dignidad...”, nuestras posibilidades de conocimiento seguirían siendo muy limitadas “...porque —como dice González Enciso— desde nuestra óptica del siglo XX (distancia temporal, progreso material) es muy difícil conocer cuáles eran las aspiraciones, los deseos y el límite de conformidad de los hombres del siglo XVIII, a qué bienes daban más importancia o si se sentían dignamente tratados o no...”⁹⁴.

Por ese motivo, para aproximarnos a la cuestión, sólo podemos en principio, servirnos de las opiniones subjetivas de los propios operarios. Y, aunque hemos visto con anterioridad que los salarios nominales pagados por la Fábrica eran bastante elevados, los testimonios de los trabajadores ponen de manifiesto con harta frecuencia la persistencia de pobreza y de dificultades económicas y la escasez de recursos para hacer frente con holgura a sus necesidades materiales, individuales o familiares. Veamos algunos ejemplos.

Don Nicolás Arratia, contador interventor de la manufactura, afirmaba que

⁹⁴ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 436.

los trece mil setecientos reales anuales que ganaba de salario eran “indispensables para vivir con mediana decencia”⁹⁵. Y si eso es así, hemos de tener en cuenta que la mayor parte de los trabajadores de la fábrica ganaban salarios inferiores al de Arratia. Tal vez, por ese motivo, encontramos maestros y oficiales que se veían en ocasiones en “dificultades de alimentarse”⁹⁶ y operarios sin cualificar y aprendices que parece que pasaban estrecheces económicas. Pablo Cid, por ejemplo, aprendiz de maquinista, madrileño, se quejaba de que “por tener que salir de casa de sus padres y trasladarse a Avila no podía mantenerse con los seis reales de la pensión de S. M. ...”⁹⁷. Era, al parecer, un problema bastante generalizado. Alejandro Rodríguez, oficial de la Fábrica, suplica que se le perdonen los cuatro ducados que le han impuesto de multa y las costas por haber roto una noche de juerga la fuente del Mercado Chico, “porque sólo estaba atendido al jornal del día que lo gana y lo mismo su padre, que no le podía ayudar por tener muy dilatada familia...”⁹⁸ y un tal Varela declaraba que con su salario de seis reales no podía sustentarse “...en un pueblo tan escaso y caro como Avila, porque es imposible vivir decentemente con tal estipendio...”⁹⁹. Y se reconocía, además, expresamente que el trabajo de una mujer casi nunca “...le sufragaba para lo necesario...”¹⁰⁰.

Ahora bien, como es lógico, cabe preguntarse si todos estos testimonios son fiel reflejo de la auténtica realidad o no se trata más que de quejas sin fundamento o exageraciones interesadas de los propios operarios. Para salir de dudas, nada mejor que objetivar nuestro estudio y tratar de comparar la cuantía del salario nominal de los trabajadores con el nivel de precios existente en la ciudad. Y para ello, dado que los salarios han sido analizados previamente, es preciso que conozcamos ahora el precio de los productos más generalizados de consumo en las últimas décadas del siglo XVIII. La documentación de la época nos ha permitido elaborar la siguiente relación¹⁰¹:

95 Informe de Arratia de 15 de noviembre de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

96 Representación de 11 de enero de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

97 Representación de Pablo Cid de 11 de enero de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

98 Representación de 7 de julio de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

99 AHN, Consejos, 2.143. Manifiesto suplicatorio..., 39.

100 Informe del Intendente a la Junta de Comercio de 25 de julio de 1804. AGS, CSH, 284, CIII.

101 AHPA, Ayuntamiento, Actas Consistoriales. Permiso de precios solicitados y concedidos por los abastecedores de las materias citadas y los comerciantes de la ciudad.

PRECIOS OFICIALES. DECADA DE 1790

PRODUCTOS	1793	1795	1797
Pan (dos libras)	8 cuart.	12 cuart.	14 cuart.
Vino común (cuartillo)	4 1/2 cuart.	6 1/2 cuart.	
Vaca (libra)	14 cuart.		
Carnero (libra)	14 cuart.		
Cabrito (libra)			12 cuart.
Gallina (unidad)			4-6 reales
Pollos			2 reales
Tostón (unidad)			4 reales
Liebre (unidad)			4-5 reales
Conejo (unidad)			3-2 reales
Docena de huevos			18 cuart.
Leche de cabra (cuartillo)			3 cuart.
Queso fresco (libra)			14 cuart.
Pescado seco (libra)			20-24 cuart.
Pescado remojado (libra)			18-22 cuart.
Tocino (libra)			27 cuart.
Garbanzos (libra)	10 cuart.		
Alubias (libra)	8 cuart.		
Sardinas (libra)	12 cuart.		
Zapatos (libra)		18-20 cuart.	
Paño bruto (vara)		25 cuart.	
Azúcar blanco (vara)			9 cuart.

Conocemos, pues, el precio de la mayor parte de los productos alimenticios que podían constituir la dieta básica de los abulenses en la década de 1790. Y si podemos calcular que la comida ordinaria de un día cualquiera —“media libra de vaca, buena porción de garbanzos, tocino, manteca, sopas por la mañana y siete quarterones de pan”¹⁰²— costaba aproximadamente dos reales, podemos deducir que el sueldo inicial de los aprendices —dos reales— apenas les proporcionaba dinero suficiente para costear su sustento personal. Y lo mismo podemos decir de las mujeres y jornaleros que ganaban dos y tres reales al dia. Un oficial que ganara cinco o seis reales —salarios más generalizados en la Fábrica de algodón— podía comprar con su jornal diario un pan de dos libras, un cuartillo de vino, una libra de vaca, una docena de huevos y una libra de garbanzos o de alubias. Pero también, y en contra de lo que posiblemente ocurra hoy, podría comprar dos varas de paño bruto o dos pares de zapatos. En todo caso, si los

¹⁰² Era ésa la ración que se daba diariamente como salario a los aprendices de la Fábrica de Boulger. Junta de 29 de noviembre de 1780. AHN, Consejos, 2.143.

cinco reales eran el único salario que entraba en la familia, poco podría sobrar para los gastos de la casa, el ahorro o la diversión.

La situación se deterioró a partir de 1797 por el progresivo aumento que experimentaron los precios de los productos básicos hasta 1805. El caso del pan es ejemplificador:

EVOLUCION DEL PRECIO DEL PAN¹⁰³

AÑOS	PRECIOS	INDICES
1797	14	100
1802	22-23	158
1804	28-32-40	285
1805	24-22	160
1806	15	107
1807	10-12	78

La subida de los precios perjudicó obviamente a los trabajadores que veían al mismo tiempo cómo sus salarios no sólo no experimentaban la misma evolución, sino que tendían a la baja, lo que produjo descontentos, conflictos y también, por otra parte, bastante conformismo: los operarios que fueron despedidos hubieron de dedicarse de nuevo a la mendicidad.

10.2. Las condiciones de trabajo

Si, como hemos visto con anterioridad, los operarios permanecían doce horas diarias y más en los locales de la fábrica, es fácil comprender que las condiciones humanas y materiales en que se desarrollaba su trabajo constituyan un componente básico y determinante de la condición de vida del trabajador abulense de la Real Fábrica de algodón.

Influían, especialmente, en este sentido, las propias características del trabajo fabril. Los locales de la Casa del Puente o los de la Casa del Batán de la Villa de la Serna o las oficinas de la Casa de la Academia, lugares donde se concentraba un buen número de operarios, eran espacios nuevos, desconocidos hasta entonces para unos trabajadores a los que no debía resultar nada fácil adaptarse a las nuevas circunstancias del trabajo. La concentración, la disciplina fabril, la supervisión de capataces, el sometimiento al ritmo de las máquinas no parece que

¹⁰³ AHPA, Ayuntamiento, Actas Consistoriales.

pudiera producir grandes satisfacciones a unos trabajadores que habían sido antes cabreros, pastores, campesinos, mendigos o artesanos de pequeños talleres y que hubieron de renunciar, al entrar a trabajar en la fábrica de algodón, a una buena parte de la libertad que anteriormente disfrutaban.

Y también son importantes las condiciones materiales en que los operarios desarrollaban su trabajo. El frío de Avila era un factor fundamental. Ciertamente, el frío del invierno abulense afectaba por igual a todos los habitantes de la ciudad, pero, sin duda, lo habían de sentir más los trabajadores que procedían de tierras de clima más moderado. González Carvajal, por ejemplo, Intendente de las nuevas poblaciones de Sierra Morena, no tiene reparos en comentar que deseaba concluir su visita de inspección antes de la llegada del invierno a la ciudad. “Esta residencia —decía— no tiene atractivo alguno para mí, ni creo que para nadie, especialmente en el invierno, cuya excesiva frialdad no sé tampoco si acomodaría a mi salud...”¹⁰⁴. Algo parecido les debía suceder a los técnicos catalanes, a los fabricantes ingleses y a otros trabajadores extranjeros algunos de los cuales tuvieron dificultades para adaptarse a los rigores de nuestro clima.

El problema se agravaba por las duras condiciones en que debían realizarse algunas de las operaciones de manufacturación. La oficina de bullidas de la Villa de la Serna, por ejemplo, se llenaba de vapor durante el tiempo de trabajo; el lavado y picado de las telas debía hacerse con agua fría, aun en pleno invierno; y en la Casa del Puente, situada junto al Adaja, la humedad del río y el frío del invierno obligaban a mantener cerradas casi permanentemente las ventanas para poder conservar el calor en salas tan espaciosas, por lo que el aire se viciaba y la borra del algodón llenaba el ambiente haciendo muchas veces la atmósfera prácticamente irrespirable para los operarios. Sólo cuarenta años después, en la década de 1830, la instalación por orden de don Francisco Mazarredo de un gasómetro¹⁰⁵ y un calorímetro¹⁰⁶ permitió erradicar de la Casa del Puente el problema de la humedad, del frío y del aire viciado que habían sido causa en ocasiones de enfermedades reumáticas en algunos trabajadores¹⁰⁷.

¹⁰⁴ Carvajal a Godoy, 16 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁵ El gasómetro era “una máquina para extraer el gas del aceite, adaptable también a otros cuerpos gramos, calculado para el alumbrado de cien grandes luces o de doscientas pequeñas, con las piezas para que sirva para alumbrar mejor y con igualdad los obraderos y para evitar la causa principal de los incendios...”. Permitía sustituir velas, estufas y braseros que se habían utilizado en etapas anteriores. Mazarredo a Ballesteros, Courtray, 22 de febrero de 1832. AHN, Hacienda, 195.

¹⁰⁶ El calorífero estaba adaptado para quemar leña y constaba de varias piezas y cañones o tubos adherentes. Era el primero de su clase que se instalaba en España y sus ventajas eran incuestionables: el aire caliente procedente del calorífero, instalado en la parte más baja del edificio, llegaba a través de los arcos y cañones a todas las oficinas renovando constantemente el aire y “evitando los males que de otro modo podrían causar en oficina cerrada...”. Con su instalación se conseguía en la Casa del Puente una temperatura adecuada para el trabajo sin detrimento de la higiene y ventilación de las oficinas destinadas al hilado. *Ibidem*. Informe de Sorrillo, Avila, 30 de marzo de 1844. AHN, Hacienda, 195.

¹⁰⁷ Juan Peque explica, por ejemplo, que “...con motivo de las humedades que en dicha fábrica ha recibido se le ha introducido una especie de calambres en las muñecas de modo que le imposibilita tanto para trabajar como para manejarse en sus menesteres...”. Representación de 22 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

Ahora bien, en la condición del trabajador influían tanto como las realidades materiales, las relaciones laborales y humanas y el ambiente social de la fábrica en que se enmarcaba su trabajo.

En realidad, lo verdaderamente nuevo para los operarios de la fábrica era el sometimiento a una disciplina directa y coactiva, esencial, por otra parte, para la buena marcha de la manufactura. En la industria dispersa, la disciplina del trabajo había surgido de modo natural, como algo necesario e imprescindible para salvaguardar los intereses de los propios trabajadores cuyas ganancias dependían directamente de la producción y de la venta de los productos. Pero no ocurría lo mismo en la industria concentrada, en la que, generalmente, los operarios trabajaban a cambio de un sueldo y no estaban interesados directamente en la producción. Para asegurar ésta en cantidad y calidad tal que hiciera posible la venta de los tejidos, los directores de la fábrica tenían que imponer ciertas normas de disciplina a unos trabajadores que en muchos casos no habían estado nunca antes ocupados en ningún tipo de trabajo. La necesidad de dicha disciplina la explicaba perfectamente el Departamento de Fomento en 1797 en la Instrucción remitida a Carvajal con ocasión de su visita de inspección a la fábrica de Avila. En ella se recomendaba "...afianzar mui sólidamente la subordinación de oficiales y aprendices sin perder jamás de vista que si se mira con disimulo la licencia a que naturalmente está siempre inclinada la juventud abandonada, llegará precisamente el caso que siendo ya maestros y habiendo estado acostumbrados a no respetar ninguna autoridad, antes bien a burlarla impunemente en lugar de racionales y humanos como deben serlo en sociedad, son osados y dispuestos a toda tropelía y atrocidad sin atender a otro objeto que a sus miras particulares y a los impulsos de su codicia y de sus pasiones..."¹⁰⁸. Era, por otra parte, algo completamente lógico y natural: sin una elemental disciplina, la fábrica no podía prosperar.

En verdad, y aunque los directores estaban revestidos de una autoridad plena —en opinión de Astoin, los ingleses Berry y Milne operaban como generales de su majestad en estas tierras¹⁰⁹—, las normas de disciplina vigentes en la Real Fábrica de algodón parecen bastante suaves y llevaderas: los trabajadores estaban bajo la tutela y vigilancia de los capataces o cabos de las diferentes oficinas y dentro de ellas no se podía fumar ni, mucho menos, comer o beber, para evitar incendios, manchas y desórdenes. Se exigía, como es lógico, la asistencia, la puntualidad, la dedicación al trabajo y el respeto a sus jefes y capataces, pero a éstos se les prohibía castigar a nadie con golpes u otra cosa semejante y se les encendaba que procuraran ejecutar los castigos con reprensiones suaves y proporcionadas a la falta cometida¹¹⁰.

El sistema no siempre dio el resultado previsto y la suavidad de la disciplina provocó frecuentes y reiteradas insubordinaciones que repercutieron negativamente en la cantidad y calidad de la producción de la manufactura. En este sentido, Ramón Igual se quejaba de que si se reconvenía a los trabajadores que faltaban al

¹⁰⁸ Introducción de la Visita de Carvajal. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁹ Representación de 19 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹¹⁰ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

trabajo o que no trabajaban suficientemente, éstos empezaban a fomentar chismes y enredos y respondían a la reconvención con tanta autoridad como si todavía ellos tuvieran razón e hicieran un favor a la fábrica por trabajar en ella¹¹¹.

Fueron éstas y otras actitudes semejantes las que dieron lugar a un cierto endurecimiento de las medidas disciplinarias. A tal efecto, se encargó a los alguaciles de los locales vigilar más estrechamente el cumplimiento de las normas básicas de comportamiento en las oficinas con la advertencia de que de no hacerlo así serían degradados de su empleo y quedarían como "peones vagantes". También vigilaban las faltas: después de un cuarto de hora de entrar al trabajo el portero visitaba las salas y anotaba el dependiente o dependienta que faltaba y entregaba la lista de las faltas al director para que éste actuara en consecuencia. La persistencia en las faltas y en los fraudes hizo que Diego Gallard introdujera en la fábrica la figura del celador, cuya misión era repasar diariamente las listas de operarios confrontándolas con su asistencia personal, para evitar el pago de jornales supuestos, ver si cada uno estaba ocupado en su tarea y dar cuenta al director de los abusos que notara¹¹². Sin embargo, muchas veces, la indisciplina y la insubordinación de los trabajadores estaba motivada por las discrepancias y enfrentamientos surgidos entre los propios responsables de la manufactura. Hubo ocasiones —caso de las disputas entre Ramón Igual y los directores ingleses— en que los operarios no sabían qué hacer ni a quién debían obedecer y otras en que los trabajadores tomaron decididamente partido por alguno de los contendientes. Así ocurrió cuando Tomás Lloret sustituyó a Milne en la dirección de la manufactura. Las rígidas y drásticas medidas que Lloret puso en práctica para reforzar la disciplina, poner en orden las operaciones y mejorar la producción exacerbaron los ánimos de los trabajadores que clamaron por Milne, elevaron quejas y representaciones, hicieron manifestaciones y la situación se hizo insostenible hasta que Diego Gallard logró atraerse a los trabajadores mediante la potenciación del viejo sistema de premios a la productividad y a la aplicación¹¹³.

Podemos concluir, pues, diciendo que si bien las condiciones de trabajo en la fábrica de algodón eran duras, dicha dureza procedía fundamentalmente de las propias características del trabajo fabril, que exigía concentración de trabajadores en locales amplios difíciles de calentar, sometimiento al trabajo de la máquina, horarios rígidos y una mínima disciplina de trabajo conseguida unas veces —las menos— mediante procedimientos coercitivos y otras a través del trato suave y estimulador y mediante la concesión de premios y gratificaciones. En todo caso, tales condiciones de trabajo parecen mejores que lo que solía ser tónica general en las fábricas textiles de la etapa de desarrollo pleno de la Revolución Industrial. Respecto al resto de los trabajadores abulenses de la época, los operarios de la fábrica de algodón tenían la suerte —a veces, no deseada— de estar empleados en una manufactura estatal —lo que significaba una cierta seguridad

¹¹¹ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹² Informe de Gallard de 24 de marzo de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹¹³ Informe de Gallard de 26 de diciembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

en el trabajo y de recibir ciertas exenciones y privilegios que hacían más ventajosa su situación

10.3. Privilegios y exenciones

Efectivamente, los trabajadores de la fábrica de algodón de Avila, al igual que los trabajadores de otras muchas manufacturas españolas, estatales o no, y especialmente los empleados en la industria textil, gozaban de una serie de exenciones y privilegios que les proporcionaban una evidente tranquilidad y seguridad personal y familiar que otros operarios de la época no podían disfrutar.

Su concesión era consecuencia directa de la política de ayudas y estímulos a la industria puesta en práctica por los sucesivos gobiernos de la dinastía borbónica a lo largo del siglo XVIII. En principio, las exenciones estuvieron destinadas exclusivamente a liberar a los fabricantes del pago de impuestos en las materias necesarias e imprescindibles al proceso de producción —aceite, jabón— y en la venta de los productos manufacturados, pero posteriormente los privilegios se ampliaron a la concesión de determinados beneficios a los trabajadores —exención de milicias, privilegio de fuero— con el fin de estimular y acrecentar su dedicación, su productividad y su rendimiento. En Avila, la exención del Sorteo de Milicias se concedió por primera vez en 1779, a los trabajadores de la fábrica de paños del común de la Ciudad¹¹⁴ y posteriormente, y por idénticos motivos, se concedería también a los trabajadores de la fábrica de algodón. La concesión venía regulada por el artículo veintiuno de las Adiciones firmadas por Berry y Milne en Avila en diciembre de 1788. Su redacción era como sigue: "...que tanto nosotros como todos lo dependientes y empleados de la fábrica nacionales y extranjeros hayan de ser exentos de quintas y sorteos para el Ejército y Milicias para que por ese medio se logre el fomento de esta fábrica y la formación de buenos operarios en todas las maniobras y oficios propios de ella. También ha de ser extensiva esta exención a quedar libres de alojamientos y de toda carga concejil de República, para que ninguno se distraiga de la profesión a que se ha dedicado..."¹¹⁵.

La exención significaba no sólo que los trabajadores de la industria textil no pudieran ser reclutados por el Ejército, sino que tampoco pudieran ser admitidos

¹¹⁴ Por Real Cédula de 23 de febrero de 1779 el Rey Carlos III eximia del sorteo para el reemplazo del Ejército y Milicias a los "Maestros de las fábricas de lanas de la ciudad de Avila y su territorio y a los oficiales y aprendices de continuo ejercicio en los telares, batanes, perchas, tixeras, carda, torno, tintes y demás maniobras de las mismas fábricas..." se excluía de dicha exención a todos los trabajadores que abandonasen la fábrica y se entregasen al ocio y a todos aquellos dependientes de la manufactura que no se dedicasen a las operaciones de la lana o a la composición de máquinas o batanes "porque sobran en el reino escribientes y personas que hacen profesión de la pluma sin necesidad de concederles nuevas distinciones...". Archivo del Ayuntamiento de Avila, Sección histórica, 2, 23.

¹¹⁵ AHPA, Protocolos, 1.519; los privilegios se renovaron en las diversas etapas que vivió la fábrica hasta 1815. AHN, Hacienda, lib. 10.853, 1183.

como voluntarios. La filosofía que inspiraba su concesión se basaba en la necesidad de formar buenos oficiales en la fábrica “y no pudiendo éstos hacerse sin un aprendizaje bien arreglado y continuo” se consideraba una pérdida para el Estado y para la industria que después de haberse esmerado los fabricantes en enseñar y educar a un aprendiz pudiera éste ser reclutado por el Ejército en el momento en que podía empezar a retribuir alguna utilidad.

Parece claro que semejantes prerrogativas perjudicaban al resto de los habitantes de la ciudad: cuantos más trabajadores estuvieran exentos, menos mozos sorteaban y más posibilidades tenían los que lo hacían de ser reclutados. Y de hecho, las exenciones fueron causa de conflictos en algunas ocasiones. El propio año de 1779, con motivo de celebrarse el sorteo para el Regimiento Provincial, los mozos y el Procurador Síndico General del Común unido a ellos protestaron airadamente y provocaron discusiones y tumultos¹¹⁶. Después, durante la existencia de la Real Fábrica de algodón no se repitieron las protestas ni las quejas, pero los propios responsables de la fábrica reconocían explícitamente que semejantes prerrogativas perjudicaban al resto de los trabajadores abulenses y por eso recomendaban emplear preferentemente a mujeres en la manufactura. “Para que esta exención —se establecía en la contrata del Lloret— sea menos sensible al vecindario de esta ciudad y a su provincia, y para que al mismo tiempo queden más hombres útiles y robustos para las armas y otros destinos, y el establecimiento de la fábrica aproveche a las personas más débiles y necesitadas, procurará siempre en los trabajos que lo permitan, acomodar mujeres en lugar de hombres, como ya se ha hecho en muchas partes, y dar ocupación a los viejos, lisiados y defectuosos que la puedan tener...”¹¹⁷.

Además de la exención de los sorteos de Ejército y Milicias, los trabajadores de las fábricas de algodón gozaban de privilegio de fuero. Por dicho privilegio los trabajadores quedaban excluidos de la jurisdicción de la justicia ordinaria y pasaban a depender exclusivamente del tribunal del Intendente, Subdelegado de la Secretaría de Hacienda en la Fábrica de algodón, en todas las causas tanto civiles como criminales que se siguieron contra ellos, excepción hecha de los delitos de motín, asonada y otros prevenidos por las leyes¹¹⁸. En definitiva, no se pretendía otra cosa que evitar que los operarios pudieran distraerse en pleitos largos y costosos por asuntos de escasa importancia y ausentarse del trabajo ocasionando las pérdidas consiguientes para la fábrica.

Así pues, los trabajadores de la fábrica de algodón por el hecho de serlo, gozaban de una serie de ventajas y de privilegios que en opinión del señor Ibarra, fiscal del Consejo de Castilla, no había gozado hasta entonces ninguna fábrica del Reino¹¹⁹. Era un posibilidad, un intento más de fomentar el desarrollo de la

¹¹⁶ AHN, Consejos, 915. Expediente formado a representación del Corregidor sobre el sorteo de Milicias.

¹¹⁷ Contrata de Lloret de 21 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹¹⁸ AHPA, Protocolos, 1.591. Adiciones a las contratas, c. 18.

¹¹⁹ Informe de 18 de noviembre d. 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

industria y de aumentar la productividad, el rendimiento y la capacidad laboral de tales trabajadores.

10.4. Una incipiente asistencia social

Uno de los problemas que han preocupado desde siempre a los trabajadores de los sectores industriales ha sido procurarse una cobertura mínima para poder satisfacer lo mejor posible sus necesidades materiales cuando les faltara su trabajo.

Tradicionalmente habían sido los gremios y las cofradías quienes se habían encargado de prestar asistencia a maestros y oficiales agremiados. Pero la supresión de los gremios y de las cofradías dejó a los trabajadores privados de todo tipo de protección, a merced de que los directores, los empresarios o el propio Estado tuvieran a bien conservar su sueldo o concederles graciosamente una pensión o ayuda de costa en caso de enfermedad, despido o cualquier otro tipo de necesidad. Eran, en todo caso, prestaciones individualizadas que dependían exclusivamente del arbitrio o voluntad de los directores. En Avila, por ejemplo, se permitía al director distribuir del fondo de multas las gratificaciones que estimara convenientes para estimular a los operarios y, asimismo, entregar un doblón de ayuda de costa a cada trabajador o trabajadora que se casara y dos doblones cuando ambos contrayentes eran “operarios de trabajo continuado en la fábrica”¹²⁰. Sin embargo, tales ayudas apenas se concedieron y hubo ocasiones en que se negaron peticiones de ayuda en caso de enfermedad y de necesidades perentorias.

Para remediar esta indefensión de los operarios, don Ramón Igual apuntaba en sus Ordenanzas las obligaciones que debía asumir la fábrica de algodón respecto a los trabajadores en tales circunstancias: “siempre que por enfermedad —decía Igual— dejen de asistir desde el primer al último aprendiz se les satisfará la mitad de su jornal diario con tal que éste empieze por calentura, y desde el día que debe empezar a gozar esta gracia que la fábrica le concede deberá prece-der certificación del médico y cirujano de la misma fábrica, y el día que les considere aptos para el trabajo lo participarán dicho médico y cirujano al Director por escrito”¹²¹. La Junta General de la fábrica debía nombrar al medido y al ciruja-no, dotados con doscientos ducados al año cada uno, con la condición de no po-der cobrar por la visita a los operarios de la fábrica más de cuatro reales y a los menos pudientes lo que pudieran pagar y gratuitamente a quienes no pudieran.

La propuesta de don Ramón Igual no se llevó a efecto, pero pone claramente de manifiesto la existencia de una clara preocupación que no tardaría en cristali-zar en realidades concretas. En efecto, poco tiempo después, en el mes de diciem-bre de 1798, el entonces director de la Fábrica, Diego Gallard, considerando, se-gún sus propias palabras, que los operarios “...nunca se ven en mayor aflicción

¹²⁰ Contrata Carvajal-Lloret de 21 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹²¹ Ordenanzas. Art. 319. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

y desamparo, que el tiempo que caen enfermos, especialmente si son cabezas de familia...”, fundó una institución social a la que dio el nombre de *Amor al prójimo*, con el fin de aliviar a los trabajadores cuando se encontraban en semejante situación¹²².

Eran los propios trabajadores quienes financiaban la institución mediante contribuciones moderadas. Lo explica el propio Diego Gallard: “...Han de concurrir todos los individuos que voluntariamente quieran gozar de este auxilio, bajo la pequeña contribución de cuatro reales mensuales todo el que gane cinco reales arriba y dos reales tan sólo al mes el que gane menos... Yo, por mi parte, aun que no he de disfrutar de este beneficio, daré la limosna anual de mil reales de vellón al año y exhortaré al Interventor, y demás empleados por su majestad a que contribuyan con lo que puedan... Además los operarios que ganen de cinco reales arriba diarios contribuirán por una vez con veinte reales de vellón. Y todas estas contribuciones se harán casi sin advertirlo los contribuyentes pues se les desconocerán sucesivamente cuando se les paguen sus trabajos...”¹²³.

Las prestaciones consistían en la asistencia de médico —a quien se le pagaban ocho reales diarios—, de cirujano —cuatro reales— y los gastos de la botica. Además, si el enfermo era cabeza de familia se le daban cinco reales diarios “para carne y demás alimentos del y de sus propios hijos”, y si no era cabeza de familia y estando al cuidado de padres y parientes, se le correspondía únicamente con médico, cirujano y comida.

Cabe destacar, sin duda, la solidaridad que pone de manifiesto el sistema descrito de asistencia social, su modernismo, su progresismo y su eficacia: en caso de enfermedad, las necesidades básicas de los trabajadores quedaban cubiertas a cambio de una aportación aproximada del 4 por ciento de su salario mensual. Desconocemos el número de operarios que se beneficiaron de las prestaciones que ofrecía la institución de *Amor al prójimo* durante el tiempo que Diego Gallard fue director de la Real Fábrica de algodón, pero creemos que, aunque dicho número fuera reducido, es interesante dejar constancia de la existencia en Ávila de dicha institución en los últimos años del siglo XVIII.

10.5. El nivel cultural de los trabajadores abulenses

El desarrollo de la educación era, como sabemos, una de las preocupaciones básicas de los políticos ilustrados, que veían en el fomento y difusión de los “conocimientos útiles” el medio más adecuado de desarrollar las actividades agrícolas e industriales y de reformar, en general, toda la vida socioeconómica del país. Sin embargo, no se pretendía sólo y exclusivamente lograr una satisfactoria preparación profesional y técnica que permitiera desempeñar adecuadamente su trabajo, sino también mejorar, en el ámbito de la empresa, la formación humana

¹²² Gallard a Soler, 26 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹²³ *Ibidem*.

cultural y espiritual de todos los trabajadores. Así, don Pedro Rodríguez Camponanes, en la Instrucción que remite a la ciudad de Avila en 1775 con ocasión del restablecimiento de la fábrica de paños dice "...sería cosa muy saludable que algún canónigo o eclesiástico se encargara de la doctrina y dirección espiritual y enseñanza de los Hospizianos, y de su aplicación y sustento según la dotación que se agregue al fondo de hospitales... por la última relación que tiene el destierro de la ociosidad, la reducción y enseñanza de los vagos en el Hospicio y la curación de los enfermos en el Hospital con el progreso de las fábricas"¹²⁴.

Eran simples sugerencias, porque la creación del Hospicio y la reunión de Hospitales no eran entonces más que meros proyectos, pero cuando se restableció la fábrica de paños bajo la dirección de don Patricio Boulger, el Contador de la Provincia se ofreció en 1780 a la Junta de Fábricas para dedicarse los días de fiesta durante dos horas a enseñar a los aprendices a escribir y contar, encargando a los más hábiles e inteligentes que enseñasen a los otros mientras que el presbítero don Josef Tello, párroco de San Juan, cuidaba de enseñarles la doctrina cristiana¹²⁵.

Parece, por otra parte, una preocupación bastante difundida entre los propios fabricantes y son frecuentes los ejemplos de industriales interesados en la instrucción de los operarios. Antonio Varela, por ejemplo, en su propuesta dirigida a la Junta de Fábricas de la ciudad para establecer manufactura en Avila, promete poner el máximo desvelo en la educación de los jóvenes "...a los que enseñaría además de lo que comúnmente aprenden con otros maestros, la doctrina cristiana, aritmética y otras economías, que les deben adornar para el ejercicio de sus artes..."¹²⁶.

Proyectos semejantes aparecieron en la Real Fábrica de algodón. Es una vez más el técnico catalán, Ramón Igual, quien recomienda en sus Ordenanzas poner especial interés en la formación humana y religiosa de los trabajadores. La religiosidad de los operarios parece preocupar especialmente al estampador hasta el punto de que se atreve a regular las prácticas religiosas de los muchachos y muchachas que asisten a la fábrica. Estas son sus palabras:

"...A todos los muchachos y muchachas se les dará la educación correspondiente en los rudimentos de la doctrina cristiana dos veces a la semana; a cuyo fin al salir del trabajo en todo tiempo del año les acompañarán los maestros subalternos a la Yglesia que se determine; por lo que habrán precedido los avisos y acuerdos correspondientes con la Junta General y el Ilmo. Prelado de la Provincia, siendo del cargo de los curas párrocos el enseñarles dichos rudimentos una hora cada día en los martes y viernes de la semana.

Al salir de la fábrica para ir a la iglesia o parroquia, irán de dos en dos empezando por un subalterno y acabando por los demás, y al salir de la Yglesia cada uno se irá a su casa, procurando guardar el mayor aseo evitando desórdenes al mismo subalterno.

¹²⁴ Instrucción de 10 de octubre de 1775. AGS, DGR, 1.^a Remesa, 2048.

¹²⁵ Junta de 29 de noviembre de 1780. AHN, Consejos, 2.143.

¹²⁶ LARRUGA Y BONETA, E.; *op. cit.*, p. 91. Condición, 19.

Todos los días de la semana por la mañana y por la tarde se rezará el Santísimo Rosario en las Salas de las elaboraciones de la fábrica, procurando que una hora antes de salir del trabajo esté concluido el rezo implorando al Todopoderoso los auxilios eficaces de su gracia para la conserbación del Monarca y progreso del Reyno y de la fábrica...”¹²⁷.

Desconocemos los efectos reales que tales propósitos e intenciones ejercieron en los trabajadores de las manufacturas abulenses, pero su reiteración en el tiempo nos hace dudar de su eficacia. En cuanto a la alfabetización, las representaciones, memoriales, cartas y declaraciones de los trabajadores de la fábrica nos permiten descubrir, a pesar de los escasos datos disponibles, una cierta relación entre la categoría del puesto de trabajo que ocupaban y su nivel cultural: maestros y especialistas firman, por lo general sus representaciones y, en algunos casos, ellos mismos dicen expresamente que saben leer y escribir. Sin embargo, la mayor parte de los oficiales y operarios que conocemos a través de sus propias declaraciones no saben firmar. Y así, se da el caso significativo de que de todos los oficiales tejedores que participaron en los alborotos promovidos contra Tomás Lloret en 1797 sólo había uno que sabía escribir y a él se le acusó, por tanto, de redactar los pasquines de huelga, pasquines cuya redacción y ortografía ponen claramente de manifiesto la escasa preparación cultural de los trabajadores.

A pesar de todo, el resultado general de la Fábrica en el aspecto cultural parece positivo tal y como podía demostrar la mejoría del aspecto exterior de los trabajadores que al poco tiempo de haber comenzado a trabajar “habían cambiado los trapos que cubrían sus carnes, con un aseo propio de los ministerios a que estaban dedicados...”¹²⁸.

11. Conflictos laborales

El desarrollo experimentado por la industria textil española a lo largo del siglo XVIII produjo, como es lógico y como ocurre siempre, la aparición de conflictos diversos en el mundo del trabajo. Eran los conflictos ya tradicionales entre oficiales y maestros en el ámbito de las industrias artesanales agremiadas pero, sobre todo, y fundamentalmente, los conflictos nuevos que surgen entre trabajadores y empresarios —o directores de manufacturas estatales— en las concentraciones industriales en las que las relaciones laborales no estaban sujetas a ningún tipo de reglamentación¹²⁹. Son ejemplos conocidos los casos de la fábrica de

¹²⁷ Ordenanzas, 332, 333, 334. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹²⁸ Informe de 23 de enero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²⁹ Uno de los primeros historiadores que se ocuparon del tema, Herrera Oria, desde la perspectiva de corporativismo católico de las primeras décadas del siglo XX, postulado por la Academia de Estudios Histórico-sociales de la Casa Social Católica de Valladolid lamenta la desaparición del antiguo Gremio “informado siempre por el espíritu de caridad cristiana” para dar paso a la fábrica moderna “más mercantilista y en general menos cristiana...”.

Béjar¹³⁰, de la Real Fábrica de Tapices de Santa Bárbara¹³¹, de la fábrica de sombreros de Juan Francisco Barrió en La Coruña¹³², la de Pérez Iñigo en Santo Domingo de la Calzada, la de los Cinco Gremios de Ezcaray y las huelgas que se producen sucesivamente —1719, 1729, 1740, 1750...— en la Real Fábrica de Paños de Guadalajara¹³³.

Los casos citados sirven para poner de manifiesto la relativa importancia cuantitativa de los conflictos laborales en la España del Antiguo Régimen. En Ávila, en las manufacturas textiles establecidas a finales del siglo XVIII y primeros años del siglo XIX, también se produjeron problemas. Bástenos recordar, en este sentido, los enfrentamientos personales que surgieron entre diversos miembros de la Junta económica de la Fábrica de Paños y el propio director Patricio Boulger; entre el estampador de la Fábrica de algodón, José Puig, y los directores ingleses; entre don Ramón Igual y don Carlos Milne; entre el colorista Valero Alegre y don Tomás Lloret; entre éste y Gallard y entre Gallard y los tejedores Teruel y Arévalo y entre muchas personalidades de la fábrica. Y también alborotos y conflictos salariales. Protestaron las desmotadoras airadamente en 1798 y se negaron a llevarse el algodón que estaba retenido desde tiempo atrás y que, por su mala calidad, aumentaba su trabajo y reducía sus ganancias¹³⁴. Y, sobre todo y repetidamente alborotaron y protestaron los tejedores. El conflicto más grave se produjo en 1797, coincidiendo con la inspección de González Carvajal y la sustitución de don Carlos Milne por don Tomás Lloret en la dirección técnica de la manufactura. Durante mucho tiempo, y gracias a los trabajos de Herrera Oria, ha sido considerado, junto con los de Guadalajara, uno de los primeros conflictos laborales promovidos en España por el descontento de los trabajadores.

Las motivaciones parecen evidentes. En octubre de 1797, don Tomás Lloret, recientemente llegado de Madrid, tomó la determinación de reducir las ganancias de los tejedores con el fin de abaratar los costes de producción de la manufactura. Los más perjudicados resultaron ser los oficiales y aprendices, que tenían que entregar a sus maestros la cuarta parte de su salario, en concepto de enseñanza, y pagar los arreglos y desperfectos de los telares. Al rebajar el precio cobrado por cada pieza tejida y mantenerse el coste de las “aviaduras”, su ganancia neta

A esa sustitución atribuye Herrera Oria la aparición de graves perturbaciones obreras: "...como en la Historia todo cambio violento en las ideas trae en la práctica graves perturbaciones, ese brusco prescindir del ideal cristiano en las organizaciones obreras de una fábrica no podía menos de acarrear los trastornos sociales...". HERRERA ORIA, E.: *op. cit.*, p. 5.

¹³⁰ Los trabajos de la fábrica se paralizaron desde 1729 hasta 1731 en que el Duque accedió a las peticiones de ayuda y condonación de tributos que solicitaban los trabajadores. RODRIGUEZ LOPEZ, G.: *Manufacturas laneras..., op. cit.*, p. 85.

¹³¹ Los oficiales y aprendices se negaron a seguir trabajando mientras no se les satisficieran los sueldos que se les debían desde hacía más de un año. IPARRAGUIRRE Y DANVILA: *La Real Fábrica de Tapices 1721-1791*, Madrid, 1971, pp. 27-28.

¹³² GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 455.

¹³³ *Idem.*, pp. 458-469; RIVERA MANESCAU, S.: Apéndice, en HERRERA ORIA, E.: *op. cit.*, pp. 119 ss.

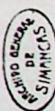
¹³⁴ Espinosa a Saavedra, 21 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

18
 A los Zorros
 Cruz de Tiza del
 Tejedor a los Zorros.
 Fracisa de los Cacaos
 Venas del Rey Señor
 Presidente de Nueve
 Estígios son invitados
 a los Zorros
 Cruzados

Con el te' a Cero
 Los Zorros



20
 A los Zorros



Pasquines de huelga que aparecieron en la Casa del Puente y en la Casa de la Academia.

S 5: d H. 23 1951

CGS: d H. 23 1951

quedó bastante reducida, lo que provocó el intento de motín, con tintes terroristas, que protagonizaron algunos de los oficiales.

En efecto, a la hora del mediodía del viernes 10 de noviembre de 1797, se reunieron en la plaza del Mercado Chico¹³⁵ José Pérez, alias Olaya, oficial tejedor del maestro Sebastián Calamito; José Martín, del maestro Julián Barbera; y Julián Martín, que trabajaba con el maestro Juan el Ronco, y trataron sobre el tema de las telas y la conveniencia de reducir las ganancias que dejaban a los maestros. Se les unieron después Santiago Mañas, José Rivas, Martín el Paje, un tal Narciso y Pedro Zorrilla y decidieron avisar al resto de los oficiales¹³⁶ para ir todos juntos a la Casa de la Academia el día siguiente, sábado, o el lunes de la próxima semana, antes de que el problema “se añejase y luego no tuviese remedio”. Tres eran sus reivindicaciones fundamentales: que se les ahorrase la cuarta parte del salario que pagaban a los maestros; que no se les cargasen las “aviaduras” de los telares, y que se les volvieran a subir las telas. Estaban decididos, según declaraciones de otros oficiales, a no volver a trabajar si no se volvía a pagar el tejido de las telas al precio que tenían con anterioridad.

A aquella misma tarde se dirigieron al obrador de Diego Trapiella, al de Martín el Joven y después al de Juan Martín el Ronco a comunicar sus planes a los compañeros, previniéndoles que cuando vieran pasar a varios de ellos juntos por su oficina se salieran de ella y les siguieran. Sin embargo, no tuvieron éxito en sus pretensiones. El maestro Diego Trapiella logró calmar a sus oficiales y el maestro Juan Martín el Ronco convenció a los suyos para que en vez de alborotar y amotinarse elevaran un memorial exponiendo sus quejas y reivindicaciones, lo que excitó, sin duda, los ánimos de los promotores del motín que amenazaron con moler a palos a todos aquellos que no quisieran acompañarlos en el tumulto.

A la mañana siguiente aparecieron los pasquines. Cuando a las seis y media, como todos los días, el portero de la Casa del Puente fue a abrir la puerta de la fábrica, halló varios operarios leyendo un papel que estaba fijado con oblea a las jambas de la puerta de hierro y “arrimándose a ver lo que era, encontró el pasquín en que después del escrito tenía pintado una cabeza y una espada en el cuello”. Su texto, repleto de faltas de ortografía, resulta prácticamente ininteligible: “Siba jare el jonar de los tejedores y a los del puente teaseguro yo mi chernombre que tume las pagaras. Con mi acero en Tomas. Creraris (?) y a Dn Manuel”. En la parte inferior lleva dibujado un busto de perfil con una espada sobre el cuello¹³⁷.

El otro pasquín apareció en la Casa de la Academia. El maestro estampador Vicente Jiménez fue a abrir las oficinas como era corriente a las siete de la mañana y vio que algunos oficiales de dicha casa fábrica estaban parados leyendo un

¹³⁵ Las diligencias extrajudiciales practicadas por el Inspector González Carvajal y las declaraciones del sumario nos permiten hacer la reconstrucción completa de los hechos. Interrogatorios a partir del 11 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹³⁶ El alboroto afectó sólo a los oficiales, no a los aprendices. El propio José Martín declaraba que “no querían alborotar a los aprendices, sino que solamente fueran los oficiales”. *Ibidem*.

¹³⁷ *Ibidem*.

cartel que estaba pegado también con oblea en la pared, cerca de la puerta principal. Acerándose el estampador a ver lo que era, despegó el cartel y lo guardó en presencia de los que estaban leyéndole. Era el pasquín que tenía dibujada un escopeta y su texto era el siguiente: "Ts. A Dn Tomás Gran delitor (director) de la fábrica del rey será presigido de sus nemigos por quitar el tomar a los tegedores". Debajo se representa una escopeta disparando contra una cara de larga cabellera.

Inmediatamente comenzaron los interrogatorios y el Visitador González Carvajal, por su cuenta y riesgo, tomó la resolución de mandar a la cárcel como instigadores del tumulto a José Pérez¹³⁸ y a Josef Martín¹³⁹ con el fin de evitar mayores commociones. Acusaba a ambos de alborotar a los tejedores y al primero de ellos, José Pérez, de haber puesto los pasquines, por ser el único de los oficiales implicados o sospechosos que sabía escribir.

Una vez en la cárcel, y después de haberse nombrado abogado defensor, continuó las diligencias el Corregidor de la ciudad, don Pedro Alonso de Ojeda¹⁴⁰, a petición de los propios acusados. El peritaje efectuado por don Lorenzo Lengüo Alvín y don Juan Francisco de la Fuente, maestros por su majestad de primeras letras en la Real Escuela de Avila, vino a confirmar la culpabilidad de José Pérez en la redacción de los pasquines¹⁴¹, cosa que, sin embargo, siempre negó el acusado.

El Corregidor remitió las diligencias a González Carvajal, como Subdelegado de la Secretaría de Hacienda y Juez Instructor en los asuntos de la fábrica, para que éste tomara las providencias que juzgara convenientes. El, personalmente, justificaba la actitud de los oficiales, dudaba de la autoría de los carteles puesto que sólo se podía asegurar que la letra tenía cierta similitud con la firma de Josef Pérez y achacaba todo a la juventud y falta de capacidad de los oficiales¹⁴².

A la vista de todo, el 21 de febrero de 1798, presionado por Lloret¹⁴³, dictó la sentencia correspondiente. A Josef Martín, atendiendo a su corta edad —diecisiete años— y al tiempo que llevaba en prisión —tres meses— le condena a dos meses de reclusión, trabajando en su oficio en casa de cualquiera de los maestros tejedores que le señale el director, sin quebrantarla con ningún pretexto

¹³⁸ José Pérez era mozo soltero, de 23 años de edad, natural de Avila que había entrado a trabajar en la fábrica como oficial en el año 1795 después de haber estado sirviendo al Rey en la guerra de Francia como soldado voluntario. *Ibidem*.

¹³⁹ José Martín era también natural de Avila, de diecisiete años, soltero, oficial de tejedor con el maestro Julián Bardera. En su declaración decía que "es y siempre ha sido mozo recogido y más de noche, sin salir de casa y aplicado al trabajo para mantener a sus pobres padres como es público y notorio y pueden informar los maestros de la misma Real Fábrica donde a servido". *Ibidem*.

¹⁴⁰ Espinosa al Corregidor, 23 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴¹ Peritaje: "que las JJ mayúsculas del pasquín del folio primero, la S de la palabra *aseguro* y la P de la palabra *puente* parece tienen alguna similitud con las mismas de la firma de Josef Pérez que se halla en el folio quinto, no obstante, de faltarle a la J de dicha firma un poco de vuelta en la conclusión, como manifiesta la del pasquín primero e igualmente les parece que el caido, asiento y aire de la pluma tiene alguna semejanza...". AGS, Secretaría de Hacienda, 757. 24 de noviembre.

¹⁴² Ojeda a Carvajal, 5 de diciembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴³ Representación de 13 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

bajo la pena de cumplirlos doblados en la cárcel pública, y al pago de las costas en justa tasación apercibiéndole que “en lo sucesivo se abstenga de volver a citar ni convocar a persona alguna para el fin que se habían puesto, obedeciendo en todo las disposiciones de sus superiores o jefes, como es debido, pues de lo contrario sería tratado con el rigor que las leyes previenen...”¹⁴⁴.

A Josef Pérez le condenó al servicio de las armas por cinco años en cualquiera de los Regimientos del Ejército, le prohibió que durante dicho tiempo pudiera volver a la ciudad y que jamás se le admitiera en los trabajos de las Reales Fábricas, mancomunándole además en las costas con Josef Martín.

A Santiago Mañas, Josef Arribas e Isidro Martín, que también estuvieron en el Mercado Chico, se les apercibe y hace saber que en adelante procurasen evitar toda junta de la que pudiera resultar algún alboroto o conmoción, portándose como debían en su ejercicio y obedeciendo con puntualidad las disposiciones del director y demás superiores, pues de lo contrario, además de perder su empleo, se les castigaría con todo rigor, y se les mancomuna igualmente en el pago de las costas con los otros dos reos¹⁴⁵.

Los protagonistas de los alborotos fueron condenados y no se solucionaron los problemas de los tejedores. Un año después Diego Gallard da cuenta al Secretario de Hacienda de una conspiración tramada contra él por algunos tejedores descontentos. Gallard sospecha que bajo las reivindicaciones económicas de los tejedores se escondían manipulaciones e intereses personalistas de Lloret, relegado primero al cargo de simple director de labores y después destituido. Las reivindicaciones se reducían una vez más a la pretensión de que se subieran los jornales, que no hubiera preferencias en el reparto de las telas y que la fábrica pagara los desperfectos de los telares. Gallard, sin embargo, se mantuvo firme y, con el objetivo de prevenir en lo sucesivo inquietudes semejantes, decidió castigar a dichos tejedores como perturbadores de la quietud pública¹⁴⁶.

Más espectacular fue la huelga promovida en 1806 por los tejedores en la fábrica de paños de don Rafael Serrano. Los motivos fueron, como siempre, reivindicaciones de tipo salarial. Los hechos fueron, como hemos dicho, espectaculares: en la mañana del lunes 4 de agosto de 1806 todos los tejedores y oficiales de la fábrica le pidieron a Rafael Serrano por medio de una esquina que les aumentase el precio de cada vara de tejido y que esperaban que aquel mismo día les diera respuesta adecuada a su solicitud. Rafael Serrano bajó a la fábrica para comunicarles que no podía pagarles más salario y que si no estaban contentos así que le dejaran. Y ni cortos ni perezosos los tejedores abandonaron la fábrica dejando las telas puestas en los telares tal y como se encontraban en aquel mismo momento. No contentos con eso, dieron aviso a los tejedores de la fábrica de don Juan de Maza, quienes, llevados de su ejemplo, hicieron al industrial la misma proposición y, visto que tampoco les aumentaba el precio del tejido, abandonaron los

¹⁴⁴ Informe de 21 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴⁵ *Ibidem*

¹⁴⁶ Gallard a Soler, 21 de septiembre de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

telares y se juntaron a los de Serrano en el sitio donde se encontraba el pozo de la nieve¹⁴⁷.

Serrano denunció lo ocurrido al Intendente Ibarrola y éste, con el fin de averiguar las causas que pudieran tener los tejedores, les citó a las cinco de la tarde del mismo día para oírles en juicio verbal en presencia de Serrano y del maestro director de su fábrica. Celebrado el juicio, mientras los tejedores se quejaban de que las hilazas no tenían la calidad precisa para poder tejer en términos que pudieran sacar un jornal proporcionado, Serrano y el propio maestro sostenían que si el jornal era bajo no se debía tanto a la mala hilaza como a los vicios y la holgazanería de todos ellos.

Ante posturas tan encontradas, el Intendente Ibarrola, con la intención, según sus propias palabras, de contener los efectos de la huelga, dio la orden de arrestar a los nueve tejedores que se hallaban en su casa y de conducirles, con el auxilio estrepitoso de varios cabos y sargentos armados del Regimiento de Milicias¹⁴⁸, a la Real Cárcel de la ciudad y de permanecer en ella hasta que pudiera averiguar la causa verdadera de una huelga que podía haber dado lugar a la destrucción de la fábrica de Serrano y de las de los demás fabricantes de la ciudad. La decisión pudo acabar en tumulto. La detención provocó hablillas y rumores entre la gente de la calle y los propios tejedores pidieron que el Intendente Ibarrola se inhibiera del caso. El Intendente, por el contrario, sostenía que el asunto entraña dentro de sus competencias como Subdelegado de la Junta de Comercio y pide al Secretario de Hacienda, Cayetano Soler, escude su postura e intimide a los que acaloraban a los complicados¹⁴⁹. A los dos días practicó, con asistencia de peritos nombrados al efecto, un exacto y escrupuloso reconocimiento de las hilazas y de los paños. El resultado parecía dar la razón a todos: ni la calidad de las hilazas era satisfactoria ni los oficiales trabajaban lo suficiente. Las consecuencias fueron positivas, porque se vio la necesidad de aumentar la producción de hilazas y mejorar su calidad, para lo cual se confirmaron las ayudas concedidas a Serrano para el establecimiento de escuelas de hilazas y la fábrica pudo continuar.

Algunos autores han creído ver en las huelgas de las fábricas de Avila y, en general, en los conflictos laborales de las manufacturas del siglo XVIII el precedente inmediato de la lucha de clases en España¹⁵⁰. La apreciación, como dice González Enciso, es evidentemente exagerada. Si los conflictos son similares en su aspecto externo a los que se produjeron en épocas posteriores, su origen y su naturaleza son completamente diferentes, porque ni los dueños de las fábricas tenían mentalidad auténticamente capitalista ni los obreros del siglo XVIII tenían conciencia de clase. A pesar de su espectacularidad las huelgas que se produjeron

¹⁴⁷ Ibarrola a Soler, 6 de agosto de 1806. AGS, CSH, 284, C III.

¹⁴⁸ Testimonio de Blázquez Palomares, 5 de agosto de 1806. AGS, CSH, 284.

¹⁴⁹ "...La ocasión, Excmo. Sr., —dice Ibarrola—, es crítica digna de toda consideración como que de ella puede depender la ruina absoluta de las pocas fábricas...". *Ibidem*.

¹⁵⁰ HERRERA ORIA, E.; *op. cit.*, p. 5; RIVERA MANESCAU, S.: *op. cit.*, p. 120; VICENS VIVES, J.; *Historia Económica...*, *op. cit.*, pp. 458-459.

en Avila estuvieron siempre motivadas por la baja del salario de los tejedores o porque las hilazas no producían lo suficiente para sacar un moderado jornal, pero dentro siempre del orden establecido y en contra sólo de medidas muy concretas que erosionaban sus derechos. La actitud del Corregidor de la ciudad, ya señalada, que justifica y disculpa los alborotos de 1797 y la escasa trascendencia de los mismos son, en este sentido, bastante significativos. Los operarios, además, casi nunca obtuvieron lo que pedían y, sin embargo, volvían al trabajo de acuerdo con las normas dictadas por las autoridades correspondientes.

No es de extrañar, pues, que el Intendente de Avila, respondiendo a una solicitud del industrial Rafael Serrano viera la solución a los conflictos salariales en el restablecimiento de una reglamentación de carácter gremial que sometiera a una normativa fija las relaciones de fabricantes y operarios. Propone, en este sentido, que las alteraciones de los jornales habían de hacerse con conocimiento y con proporción, es decir, en palabras del Intendente, que "...el valor de los géneros de primera necesidad, la ganancia del fabricante y la escasez o concurrencia de operarios, han de ser la norma que ha de dirigir a los veedores para la alteración de los jornales, de modo que estos se han de aumentar o disminuir por lo que arrojen en sí estos datos..."¹⁵¹.

Evidentemente, la conciencia de clase era algo aún muy lejano. Sólo en Inglaterra empezaba a insinuarse entre 1780 y 1790 y el sindicalismo no empezaría a tomar cuerpo hasta varias décadas más tarde. Mucho tiempo después aparecería en el Continente.

¹⁵¹ Junta de 8 de febrero de 1808. Informe del Intendente de 20 de enero. AGS, CSH, 254.

Capítulo VIII

LA TECNOLOGIA

Que la Real Fábrica de Hilados y Tejidos de Algodón de Avila surgiera de la importación e instalación en la ciudad de un juego de máquinas de hilar explica claramente el interés que encierra para el conocimiento de la industria abulense el estudio de la maquinaria y demás aspectos técnicos relacionados con la producción textil. Y tal interés se hace aún más evidente si tenemos en cuenta que el nacimiento de la Fábrica de Avila coincide en el tiempo con las fases iniciales de la Revolución Industrial, fenómeno en que la tecnología desempeña un papel fundamental.

Como sabemos, el progreso tecnológico, aunque no nuevo ni tampoco único, fue el factor básico y determinante del progreso industrializador experimentado en Inglaterra en las últimas décadas del siglo XVIII. Las innovaciones técnicas de la industria inglesa —sobradamente conocidas— tuvieron como consecuencia un aumento considerable de la producción, el abaratamiento de los costes, los cambios de calidad, la concentración fabril, la aparición de nuevas formas de trabajo y el nacimiento de la clase obrera. La disponibilidad de una tecnología avanzada llegó a ser condición indispensable para introducir nuevos sectores de producción y la fabricación de nuevos géneros y para competir adecuadamente en el mercado¹.

España, retrasada tecnológicamente respecto a otros países europeos, busca en el siglo XVIII el crecimiento económico y la superación de la decadencia mediante el desarrollo de la industria, una decidida política de importación de máquinas, la atracción de técnicos extranjeros y la formación de técnicos españoles. Una de las consecuencias directas e inmediatas de la política tecnológica puesta en marcha por el Estado fue el establecimiento de la Real Fábrica de Hilados y

¹ VIAL, J.: *op. cit.*, p. 11; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 527; *España y Usa...*, *op. cit.*, p. 30; FLINN, M. W.: *op. cit.*, p. 128; ANDERSON, M. S.: *op. cit.*, p. 158.

Tejidos de algodón de Avila: técnicos ingleses, maquinaria extranjera avanzada y participación posterior de técnicos españoles formados en Francia o en Cataluña.

1. Los intentos de desarrollo tecnológico en España

En efecto, al comenzar el siglo XVIII, España se hallaba claramente rezagada en el campo de la ciencia, de la industria y de la tecnología respecto al resto de los países de Europa Occidental.

Evidentemente son muchas y muy complejas las causas que podrían explicar nuestro retraso y nuestro distanciamiento técnico respecto a Europa, pero bástenos ahora recordar que tal situación es, en definitiva, la consecuencia lógica de la profunda decadencia política, económica y científica que había padecido el país durante el siglo XVII. El resultado de la crisis fue absolutamente negativo. Si en la época del Renacimiento España se mantuvo en un nivel medio europeo, procurando aportaciones valiosas en el campo de la geografía, náutica, botánica, metalúrgica o medicina², en el siglo XVII nuestra ciencia se sume en la rutina de unos saberes estériles y anquilosados que la distancian progresivamente de los grandes avances y descubrimientos que protagoniza la ciencia europea de la época. Mientras en España el saber científico se desarrolla en un plano puramente especulativo y metafísico, en los países de su entorno geográfico y cultural la aplicación a la ciencia del método experimental había comenzado a rendir frutos apreciables que permanecían completamente desconocidos en nuestro país: en el aspecto técnico, ni el telar holandés, ni las máquinas de perchar ni otras innovaciones anteriores, que habían contribuido a dar tono a ciertos sectores de la industria textil, eran conocidos en España³.

Sin embargo, en el siglo XVIII no faltaron las expectativas, ni los intentos ni la preocupación por el progreso porque era urgente y necesario la incorporación de nuevos saberes y de nuevas técnicas a la producción española si se quería llevar a cabo la revitalización económica del país.

En el campo de la ciencia, la crítica del padre Feijoo, primero, y las sucesivas iniciativas regias, después, produjeron un ligero despertar. Los "novatores" hicieron algunas aportaciones en el área de la matemática y de la astronomía⁴, y en las últimas décadas del siglo se crearon, con aportación de científicos extranjeros⁵, diversos centros de estudio y experimentación⁶ y una Academia de Ciencias con rango de Universidad.

² RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 103.

³ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 532.

⁴ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, pp. 110 ss.

⁵ La política científica procuró atraer hacia España a sabios extranjeros. Los científicos de prestigio, bien acomodados, por lo general, en sus países de origen, se negaban a salir de su país aunque fuera de forma temporal. Nuestra diplomacia tuvo que conformarse con figuras prestigiosas, pero nunca vinieron astros de primera magnitud. Destacan, entre otros, Pietre Loffing, discípulo predilecto de Linneo; los matemáticos Luis Godin, Cipriano Vimercati y Pietro Giannino; los químicos Agus-

En el campo de la tecnología las iniciativas desplegadas para mecanizar la industria resultan aún más interesantes. El siglo XVIII conoce en Inglaterra un desarrollo tecnológico espectacular —la lanzadera volante, la *Jenny* de Hairgreaves, la *frame* de Arkwright, la *mule* de Crompton, la máquina de vapor de Watt— que convierte a la industria textil inglesa en el sector económico más dinámico de Occidente. Todos los países europeos —Francia, Italia, Holanda, Alemania...— trataron de aprovechar y de imitar sus conocimientos mecánicos y técnicos. España, también. En nuestro país, dado que la mecanización era imprescindible y dado que el retraso técnico parecía insalvable e incapaz de hacer aportaciones básicas, el único medio de hacer progresar a la industria nacional era poner en contacto a los operarios españoles con la industria extranjera, especialmente con la industria inglesa para poder aprovechar sus técnicas, sus conocimientos y sus innovaciones⁷.

La política tecnológica se basó primero, y de forma casi exclusiva, en la atracción y captación de máquinas, planos y especialistas extranjeros capaces de transmitir sus conocimientos y sus experiencias a los españoles. Las iniciativas partieron casi siempre directamente del Estado, a quien le interesaba vivamente tal género de importancia y que podía ofrecer exenciones, privilegios, seguridad y salarios elevados a todo aquel que tuviera algo provechoso que enseñar a los naturales o algo que aportar al desarrollo industrial de la nación.

Evidentemente los técnicos extranjeros venidos a España hubieron de superar importantes dificultades. Unas, ocasionadas por las restricciones que todos los gobiernos ponían a la salida de máquinas y maquinistas, otras, originadas en nuestro suelo por los problemas del idioma o las diferencias de costumbres, de formas de vida o de religión.

Su rendimiento fue desigual. Muchos tenían un nivel técnico y cultural bastante bajo y su comportamiento dejó mucho que desechar. Otros, casi aventureros, tuvieron que ser expulsados de las empresas tras años de pruebas en las que no consiguieron demostrar su pretendida habilidad. En varias ocasiones las máquinas que construyeron no funcionaron nunca y en otras, las empresas que fundaron sólo pudieron subsistir gracias a los préstamos concedidos por el Gobierno. Es verdad que algunos tuvieron éxito, pero no deja de sorprender la abundancia

tin de la Planche, Luis Proust (Ley de las proporciones definidas, Madrid), Francois Chaveneau (purificación de la platina, Vergara); los mineralogistas William Bowles, Andrea y Johan Kertén, Cristian Hergen, Anders Nicolaus Thunberg; los botánicos Joseph Doubey, Tadeo Haenke y el ingeniero hidráulico Charles le Maur (Puertos de Guadarrama y Despeñaperros). *Ibidem*.

⁶ Real Gabinete de Historia Natural (1752), Laboratorio Metalúrgico o Casa de Platino (1752), Laboratorio de Química, Real Escuela de Mineralogía (1787), Real Gabinete de Máquinas (1788), Observatorio Astronómico (1790), Academia de Ciencias (1785). *Ibidem*.

⁷ "La industria —decía Ward— nunca se aprende sino viendo su manejo y sus efectos. Tendrían los vecinos de las respectivas clases continuamente a la vista la economía, la aplicación y modo de obrar de los extranjeros de su profesión... verán cómo aprovechan ellos mil cosas que se desperdician acá... observarán su frugalidad en la comida y su habilidad en vestir decentemente a poca costa, notarán el aseó de sus casas y personas; advertirán cómo se ingenia la mujer para llevar parte de la carga de su casa, hilando o trabajando en modas o frideras para la ciudad...". WARD, B.: *Proyecto Económico*, Madrid, 1779, p. 69; SARRAILH, J.: *op. cit.*, p. 39.

de los que fracasaron, especialmente en las dos últimas décadas del siglo, cuando era más necesario el desarrollo y la renovación de la tecnología.

A pesar de todo, la relación de técnicos extranjeros que trabajaban con provecho en las fábricas textiles españolas durante el siglo XVIII resulta bastante volvolumosa.

El Duque de Béjar trajo ya en 1691 varios maestros de Bruselas para consolidar la fabricación de paños finos en su ciudad⁸. Algun tiempo después, en 1711, el Duque de Bergeick contrató cincuenta trabajadores flamencos que se instalaron en Valdemoro⁹ y, posteriormente, las gestiones de Alberoni y Ripperdá dieron como resultado la venida de técnicos holandeses, de Leyden, que establecieron la Real Fábrica de Paños de Guadalajara¹⁰. A partir de esos momentos, y a lo largo de toda la centuria, aunque con distinta intensidad, el flujo de técnicos extranjeros fue continuo y abundante puesto que constantemente hicieron falta especialistas para dirigir y controlar las operaciones básicas de las fábricas estatales.

Cabe citar la llegada en 1750 y 1752, para trabajar en las fábricas de San Fernando, de dieciséis holandeses, seis alemanes y cincuenta y siete irlandeses. Uno de ellos, Enrique Doyle, instaló en 1756 la primera máquina de perchar existente en España, ya conocida desde tiempo atrás en Francia y en Inglaterra y capaz de importantes ahorros en tiempo, mano de obra y materia prima para la industria. En los años siguientes la llegada de extranjeros se restringió, dado que la tecnología española había adquirido cierto nivel, pero los progresos del hilado provocaron un nuevo y más profundo desfase de nuestra industria textil, circunstancia que motivó la intensificación de las importaciones de máquinas y técnicos en las últimas décadas del siglo XVIII.

Algunos de esos técnicos merecen una atención especial: por ejemplo, Rulierc, encargado y director de la Real Fábrica de sedas de Talavera¹¹; Domingo Lombard, que trajo a varios ingleses para establecer la fábrica de lana y seda de San Fernando¹²; el inglés Samuel Bird, que fabrica casimiras en la manufactura de San Nicolás, aneja a la Fábrica de Guadalajara¹³; el francés Regnier, que se estableció en Madrid para fabricar máquinas de cardar e hilar¹⁴; los ingleses Leeds, afincados en Pontevedra¹⁵; Aigebelle, en Burgos; Louis y Henri Saleau, franceses que fundaron una escuela de dibujo y una fábrica de sedas en Madrid¹⁶; Francois Léfèbre, que estableció una refinería de azúcar en Sevilla¹⁷;

⁸ RODRIGUEZ LOPEZ, G.: *Manufacturas...*, op. cit., p. 74.

⁹ KAMEN, H.: op. cit., pp. 153, 154.

¹⁰ FERNANDEZ PINEDO, E.; op. cit., p. 92; GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., p. 542.

¹¹ CARRERA PUJAL, J.: op. cit., vol. IV, pp. 166-167.

¹² GONZALEZ ENCISO, A.: *España y Usa...*, op. cit., p. 41.

¹³ *Ibidem*.

¹⁴ AGS, Secretaría de Hacienda, 756, 778, 779. GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, op. cit., pp. 562, 563.

¹⁵ MEIJIDE PARDO, A.: *Los ingleses Leeds...*, op. cit., pp. 71, 73.

¹⁶ DESDEVISES DU DEZERT: *L'Espagne de l'Ancien Régime. La richesse et la civilisation*, París, 1904, pp. 75, 76.

¹⁷ PALACIO ATARD, V.: "Primeras refinerías de azúcar en España" en *Historia XX*, 1960, pp. 555 y ss.

el alemán Graubner, que funda las fábricas de cartón de Almaraz¹⁸; los hermanos Velarque, tintoreros y fabricantes de seda, en Murcia; Juan Gardemar Walde, en la fábrica que el Duque del Infantado instaló en Torrelavega para hilar y tejer el algodón¹⁹; Patricio Boulger, que dirigió la fábrica de paños del Común de la ciudad de Ávila; John Rilley peinador inglés, constructor de máquinas en Sevilla, ciudad donde también otro inglés Natthan Wetherell, fundó la fábrica de curtidos de San Diego²⁰; John Berry y los hermanos Thomas y Carlos Milne, que fundaron y dirigieron la Real Fábrica de algodón de Ávila, y de quien después hablaremos con detenimiento; Ingram Binns, que también estuvo en Ávila, como sabemos y, sobre todo, Juan Dowling.

El irlandés Juan Dowling vino a España en la década de 1750. Su primer trabajo consistió en dirigir la construcción de las máquinas de perchar importadas por Enrique Doyle para las fábricas de San Fernando y a partir de entonces desplegó en nuestro país una interesante y prolífica actividad: en 1757 construyó una máquina para gratinar ratinas a la inglesa en la Real Casa Hospicio de Pobres de Madrid; en 1759 instaló un batán inglés en la Fábrica de Guadalajara; en 1760 dirigió, también en Guadalajara, la construcción de una máquina hidráulica para lustrar lana y seda y estampar cualquier dibujo en sedas y terciopelos; en 1762 construyó un molino harinero; en 1766 reparaba el azud de Aranjuez y entre 1767 y 1769 estableció en San Ildefonso una fábrica de limas, que en poco tiempo alcanzaron una calidad comparable a las que se fabricaban en Birmingham. Dowling acabó fabricando su propio acero y en 1772 estaba en Guadalajara para preparar allí la instalación de la fábrica de tijeras de tundir. En atención a sus méritos, fue nombrado corresponsal de la Junta de Comercio y en 1775 se le señalaba una pensión de 36.000 reales anuales para que desde Madrid atendiera las necesidades técnicas de las fábricas de Guadalajara, San Ildefonso, Toledo y la fábrica de paños de Ávila²¹.

Su capacidad abarcaba aspectos muy diversos. Conocía el batanado y otras operaciones del proceso de producción textil y sabía hacer batanes para paños bastos y finos, máquinas para preparar la lana antes de ser hilada, un ingenio de hacer ratinas y diferentes clases de molinos harineros. Para demostrar sus conocimientos había instalado en el río Manzanares un proyecto de batán en el que se podían ver "de una vista trabajando las máquinas de batanar, perchar, frisar o hacer ratinas con el molino de pan. Conocía también el secreto de las máquinas hidráulicas, tanto para sacar agua de las minas más profundas como para nivelar

¹⁸ GONZALEZ ENCISO, A.: "Un modelo de difusión tecnológica: Prisioneros ingleses en Sevilla en el siglo XVIII" en *Actas I Congreso de Historia de Andalucía Moderna (siglo XVIII)*, Córdoba, 1978, I, pp. 257-268.

¹⁹ AHN, Hacienda, libro 8.045, 1793, f. 7.

²⁰ ALVAREZ PANTOJA, M. J.: "Natthan Wetherell, un industrial inglés en la Sevilla del Antigua Régimen" en *Moneda y Crédito*, n.º 143, 1977, pp. 133-186.

²¹ Memorial de Dowling, sin fecha. AGS, Secretaría de Hacienda, 758. Múzquiz a Dowling, 27 de noviembre de 1775. AGS, Secretaría de Hacienda, 778.

y forzar a subir de cualquier río a grandes alturas y de hacer sus proporcionados juegos de diferentes figuras...”²².

En términos generales, su rendimiento fue satisfactorio. Y lo mismo puede decirse de la mayor parte de los técnicos que hemos citado con anterioridad: gracias a ellos se introdujeron nuevas máquinas y nuevas técnicas, se fabricaron algunos productos de calidad y aumentó el conjunto de conocimientos de los trabajadores españoles. Y su actitud, siempre valiosa e importante, se vio completada por la plausible contribución de técnicos y especialistas españoles que desempeñaron en muchos sectores de la industria una labor trascendental.

En efecto, científicos, empresarios, técnicos y políticos españoles, interesados en conocer cuanto hubiera de aprovechable en el extranjero, mantuvieron continuas relaciones con otros países, bien mediante la lectura de publicaciones periódicas que prestaban atención especial a las innovaciones técnicas, bien mediante viajes ocasionales o estancias programadas en diversas ciudades europeas.

Mediante la lectura de gacetas y publicaciones extranjeras se conocieron inventos e innovaciones y se procuraron planos de máquinas²³ que después se difundieron por el país. En España, el *Correo Literario de Europa* estaba especialmente dedicado a la publicación de conocimientos prácticos; el *Espiritu de los mejores diarios literatos que se publican en Europa*, que sucedió al anterior, publicaba reseñas de libros extranjeros y resúmenes de artículos impresos fuera de nuestra nación²⁴, y el *Correo Mercantil* se distingüía por dar noticias e informaciones sobre todo tipo de adelantos. Se conoció así la existencia de las lanzaderas volantes utilizadas en Francia, la construcción de peines de telar en latón para algodones y musolinias, las máquinas de cardar, hilar y tejer ideadas por el italiano Narori, las máquinas para abrir lanas y mezclar colores, las máquinas de Douglas o las de Bird, o el mecanismo presentado por M. Eizard en Lyon, que movía dos telares al mismo tiempo con un solo operario²⁵. Sin embargo, más interesante que las noticias de técnicas nuevas o los dibujos de máquinas fue la salida de españoles al extranjero para completar su formación y para conocer los últimos inventos e innovaciones industriales.

La emigración tecnológica española, que se había realizado de forma esporádica y ocasional durante la primera mitad del siglo XVIII, se intensificó notablemente a partir de 1770. El propio Conde de Campomanes, presidente del Consejo de Castilla, que había llamado la atención sobre la necesidad de recibir a obreros extranjeros y tratarlos bien, recomendaba igualmente la conveniencia de que artistas españoles salieran del país y fueran a ampliar sus conocimientos a diversas

²² Informe e 16 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

²³ Bástenos un ejemplo del año 1800: “...habiendo llegado a noticia del Rey que en una gaceta que se publica en Gratz se acaba de anunciar que en Halbhon ha inventado un tal Frenn, profesor público de matemáticas, una máquina sencilla para hilar en un día un quintal de algodón o lana, es la voluntad de Su Majestad que V. E. me dirija un dibujo de ella arreglado a escala, y un modelo de dos pies de alto...”. Carta de 29 de noviembre de 1800 dirigida al embajador de Alemania. AHN, Registro de Reales Ordenes, libro 10.843, 6245.

²⁴ HERR, R.: *op. cit.*, p. 159.

²⁵ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 603.

ciudades europeas²⁶. Y así ocurrió. En las últimas décadas del siglo se incrementó el número de españoles que viajaron al extranjero para todo tipo de cuestiones. El destino preferido era la Francia anterior a la Revolución donde un español podía aprender fácilmente química, botánica, tintes o mecánica.

Muchos viajaron por su cuenta. Era el caso, por ejemplo, de Domingo García Fernández, autor de una memoria sobre el método de refinar azúcar, que estudió química y botánica en Montpellier y París y tintes en los Gobelinos; o de Alfonso Guirad que viajó por Francia, Flandes, Alemania e Italia y que, gracias a los conocimientos adquiridos, pudo fundar en Ezcaray una escuela de *tintología*; o, finalmente, de Tomás Pérez, turolense, cuchillero y cerrajero en su niñez, que viajó por Francia e Inglaterra visitando industrias textiles y siderúrgicas y que, a su regreso a España en 1787, montó un taller en Madrid para fabricar máquinas de cardar e hilar que vendía en toda España y después fue contratado en Guadalajara para perfeccionar las máquinas de otros técnicos que no funcionaban adecuadamente²⁷.

Otros muchos españoles salieron al extranjero pensionados por el Estado y requeridos por nuestros embajadores en los países europeos para colocarlos en los principales centros de aprendizaje. El objeto era que cada pensionado al regresar a España, pudiera poner en práctica y difundir por nuestro país las técnicas y los conocimientos aprendidos. Entre todos ellos —matemáticos, astrónomos, geógrafos, físicos, químicos, mineralogistas, botánicos— destaca con luz propia la figura del maquinista Agustín de Bethancourt.

De don Agustín de Bethancourt ya hemos hablado anteriormente con amplitud y hemos comentado diversos aspectos de su vida, sus estancias en Francia y en Inglaterra, su actividad como empresario al frente de la Real Fábrica de algodón, su emigración a Rusia. Nos falta ahora profundizar en el conocimiento de su capacidad técnica y de su actividad como maquinista. Y ya hemos comentado también, en este aspecto, que Bethancourt gozaba de un enorme prestigio en los círculos ilustrados españoles y en los ambientes científicos europeos. Tal es así que Jean François Bourgoing, ministro plenipotenciario de Francia en Madrid, decía de él que era “un des plus habiles machinistes de l'Europe, de l'aveu des savants de France et de Anglaterre...”²⁸.

Su afición por las máquinas apareció en edad muy temprana y cuando acude a la capital francesa en 1784 para diseñar planos y construir maquetas de cuantas máquinas pudieran resultar beneficiosas para la industria española, llevaba ya consigo una notable relación de pequeñas invenciones propias. En París, el conocimiento de las máquinas de *l'Ecole des Ponts et Chauhussées* y los utensilios de diferentes fábricas francesas contribuyeron a estimular vivamente su capacidad de inventiva. En 1786 inventa una bomba de *achique* para el canal de Aragón y un

²⁶ CAMPOMANES: *Discurso...*, op. cit., T. I, axiona 19, 344.

²⁷ GONZALEZ ENCISO, A.: *España y Usa...*, op. cit., p. 42.

²⁸ Véase RUMEU DE ARMAS, A.: op. cit., p. 112.

²⁹ BOURGOING, J. F.: *Tableau...*, op. cit., III, 309.

³⁰ RUMEU DE ARMAS, A.: op. cit., pp. 79 y ss.

telar para cintas anchas de rasolino con el que una sola persona podía fabricar normalmente cien varas de telas al día; en 1788, una máquina que fabricaba cintas de madera; en 1789, una máquina para desaguar los terrenos pantanosos movida por el viento; en 1791, en el verano, a su paso por Barcelona de regreso de París, ensayó "un método que había inventado anteriormente para limpiar los puertos de mar"³⁰.

Al mismo tiempo, y continuando una vieja práctica, entre 1786 y 1787 escribe una memoria sobre el método de construir y usar los hornos para extraer el betún que tiene el carbón de piedra y otras sobre el mejor modo de blanquear la seda; interviene activamente en el establecimiento de una industria de concha; hace pasar a España a varios trabajadores; remite a Madrid libros extranjeros relacionados con la hidráulica; adquiere máquinas e instrumentos de precisión para ser utilizados en la expedición a América y a Oceanía que se estaba organizando en 1789; informa sobre las bombas que ofrecía a España el fabricante alemán Barbiniere y propone al Gobierno la adquisición de telares de Vaucanson que tan buenos resultados estaban dando en Francia.

Pero, sin duda, la aportación más sobresaliente de Bethancourt al desarrollo de la tecnología fue el redescubrimiento, por intuición propia, sin ningún tipo de plagio, de una máquina de vapor similar a la del doble efecto que acababa de patentar James Watt en Inglaterra. Fue durante su primera estancia en Gran Bretaña en 1788. A partir de ciertos detalles que pudo entrever durante su viaje, el ingeniero español fue capaz de reelaborar el principio teórico del funcionamiento de la máquina de vapor, que los ingleses reservaban para sí como si se tratara de un auténtico secreto de Estado, y a su regreso a Francia logró diseñar la denominada *bomba de fuego*. La construcción de la máquina fue financiada por los hermanos Périer y se llevó a la práctica entre 1789 y 1790, en tamaño respetable, para mover los molinos harineros de la fábrica de Grou-Craiyon (Chaillet), que dichos industriales tenían en la Isla de los Cisnes, en el Sena³¹.

Para describir la base científica de su invento, Bethancourt redactó una *Mémoire sur une machine à vapeur à double effect*. La Académie Royale des Sciences encomendó a tres de sus miembros que emitieran un juicio sobre el particular y el informe no pudo ser más enaltecedor; se aplauden el celo y las luces de Bethancourt y se decide que la memoria que presentaba, digna de la aprobación de la entidad, debía ser imprimida en la Colección de Memorias de los sabios extranjeros. Poco tiempo después, basándose en los ensayos y experiencias efectuados en París, redactó una nueva memoria titulada *Mémoire sur la force expansive de la vapeur de l'eau*, leída en la Académie Royale de Sciences el 15 de diciembre de 1789³². En ella logró establecer la interdependencia de la presión del vapor de agua y de la temperatura, mereciendo las alabanzas de los científicos más prestigiosos de la Academia Francesa.

Son hechos trascendentales. En las últimas décadas del siglo XVIII se habían introducido en Francia las primitivas máquinas de vapor de Watt, pero las

³¹ *Idem.*, p. 84.

³² PADRON ACOSTA, S.: *El ingeniero...*, op. cit., p. 37.

nuevas, las de doble efecto, eran desconocidas por estar absolutamente prohibida en Inglaterra su exportación. El invento de Bethancourt proporcionaba, pues, al país vecino la posesión de una máquina cuyo conocimiento, en buena lógica, no debía haber llegado al Continente hasta mucho tiempo después. El propio Conde de Floridablanca, Secretario de Estado, felicitaba al ingeniero canario el día 10 de febrero de 1791 por encargo expreso del Monarca y le ofrecía “remunerar su buen mérito”³³.

Son, no cabe duda, momentos de fructífero trabajo para Bethancourt. Y, cuando en 1791 se establece en el Casón del Buen Retiro el Real Gabinete de Máquinas, una buena parte de los modelos y planos que constituyan su catálogo son fruto de su invención. Se trata, por lo general, de bombas para desagües, máquinas de cortar cueros para cardas y algún que otro telar. Pero no cesó con el establecimiento del Gabinete de Máquinas la actividad creadora de Bethancourt.

En España siguió desempeñando comisiones, escribiendo memorias de carácter científico y económico³⁴ y estuvo a punto de crear algo completamente nuevo, la teoría dinámica de las máquinas. Su interés por ese campo de la ciencia aparece en la década de 1790, en Inglaterra, donde, estimulado por los inventos ingleses, inició sus estudios de cinemática de los mecanismos. Si no tuvo éxito completo, fue por la multiplicidad y diversidad de sus actividades y ocupaciones. A pesar de todo, hizo proyectos interesantes sobre excavadoras, dragas y transmisiones para molinos de viento. Sus estudios dieron fruto en 1808, año en que en colaboración con Lanz presenta para su publicación en *L'Ecole Polytechnique* su *Essay sur la composition des machines* que sirvió de libro de texto durante medio siglo en todas las escuelas técnicas europeas y se convirtió en obra de obligada lectura para los proyectistas.

En el campo concreto de la tecnología, Bethancourt obtuvo en 1795, en concurso público, un premio convocado por la *Society for the Encouragement of Arts, Manufactures and Commerce* por una máquina para cortar hierba en los ríos y canales. Inventó también un termómetro metálico cuyo funcionamiento se basaba en el principio de que una lámina elaborada con varios metales de diferente coeficiente de dilatación cambia de longitud proporcionalmente a la temperatura. El termómetro fue fabricado en serie y distribuido por el relojero Bréguet, amigo suyo, que sacó dos modelos al mercado, uno para colgar y otro para llevárselo como anillo.

Tampoco abandonó el campo de la hidráulica y en 1801, en el momento culminante de su carrera, inventó la esclusa de émbulo buzo sobre la que redactó una memoria explicativa que presentó a la Academia de las Ciencias de París.

³³ RUMEU DE ARMAS, A.: *op. cit.*, p. 67.

³⁴ En 1791 había suscrito en París una memoria sobre *Los medios de facilitar el comercio interior*. Después, ya en España, escribe en 1803 una *noticia del estado actual de los caminos y canales de España. Causa de sus atrasos y defectos y medios de remediarlos en adelante* y una *Noticia resumida del caudal invertido en todo el año pasado en 1802 para la habilitación de los caminos por donde transitan SS. MM.* Finalmente, ya en Rusia, redacta en 1811 una memoria sobre la *distribución de los cursos de estudios en el Instituto de Vías de Comunicación*. *Idem.*, 56, 265, 375.

Pero, sin embargo, la principal aportación de Bethancourt al progreso tecnológico español se produjo, probablemente, en el campo de la telegrafía.

En efecto, ya en su primer viaje a Francia, atraído por la noticia de que se estaba experimentando en París un telégrafo eléctrico, decidió construir un aparato semejante que él mismo diseñó durante su estancia en la capital francesa. A su regreso a España, queriendo probar su funcionamiento, se tendió un cable desde Aranjuez a Madrid y Bethancourt, en presencia de los Monarcas, logró transmitir un corto mensaje entre ambas ciudades utilizando las descargas de una botella de Leyden. Tal significación tuvo el experimento que se dio noticia a los sabios Humboldt y Arago y sirvió para que Carlos IV y Godoy, entusiasmados por el acontecimiento, concedieran al inventor una nueva pensión para viajar al extranjero.

La utilización del telégrafo eléctrico tenía, a pesar de todo, graves dificultades. La electricidad, todavía en mantillas, hacia de momento prácticamente imposible su aplicación al telégrafo debido a la escasa fuerza de la corriente estática y la imposibilidad de aislar los conductores. Por tal motivo, durante su segundo viaje a Inglaterra, Bethancourt abandonó la idea del telégrafo eléctrico para centrar su interés en la construcción del telégrafo óptico.

El ingeniero español, que conocía el aparato concebido por Claude y Bréguet, ensayado por primera vez entre Lille y París el 1 de septiembre de 1794, proyectó su telégrafo óptico en Inglaterra entre 1793 y 1796. El objeto era corregir los defectos anteriores y obtener un aparato mucho más sencillo, barato y utilitario. Y parece que lo consiguió. El sistema ideado por Bethancourt se caracterizaba fundamentalmente por su sencillez y por la rapidez con que podía transmitir un mensaje. El primero en conocer el invento fue su viejo amigo Bréguet, que quedó entusiasmado con el nuevo telégrafo y se ofreció de manera incondicional a realizar los trabajos que fueran necesarios para lograr su completa perfección.

Al cabo de veinte días de trabajo en el laboratorio consiguieron un prototipo perfecto y el 13 de diciembre de 1796 presentaron la memoria correspondiente y los planos orientativos al Directorio que decidió inmediatamente que se experimentase el aparato con todas las garantías y controles precisos. La prueba se realizó en presencia de Conté, director del Instituto Aerostático de Prony, cuyos informes fueron completamente favorables, pero ante la protesta de Chappe y la polémica subsiguiente, el Directorio tomó partido por éste y archivó para siempre el expediente de Bethancourt. Por fortuna, no ocurrió así en España. El Gobierno de don Mariano Luis de Urquijo acogió el invento con satisfacción y tomó la decisión de instalar la telegrafía óptica: entre el 3 de septiembre de 1798 y 1799, con un inversión de 968.000 reales, se trazó la línea Madrid-Cádiz, que merecería el aplauso de muchos de los que la conocieron.

La valía técnica de Bethancourt no deja, pues, lugar a dudas. Su actividad y la actividad de otros pensionados y maquinistas españoles así como la contribución de técnicos y especialistas extranjeros produjeron resultados satisfactorios. En ocasiones, hubo entre unos y otros, especialmente por parte de los técnicos

del país, suspicacias y recelos³⁵, pero a pesar de ello, los frutos de la política tecnológica del Gobierno fueron evidentemente positivos, especialmente en la industria textil.

Las fábricas estatales, el sector sedero de Levante y el sector algodonero, libre de reglamentaciones gremiales, fueron los principales beneficiarios del desarrollo tecnológico español del siglo XVIII. La primera mitad del siglo, aparte de algunas inversiones propias de escasa consideración, se caracterizó por la necesidad de importar utilaje auxiliar: de Inglaterra se traían cartones y tijeras de tundir y de Holanda telares, lanzaderas y cartones. El auténtico desarrollo se produciría más tarde, en las últimas décadas de la centuria, y estuvo protagonizado fundamentalmente por la industria algodonera de Cataluña, el sector que recibió en primer lugar y con mayor intensidad el impulso del maquinismo que estaba impulsando en aquellos momentos la Revolución Industrial en Inglaterra.

Como en otras muchas partes, en Cataluña el ramo de hilados había quedado sumamente rezagado respecto al tejido y al estampado del algodón y sólo la mecanización podía evitar o paliar la necesidad de importar hilos del extranjero: el hilado a mano ni podía competir con el hilado mecánico ni consumir el algodón que se producía en nuestras colonias ni surtir a los telares instalados en las fábricas catalanas.

Por tal motivo, los industriales procuraron en todo momento introducir en el país las máquinas de hilar que funcionaban en las fábricas inglesas. Así, sólo diez años después de su invención, se introdujo en Cataluña la primitiva *jenny* a través de intermediarios ingleses y franceses³⁶. En 1780 funcionaban ya las máquinas nuevas de Higgs, las de hilar trama y también las de hilar con cilindros. Y no sólo funcionaban, sino que a las ciudades de Berga, Salent y Manresa cabían el mérito de haberlas perfeccionado y haber aumentado el número de sus husos desde veinticuatro hasta ciento veinte. Nacieron así las llamadas *bergadanas*, mediante las cuales, combinándolas con un huso que convirtieron en una especie de máquina preparatoria, no sólo podían hilar trama, como en Inglaterra, sino también urdimbre de buena calidad³⁷. Las *bergadanas* o *maserines*, después de extenderse por la alta cuenca del Llobregat, tuvieron una gran aceptación en toda Cataluña y se difundieron fácilmente hasta los puntos más alejados del Principado.

En 1791 llegó a Barcelona "el célebre aparato de Arkwright" llamado *trostles* o *continua*, que pronto se instaló también en Roda, Martorell, Morella y otros lugares de Cataluña, pero hasta 1800 no se establecieron auténticas fábricas de hilados dotadas de máquinas *continuas*. Cinco años después, en 1805, se impo-

³⁵ El propio Bethancourt decía, por ejemplo, que en los talleres que él había puesto de orden de su majestad no tenía un solo individuo extranjero, que los trabajadores que tenía eran sumamente hábiles, capaces de ejecutar cualquier máquina de madera y de hierro y de hacerla con tanta perfección como las podían hacer en Francia e Inglaterra, pero mientras que en España había técnicos extranjeros que ganaban más de sesenta reales diarios, Bartolomé Sureda, su amigo y colaborador, ganaba sólo dieciséis reales diarios y el maestro más hábil catorce. Bethancourt a Soler, 14 de enero de 1800. AHN, Hacienda, 195.

³⁶ VILLAR, P.: *op. cit.*, p. 185.

³⁷ JUTGLAR, A.: *op. cit.*, p. 76; FONTANA, J. M.: *op. cit.*, p. 10; GONZALEZ ENCISO, A.: *España y Usa...*, *op. cit.*, p. 35.

tarian las primeras *mule-jennys* inventadas por Crompton, que reunían en una sola máquina las ventajas de la *jenny* y de la *throstles*³⁸. En 1790 se había concedido a los señores Simón Pla y Compañía la patente de explotación durante veinte años de una “bomba de fuego de doble inyección”³⁹ y en 1805, Francisco Santpons, director de Estática e Hidrostática de la Real Academia de Ciencias y Artes de Barcelona, realizó la primera aplicación práctica de la máquina de vapor en una fábrica de indianas.

Así pues, los empresarios y fabricantes catalanes supieron combinar satisfactoriamente la importación de máquinas extranjeras con sus propias aportaciones e innovaciones técnicas y lograron dotar a sus fábricas de unos bienes de equipo que les proporcionaron una innegable plataforma de lanzamiento hacia el crecimiento y el progreso. Por desgracia, las guerras de la época y las crisis económicas ulteriores frenaron bruscamente la evolución de un proceso tan prometedor.

Pero el desarrollo técnico del sector algodonero español no fue protagonizado exclusivamente por la industria de Cataluña, aunque su aportación fuera, sin duda, la más importante y significativa. Hubo otras fábricas españolas de menor importancia que las catalanas, que dispusieron también de máquinas interesantes y de maquinistas capaces de introducir innovaciones técnicas en las diversas operaciones que constituyan el proceso industrial de producción textil. Inmediatamente hablaremos en profundidad del nivel técnico alcanzado en las Reales Fábricas de Ávila. Bástenos ahora recordar la existencia en la Península de otras fábricas de algodón tales como las que montaron en La Coruña los hermanos Leeds que construyeron máquinas para pillar el becerrillo en cualquier tipo de cardas y pusieron en funcionamiento máquinas de cardar e hilar en grueso y en fino, artefactos de torcer, de igualar, de hundir y seis máquinas de hilar de ochenta husos cada una⁴⁰. Sabemos, por otra parte, que Samuel Bird, técnico de Guadalajara, había traído de Inglaterra, junto con sus “cardas y demás instrumentos”, cuatro máquinas de cardar e hilar algodón y una devanadera cuyo destino desconocemos.

Algo parecido, aunque a menor escala, ocurre en otros sectores de la industria textil. Lombard trae en 1787 una máquina para torcer y preparar seda y en 1785 existían en la Real Fábrica de Talavera, al menos, ochenta y ocho máquinas de cruzado, veinteséis máquinas de aspar y treinta y nueve agujas, hornillos y tornos. En 1790 José Torralba presentó en Madrid una máquina de torcer y devanar seda, más perfecta que las que funcionaban en Valencia, que admitía setenta y dos husos y sólo necesitaba de dos personas para atenderla⁴¹.

En el sector lanero, el modelo tecnológico estaba representado fundamental-

³⁸ FERNANDEZ PINEDO, E.: *op. cit.*, p. 109; ANES ALVAREZ, G.: *El Antiguo Régimen...*, *op. cit.*, p. 204; IZARD, M.: *Industrialización y obrerismo*, Barcelona, 1973, pp. 27, 28; TORRELLA NIUBO, F.: “Los progresos de la hilatura en Cataluña al finalizar el siglo XVIII” en *Estudio de historia social de España*, IV, 1960, pp. 609-616; AGUILERA, J.: *Historia de la industria catalana*, Barcelona, 1921; BELTRAN, L.: *La industria algodonera española*, Barcelona, 1943.

³⁹ AHPA, Ayuntamiento, Actas Consistoriales, año 1790.

⁴⁰ GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria...*, *op. cit.*, p. 570.

⁴¹ *Idem.*, p. 577.

mente por la Real Fábrica de Guadalajara. Para Guadalajara trajo Samuel Bird una máquina de perchar movida por agua, semejante a las que se usaban entonces en Inglaterra y prácticamente desconocida en Francia; en Guadalajara presentó el inglés Enrique Obrine una máquina de hilar que daba movimiento a cuarenta husos; en Guadalajara construyeron José Fierro Reliegos y José Berdalonga una máquina de ocho husos que se podía ampliar a ochenta o más, y en Guadalajara, finalmente, trabajó durante algún tiempo, hasta que se trasladó a la fábrica de su suegro Ortiz de Paz en Segovia, Tomás Pérez, importador de "bombas de fuego" y uno de los maquinistas más prestigiosos de la época⁴².

Si a todo esto añadimos que hubo españoles como M. Santos o J. Lapayese que escribieron tratados sobre diversas cuestiones técnicas⁴³, podemos concluir que durante las últimas décadas del siglo XVIII y primeros años del siglo XIX, la industria española logró un aceptable nivel de mecanización. La pena es que todos estos conocimientos y progresos técnicos no tuvieran después un campo adecuado donde aplicarse y evolucionar y fueran desaprovechados y perdidos en la grave crisis que padeció España a comienzos del siglo XIX. Como consecuencia, después de estos esperanzadores inicios de mecanización el cuadro de la tecnología industrial española permanece prácticamente estacionada hasta la década de 1830, a partir de la cual se experimentó un sensible progreso aunque ya no tuviera comparación posible con el desarrollo técnico que tuvo lugar en los países más avanzados del Continente.

2. Aspectos técnicos de la Real Fábrica de Algodón de Avila

2.1. La maquinaria de la fábrica de algodón

La industria textil que se inicia en Avila en las tres últimas décadas del siglo XVIII se aprovecha muy pronto de las innovaciones técnicas que se introducen en España procedentes de Francia y de Inglaterra. Recordemos, en este sentido, que algunos de los técnicos extranjeros que se establecen en nuestro país, posiblemente los más sobresalientes —Dowling, Boulger, Regnier, Milne, Binns— y algunos de los españoles que estudiaron en el extranjero —Bethancourt, Sureda, el propio Tomás Pérez— tienen algún tipo de relación con la industria textil abulense. Es un hecho que creemos significativo y que es preciso destacar y valorar en cuanto representa. Al mismo tiempo, nos permite hacer deducciones importantes.

En efecto, la presencia en Avila de Dowling y, sobre todo, de Patricio Boulger demuestra claramente que no fue la Real Fábrica de algodón la única ni tam-

⁴² GONZALEZ ENCISO, A.: *España y Usa...*, op. cit., p. 38.

⁴³ SANTOS, M.: *Noticia instructiva del uso y operaciones de la lana*, Madrid, 1786; LAPAYE-SE, J.: *Tratado del arte de hilar, devanar, doblar y torcer las sedas según el método de Mr. Vaucaansson*, Madrid, 1779.

poco la primera fábrica abulense que debe su existencia a la dirección de técnicos extranjeros y que incorpora máquinas inglesas al proceso de producción textil. La fábrica del Común de la Ciudad, dirigida por Patricio Boulger, es también en los aspectos técnicos un claro e interesante precedente.

Pero, en definitiva, ¿qué es lo que aportaron John Dowling y Patricio Boulger al proceso técnico de producción de paños en la ciudad de Avila? En primer lugar, y sobre todo, sus conocimientos personales. Cuando vino a España, a Patricio Boulger se pensó enviarle al extranjero para contratar y seleccionar operarios para la industria española, pero hubo dificultades y se le destinó como vendedor a la Real Fábrica de Guadalajara con la obligación de perfeccionar las seruetas, enseñar química y mejorar los tintes. Y permaneció en Guadalajara hasta que por recomendación de Campomanes pasó a dirigir y hacerse cargo de la fábrica de Avila.

Boulger se encargó, pues, de dirigir la fábrica de paños del Común de la Ciudad, pero al concretar su contrato propuso como condición ineludible que fuera Juan Dowling, director hidráulico del reino, irlandés como él y con quien estaba emparentado, la persona que construyera el batán que se necesitaba establecer para servicio de la nueva manufactura. Y, en el local que se levantó en la ribera del Adaja, junto al antiguo molino de San Vicente, Juan Dowling diseñó un batán de tres pilas y dos ruedas con sus brazos correspondientes, una máquina de fristar a la inglesa y una máquina de prensar⁴⁴, en opinión de Larruga, todo de lo mejor. Para construir mazos, astiles, puentes, los árboles de la rueda del batán⁴⁵, la máquina de fresar, el banco de tundir y otros instrumentos necesarios utilizaron, con la condición de reponerlas, las maderas, tablones y vigas que servían para formar la plaza de toros en las fiestas de la ciudad⁴⁶. Para los tintes se construyó una caldera grande, hecha de cobre, como en Inglaterra, con su hornilla y puertas de hierro⁴⁷, a la que con el paso del tiempo se añadirían otras, algunas de las cuales se construyeron ya en el siglo XIX por el método Runfor⁴⁸.

En segundo lugar, Boulger y Dowling aportaron a la fábrica de paños las posibilidades que ofrecían sus relaciones técnicas con otros establecimientos indus-

⁴⁴ AHPA, Protocolos, 1.526, 28 de enero de 1801.

⁴⁵ Tenía el batán dos árboles grandes para las ruedas, de veintiocho pies de largo y tres cuartas en cuadro, cuatro mazos, cuatro astiles para los mazos y ocho puentes donde trabajaban los cilindros. AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/6-6.

⁴⁶ "La ciudad acordó se le franqueara consteándose de los caudales de la fábrica, con tal que se repongan, los tablones, vigas y demás y que se reconozca la arboleda de San Antonio propia de esta ciudad por si hubiera algún árbol que pudiera servir para dicho ministerio...". AHPA, Ayuntamiento, Actas, 164, 30 septiembre de 1776.

⁴⁷ AHPA, Protocolos, 1.526, 20 de abril de 1801; Ayuntamiento, C. 21, Expte. 7/9, 3 ss.

⁴⁸ Fue una propuesta que dirigió el Intendente al Corregidor en los siguientes términos: "...siendo el método de Runfor para la construcción de hornillas tan ventajoso al conocido hasta ahora en España por el ahorro de leñas, y hallándose en esta ciudad don Agustín de Bethancourt que la adaptó y dirigió para la fábrica de tejidos de algodón, sería muy conveniente que los comisarios nombrados para este negocio pasasen a suplicarle quisiera dirigir al maestro Luis Rubio a que la obra de colación de las calderas sea por el expresado nuevo método...". AHPA, Ayuntamiento, 119, 42/6, 30 de agosto de 1804.

triales para obtener máquinas e instrumentos difíciles de construir en la ciudad de Ávila. De la fábrica de San Ildefonso se trajeron peines y astiles para tejer, de Segovia lanzaderas para los telares y de Guadalajara tijeras para tundir⁴⁹.

En la propia ciudad se montaron los telares con todos los accesorios necesarios —julios, primideras, campanarios, carruchas, sederas, puentes para mantener el enjulio, rodetes, tornapuertas, palomillas....— y se construyeron tornos para hilar, sencillos, de tabla y armadura, potros de cardar, tundidores, una percha, una máquina de recoger telillas y una rambla.

Son instrumentos que apenas se perfeccionarían después, y que, como es lógico, sufrieron con el paso del tiempo un notable deterioro. Y resulta triste comprobar cómo a lo largo de todo el siglo XIX la industria pañera de la ciudad de Ávila no experimentó ningún tipo de innovación tecnológica y cómo hasta su desaparición definitiva en la década de 1850 no conoció más que algunas reparaciones realizadas por carpinteros o herreros de la tierra y una clara tendencia a la disminución del número de máquinas en funcionamiento.

Mucho más interesante es, sin duda, el caso de la Real Fábrica de algodón. No en vano dicha fábrica se planificó para poner en funcionamiento una máquina de hilar a la manera de las más modernas concentraciones fabriles y era tal la importancia dada a la mecanización que del éxito o fracaso de las máquinas dependían presumiblemente la productividad y la competitividad de los géneros y, en definitiva, el éxito o el fracaso de la manufactura. Y en realidad, son las máquinas y las innovaciones técnicas que se intentaron poner en práctica los aspectos que colocan a la Real Fábrica de algodón de Ávila en un lugar destacado dentro del panorama general de la industria textil española del siglo XVIII.

A las máquinas de hilar construidas por los Milne hay que añadir las máquinas proyectadas por Bethancourt a principios del siglo XIX, las importadas de Francia, los telares y otras máquinas diversas que sirvieron para mecanizar las operaciones finales del proceso de producción. Su fama fue causa de que fueran conocidas en otras fábricas del Reino y de que la Secretaría de Hacienda recomendara en ciertos momentos su difusión. La infraestructura creada para su instalación permitió que algún tiempo después, ya en pleno siglo XIX, don Francisco Mazarredo pudiera introducir nuevas máquinas y métodos nuevos para hilar lino, materia textil cuyo hilado se realizaba aún a mano y de forma tradicional.

2.1.1. Las máquinas de hilar

Una de las notas distintivas que caracterizan a la Real Fábrica de algodón es, como hemos comentado con anterioridad, la concentración de todas las operaciones del proceso de manufacturación no sólo en una unidad administrativa y de gestión sino también en una unidad física y geográfica. Mientras en España, e incluso en la industria algodonera catalana, predominan aún en la década de

⁴⁹ AHN, Consejos, 2143, 1; AHPA, Ayuntamiento, C. 119, 42/6-3.

1780 la industria dispersa y el *putting-out-system*, la fábrica de algodón de Ávila se planifica como una auténtica concentración fabril. Y los proyectos de mecanización desempeñan, en este sentido, un papel determinante. Los técnicos extranjeros que planificaron la fábrica se habían comprometido en sus contratas a mecanizar todas las operaciones o, mejor aún, a incorporar a cualquiera de las operaciones que constituyan el proceso de manufacturación todas las innovaciones técnicas que pudieran conocer y considerar útiles y aprovechables.

Pero el proceso de producción textil no era en sí mismo un conjunto indivisible, como ocurría con frecuencia en las industrias metalúrgicas, sino que se desarrollaba de una forma lineal, por simple yuxtaposición de medios de producción. Así ocurría que el grado de mecanización de las distintas operaciones era completamente diferente: mientras el tisaje se hacía mediante telares manuales de carácter tradicional, el hilado experimentó una notable mecanización. No en vano la fábrica se plantifica para poner en funcionamiento un juego de máquinas y no en vano, durante las últimas décadas del siglo XVIII, las máquinas de hilar estaban protagonizando el desarrollo fabril de la industria del algodón. Sería, pues, la mecanización del hilado el motor que impulsaría después la mecanización del resto de las operaciones.

A la hora de estudiar la mecanización del ramo de hilados en la Real Fábrica de algodón hay que distinguir dos fases diferentes: las máquinas de hilar de los hermanos Milne y las máquinas de hilar de don Agustín de Bethancourt.

a) *Las máquinas de Milne*

Francia, al igual que España —y posiblemente con mayor intensidad—, había puesto en práctica durante la segunda mitad del siglo XVIII una decidida política industrial que precisaba de la contratación de técnicos ingleses y de la importación de las máquinas de hilar que se habían inventado en Inglaterra. Fruto de dicha política era la presencia en Francia de John Milne, mecánico inglés, de Manchester, que había sido contratado por el Gobierno para desarrollar el ramo de hilados de las manufacturas francesas de algodón.

Instalado en el Castillo de la Muette, en el lugar de Passy, a media hora de la capital, logró construir una máquina que, en opinión del embajador español, Conde de Aranda, era de lo mejor y más moderno que había entonces en Europa para la elaboración del algodón⁵⁰. Enterado Aranda de las características de dicha máquina, se propuso adquirirla para España y entró en contacto con John Milne para ofrecerle la posibilidad de instalarse en nuestro país. Sin embargo, los privilegios que gozaba el maquinista inglés en Francia y la propuesta de John Berry de establecerse en suelo español, plenamente aceptada por el gobierno, relegaron al olvido las tan alabadas máquinas de Milne.

⁵⁰ Según descripción de Aranda, el juego completo estaba formado por siete piezas: tres hacían el cardado y formaban la mecha y las restantes contenían los husos para formar el hilo. Su rendimiento se consideraba muy elevado: en las horas de un jornal, la máquina era capaz de transformar en hilo cuarenta libras de algodón.

Pero fue sólo un olvido momentáneo. Una vez en España, Berry reclamó la venida de Thomas Milne, hijo de John, que, mientras se concluían en Ávila los edificios para la fábrica y se preparaban los talleres necesarios, se instaló en Madrid, en los obraderos de la calle del Junco. Traía consigo los diseños y las partes más importantes de las máquinas que había construido su padre en Francia y se le entregaron, además a petición propia, una máquina de cardar y tres máquinas de hilar que había construido poco tiempo antes el francés Regnier y que custodiaba don Francisco Fernández Molinillo, Superintendente interino de los Reales Almacenes de Cristales de la Corte⁵¹.

Ayudado por algunos aprendices, Milne logró aprovechar las máquinas de Regnier y pudo construir el primer juego de máquinas para hilar algodón, que se trajo a Ávila a finales de 1789 y se montó en la planta baja del edificio del puente para ser movido por la fuerza del agua que habría de proporcionar la presa del Adaja. Estaba formado dicho juego por un banco de cardar, uno de arreglar, uno de torcer, dos de hilar y otro de aspar para hacer madejas.

Inmediatamente se construyeron más. Se habían acondicionado en los locales de la Casa de la Academia varios talleres anexos a la fábrica —uno de carpinteros, otro de herreros y otro de torneros— donde maestros y oficiales comenzaron a construir, bajo la dirección de Milne, las piezas necesarias para montar las máquinas nuevas. En el mes de abril de 1790 se instaló otro juego completo y más bancos de hilar y, a partir de entonces —y también después, cuando Carlos Milne sustituyó a Thomas como maquinista— la construcción fue continua y el número de máquinas aumentó rápidamente tal y como demuestra el siguiente cuadro referido al mes de diciembre de cada uno de los años contabilizados⁵²:

MAQUINAS DE HILAR

Máquinas	1790	1791	1792	1793	1794	1795	1796
Cardar	4	8	11	15	16	17	21
Arreglar	4	8	8	14	14	15	17
Torcer	4	9	11	14	14	17	18
Hilar	12	30	38	50	53	56	58
Aspar	5	11	16	20	20	21	21
TOTAL	29	66	84	113	117	126	135

El crecimiento más intenso se produjo, como puede verse fácilmente, durante el año 1791 en el que el número de máquinas se duplicó respecto al año 1790. Después, durante los años siguientes, el crecimiento fue más lento, como es lógi-

⁵¹ Entrega de Molinillo de 9 de mayo de 1789. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵² Datos en AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

co, pero el número de maquinas nunca dejó de aumentar hasta estacionarse en torno a las cifras señaladas para diciembre de 1796.

Un juego completo estaba instalado en el hospital de Santa Escolástica, dos juegos, también completos, en la oficina de O'Brien, en la Casa de la Academia, y el resto en la Casa de Máquinas del Puente. En dicha casa, las máquinas de hilar y los bancos de aspar ocupaban el piso bajo y el piso principal y las máquinas de cardar, de arreglar y de torcer, el segundo piso. Un buen número de ellas —tres de emboriar y diez de cardar en la segunda planta, veinte de hilar de cuarenta y ocho husos en la planta principal y ocho de hilar en la planta baja— se movían gracias a la gran rueda hidráulica colocada junto a la casa en el canal que traía el agua de la presa⁵³. Todo un sistema de ruedas dentadas de madera, hierro y bronce, y maromas, servía para comunicar el movimiento de la rueda principal a las máquinas de cardar e hilar en que se hacían las mechas y el hilado.

Una sola rueda hidráulica servía, pues, para dar movimiento a trece máquinas de cardar y ventiocho de hilar. Era en eso en lo que se basaba el posible abaratamiento de los costos del proceso de producción y lo que provocaba una cierta admiración entre quienes conocieron su funcionamiento⁵⁴. Por desgracia, el río Adaja era y es de escaso caudal por lo que la máquina hidráulica solía parar por falta de agua al menos durante los meses de julio, agosto y septiembre⁵⁵. Entonces todas las máquinas se movían a mano —como se movían normalmente las que estaban instaladas en la Casa de la Academia y en Santa Escolástica— con lo que se aumentaba en más de cuarenta el número de jornaleros que se necesitaba para proporcionar movimiento a las ruedas de las máquinas⁵⁶. Era, como fácilmente puede comprenderse, una circunstancia negativa que echaba por tierra las teóricas ventajas de la mecanización: porque si las máquinas necesitaban para moverse un número tan excesivo de jornaleros, no sólo no abarataban el proceso de producción, sino que podría darse el caso de que lo encarecieran. Ante semejante situación, no es de extrañar que don Ramón Igual propusiera en alguna ocasión la disolución de las máquinas y su sustitución por el hilado a mano en sistema doméstico que el técnico catalán consideraba paradójicamente más económico y rentable⁵⁷.

⁵³ Informe de 1 de julio de 1790. AGS. Sria. Hda, 756.

⁵⁴ Don Antonio Velasco se deshace en alabanzas hacia las máquinas movidas por la fuerza del agua que había en la fábrica de Avila: "las máquinas de la fábrica de Talavera.—decía Velasco— y cuantas he visto no merecen atención con éstas". Y cuenta que durante su estancia en Avila llegaron allí a comprar lana dos sujetos, "uno socio de la Casa de Comercio de Dubois hermanos, de Londres, y el otro de la Michel hermanos que tienen una fábrica de gorros morunos y demás tejidos de lana en Orleans, quienes han visto las grandes fábricas de algodones de Manchester, Orleans y Montaisis, estas dos últimas establecidas bajo el patrocinio del señor Conde de Orleans, y habiendo visitado las de Avila reconocieron unánimemente que estas excedían en perfección en mucho a las citadas fábricas extranjeras, porque en ellas no se hilaban y torcían tramas como aquí y que su movimiento era por bombas de fuego y como tal muy costoso y perjudicaba a los algodones....". Informe de Velasco de 3 de junio de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁵⁵ Informe de Santa María de 3 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁶ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁵⁷ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Como es lógico, las propuestas de Igual no encontraron eco alguno y las máquinas de la Casa del Puente continuaron en funcionamiento. Entre todas ellas destacaban especialmente los bancos de cardar y las máquinas de hilar, semejantes a las de Arkwright⁵⁸ —o variantes suyas— y que pasaban por ser de lo mejor que se había puesto en funcionamiento hasta entonces en Europa⁵⁹.

Los bancos de cardar trabajaban doce libras diarias de algodón cada uno⁶⁰ y utilizaban cardas traídas primero de la Real Fábrica de Guadalajara⁶¹ y después del pueblo cercano de Las Navas del Marqués⁶². En cuanto al hilado propiamente dicho, se construyeron máquinas para hilar gordo y máquinas para hilar fino, las primeras de dos cilindros y las segundas de tres. En las máquinas de hilado grueso el cilindro posterior servía para dilatar las hebras y el de delante, que andaba más rápido, suministraba el algodón a la araña que hilaba las hebras combinadas de uno y otro. La máquina de hilar fino tenía tres cilindros de metal, forrados con pieles: el primero llamaba al segundo y el segundo al tercero, siendo éste último el que entregaba el hilo a la araña para torcerse o enroscarse⁶³. La mayor parte de ellas tenían cuarenta y ocho husos —veinticuatro por banda—, cada uno con noventa y tres ruedas y sus correspondientes piñones, todo de latón, y eran servidas por dos muchachos. Había otras ocho de treinta y seis husos y una de sesenta. En total, más de tres mil quinientos husos instalados en la fábrica.

Se calculaba que cada máquina movida por agua hilaba, por término medio, tres libras de algodón al día, pero estaba comprobado que tales máquinas tenían un rendimiento menor que las movidas a brazo⁶⁴. Y cuando Tomás Lloret sustituyó a Carlos Milne al frente de la manufactura, se encargó de descargarlas de hierro y bronce y las templó adecuadamente lo que tuvo como consecuencia no sólo un aumento de la productividad sino también una mejor calidad de la hilaza.

Sin embargo, en los últimos años de la centuria, las máquinas de Milne habían quedado anticuadas. Y si en la década de 1780 tales máquinas eran en opinión de muchos de lo mejor que había en Europa, diez años después, y a pesar de que el maquinista inglés había dado repetidas pruebas de sus conocimientos y de su inteligencia, habían quedado desfasadas respecto a las innovaciones más recientes introducidas en Inglaterra en el hilado del algodón. Su rendimiento y sus ganancias máximas posibles —un ahorro del 50 por ciento respecto al hilado a mano⁶⁵— no eran suficientes para competir con los géneros extranjeros. Más

⁵⁸ Recordemos que un juego de máquinas de Arkwright estaba constituido por una máquina para *netojar* el algodón y prepararlo para cardar, una máquina para primera carda, máquina para cardar bien, primera máquina para estirar, máquina para hilar y un molino de torcer. AHN, Estado, 4075.

⁵⁹ Representación de Berry de 5 de junio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁶⁰ Informe de Santa María de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶¹ Velasco a Saavedra, 8 de agosto de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁶² A partir de 1800 la fábrica de Avila se surte de las cardas construidas por don Luis Bernaldo de Quirós en Las Navas del Marqués. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁶³ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁴ "En el piso bajo de la Casa del Puente, en que había diez máquinas de brazo y ocho de agua, que son la cuarta parte menos, solían éstas dar la tercera parte de hilaza menos y a veces la mitad". Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁶⁵ Informe de Igual de 9 de abril de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

aún, si tenemos en cuenta que, a pesar de los cuidados a que se obligaron directores y técnicos, las máquinas, tras la sustitución de Carlos Milne, se fueron deteriorando progresivamente.

En 1800, cuando la Real Fábrica fue traspasada a don Agustín de Bethancourt, la rueda hidráulica de la Casa del Puente estaba casi completamente podrida y destruida⁶⁶ y las máquinas utilizadas en la hilatura estaban en un estado tan desplorable que era indispensable repararlas inmediatamente casi todas para evitar que se pudieran por completo. De las máquinas existentes —veintiuna máquinas de cardar, catorce de repasar, dieciséis de torcer, sesenta y seis de hilar, veintidós de aspar⁶⁷— sólo las seis máquinas de cada clase que le fueron entregadas al maquinista canario⁶⁸ —valoradas en 29.700 reales— fueron rectificadas y puestas en funcionamiento con ciertas garantías de rentabilidad. El resto fueron almacenadas y no se pudieron vender a ningún otro fabricante a pesar de que, según Bethancourt, se habían ofrecido por la mitad del precio en que fueron valoradas en el momento del traspaso de la fábrica⁶⁹.

b) *Las máquinas de Bethancourt*

La presencia de don Agustín de Bethancourt al frente de la Fábrica de Avila supuso, como no podía ser de otra forma, una nueva etapa de renovación técnica y de innovaciones mecánicas en las operaciones del hilado del algodón.

En efecto, a pesar de sus múltiples ocupaciones como empresario, como Inspector General de Caminos o como responsable de los telégrafos, el maquinista canario pudo demostrar una vez más sus dotes de técnico y de inventor en el campo de la industria textil como ya las había puesto de manifiesto en otros sectores productivos. La intervención de Bethancourt quedó reflejada en concreto en tres aspectos fundamentales: máquinas de hilar lana, máquinas de hilar algodón y máquinas para fabricar cardas. Su éxito fue incuestionable y logró construir máquinas de tal perfección que, según opinión propia, la industria textil española no tenía ya, en este sentido "...nada que desechar de cuanto hay establecido fuera de España en el ramo de hilados de algodón..."⁷⁰.

Cuando recibió la fábrica —recordemos que su plan inicial era formar una filatura de lanas— decidió construir máquinas nuevas, acordes con los últimos avances productivos en Europa, porque estaba convencido de que era el medio idóneo de revitalizar la manufactura. Para llevar a cabo su propósito, entró en contacto, a través de M. Bréguet (en París) y de Mr. Rougeaumont, con unos fabricantes ingleses que estaban montando un establecimiento de hilazas de algodón en Francia llegando con ellos a un acuerdo para que le dejaran copiar los

⁶⁶ Informe de los comisionados de 7 de septiembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁶⁷ Inventario de 1800. AHN, Hacienda, 195.

⁶⁸ Condiciones de la cesión a Bethancourt. AHN, Hacienda, 195.

⁶⁹ Bethancourt a Soler, 18 de abril de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁰ *Ibidem*.

planos de varias máquinas e instruyeran en su uso a la persona que les enviara, a cambio de la entrega de 20.000 libras tornesas o, lo que es lo mismo, de 80.000 reales de vellón. Para llevarlo a efecto Bethancourt envió a París a don Bartolomé Sureda, su hombre de confianza⁷¹, que pagó en dinero efectivo los 80.000 reales estipulados y realizó diversos viajes a la fábrica de Caye y a varias fábricas de Inglaterra con el fin de indagar los nuevos descubrimientos e innovaciones del ramo de hilazas.

Los resultados fueron francamente positivos. El año de 1801, decidido aún Bethancourt a llevar adelante el plan de establecer la filatura de lanas, Bartolomé Sureda se ocupó en el estudio y construcción de piezas para las máquinas de emborrar y cardar lana y para hilar en gordo y en fino. Algun tiempo después, cuando ya Bethancourt había abandonado el proyecto original, en los obradores del Palacio del Buen Retiro, entonces Gabinete de Máquinas, se montaron una máquina de emborrar, otra de cardar, dos de carro para hilar en gordo y otras dos para hilar en fino. Nunca llegaron a funcionar, por lo que su rendimiento y su eficacia han sido una incógnita para siempre.

Pero más interesante para la Fábrica fue, sin duda, la construcción de nuevas máquinas para el hilado del algodón. Porque, convencido finalmente Bethancourt de la conveniencia de continuar la manufactura del algodón, rectificó las máquinas de Milne que se le habían entregado gratuitamente y almacenó el resto para guardarlas o venderlas, sustituyéndolas por otras completamente nuevas y más modernas y mejores.

Y fue de nuevo don Bartolomé Sureda quien consiguió diseñar en París las piezas de hierro y bronce de las máquinas, que se montaron, al igual que las de lana, bajo la dirección de Bethancourt en los obradores del Palacio del Buen Retiro de Madrid.

En 1806, además de las máquinas antiguas rectificadas, había en la Fábrica de Ávila doce máquinas nuevas de emborrar y cardar el algodón⁷²; dos máquinas —llamadas *de bote*— de doblar y afinar, con nueve sistemas de cilindros rayados, cada uno con dos botes para recoger la mecha; dos máquinas llamadas *medios carros o mules* de cincuenta y cuatro husos cada una, para estirar y dar el primer torcido a las mechas; seis *troceles* de sesenta husos por banda —ciento

⁷¹ De don Bartolomé Sureda dice Bethancourt que "...sabe las lenguas francesa e inglesa, que dibuja de un modo que ha admirado en Londres, que posee la matemática, la perspectiva, la arquitectura, que entiende la construcción de máquinas teórica y prácticamente, que está impuesto en una multitud de artes y que su honradez es igual a su talento....". Bethancourt a Soler, 14 de febrero de 1800. AHN, Hacienda, 195.

⁷² De las doce máquinas citadas, cuatro eran de emborrar y ocho de afinar. Las de emborrar o cardar en mantas se componían de un armazón de nogal, dos cilindros de perchas de carda, ocho cardas paradas o sombreros, un peine para quitar el algodón y un cilindro de madera para recibirlo, con sus ruedas de bronce, poleas y cuerdas para proporcionar velocidades necesarias a cada cilindro...

Las de cardar en fino o en cintas se componían de las mismas piezas que las anteriores a excepción de no tener más de dos cilindros forrados de cardas, y en lugar del cilindro grande recibidor tenía dos pequeños para apretar el algodón. Binns a Soler, 27 de mayo de 1807. AHN, Hacienda, 195.

veinte husos cada uno— para hacer hilazas de pie⁷³; y cuatro *mules* grandes para hilar trama en fino⁷⁴. Cada una de estas *mules* estaba compuesta de “un armazón de nogal de treinta pies de largo y ocho de ancho, doscientos dieciséis husos de hierro torneados, tres filas de cilindros de madera forrados de piel para apretar los hilos, ruedas y piñones de bronce, cilindros y poleas de madera y cuerdas para dar la proporcionada velocidad a cada movimiento...”⁷⁵. Eran, sin duda alguna, las más espectaculares.

Sus características eran merecedoras de todo tipo de elogios. Así, mientras que en las máquinas de Milne cada sistema de cuarenta y ocho husos tenía noventa y tres ruedas y sus correspondientes piñones, todo de latón, en los *troceles* se necesitaban sólo veinte ruedas para ciento veinte husos y en las *mules* catorce ruedas para cada sistema de doscientos dieciséis husos. Las consecuencias eran evidentes: al disminuir el número de ruedas, disminuían los encuentros, los frotamientos, las desigualdades de las piezas y había, por consiguiente, menos complicaciones y eran menos las interrupciones de trabajo.

Sin embargo, no era ésta su única ventaja. Las máquinas de Bethancourt aumentaron la productividad⁷⁶ —diez libras de trama al día y otras tantas de pie (veinte de ambas clases)⁷⁷ —abarataban los costos de producción— de doce a catorce reales cada libra de algodón a seis reales y aun a cinco⁷⁸—, reducían el espacio en la colocación de los husos, costaban menos y necesitaban menos operarios para servirlas: si en las máquinas antiguas cuarenta y ocho husos ocupaban a dos muchachas, en los *troceles* bastaba una muchacha para sententa husos y en las *mules*, dos muchachas y un hombre para cuatrocientos treinta y dos. Sobre todo, se había logrado automatizar casi por completo la operación del hilado de forma que podían ser evitados los defectos de los operarios y asegurar la producción de hilos de idéntico grosor⁷⁹.

Paralelamente, y como complemento, Bethancourt construyó —también en los obradores del Buen Retiro— varias máquinas auxiliares destinadas a preparar las piezas de las máquinas de cardar e hilar el algodón. Constituían en conjunto

⁷³ Tenían el armazón de nogal, “tres filas de cilindros de hierro canaleados y otros correspondientes forrados de piel, para apretar los hilos, ciento veinte husos de hierro torneados y sus espoletas, con todas sus ruedas y piñones de bronce, linterna de madera, poleas y cuerdas para proporcionar las diferentes velocidades...”. Binns a Soler, 27 de mayo de 1807. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁴ Comisionados a Soler, 30 de septiembre de 1806, Inventario de 1807; Informe de la Comisión Angulo-Leroy. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁵ Binns a Soler, 27 de mayo de 1807. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁶ “El producto del hilado en tiempos y husos iguales en las máquinas de Milne, ya rectificadas, en los *troceles* de Bethancourt y *mules* está entre si como los números 41-56-65, es decir, 1-1 1/2 3/4, debiéndose añadir a estas ventajas, las de la mayor disposición para aumentar la finura de las hilazas sin necesidad de variar más que el grueso de las mechas”. Informe de los Comisionados Angulo-Castillo Leroy. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁷ Comisionados a Soler, 30 de septiembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁸ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁹ Informe de Bethancourt de 14 de mayo de 1806. AHN, Hacienda, 195.

una auténtica fábrica de cardas, orgullo del maquinista⁸⁰, formada por una máquina para canalear los cilindros de hierro y bronce, seis máquinas para picar los parches y cintas de las cardas y dos para doblar y cortar las puntas de alambre, todas invención de Bethancourt⁸¹ y todas construidas de tal forma que "...en sus efectos de celeridad y perfección no dejan nada que apetecer, según el maquinista, comparadas con las nuevas que se hacen en Inglaterra..."⁸².

Como es lógico, máquinas de tales características no podían ni debían quedar al servicio exclusivo de la fábrica de Avila, y la Secretaría de Hacienda procuró su difusión en otras fábricas del Reino. Por ese motivo, cuando Bethancourt traspasa la fábrica a Ingram Binns, a éste sólo se le entregó una parte de las máquinas de hilar —las máquinas antiguas, seis máquinas de cardar, una máquina para doblar y afinar, una *de botes*, una *mule* de cincuenta y cuatro husos, tres *troceles* y una *mule* de hilar trama— y el resto, como después veremos, se entregaron posteriormente a varios fabricantes particulares.

Por desgracia, el retroceso de la Fábrica durante la etapa en que fue dirigida por Ingram Binns, trajo consigo la paralización de las máquinas que quedaron en la ciudad⁸³. Después, Ortiz de Paz apenas las utilizó porque no manufacturó algodón, pero sí Astein y los últimos usufructuarios que las emplearon para hilar lana, de resultas de lo cual quedaron perdidas casi por completo. En marzo de 1832 don Francisco Mazarredo, previa oferta de cuidarlas como si fueran propias, las almacenó en la Casa del Esquileo, pero estaban en un estado tan ruinoso que únicamente se podían aprovechar el bronce y el hierro de que se formaban. Allí quedaron hasta que a consecuencia de lo acordado por la Dirección General de Amortización de 12 de febrero de 1839 se hicieron cargo de todas ellas las oficinas de Bienes Nacionales⁸⁴.

Para entonces, la Hacienda apenas conservaba sus máquinas de hilar un poco de hierro, bronce y madera vieja. Sin embargo, en el momento en que se montaron y estuvieron en funcionamiento, las máquinas de hilar de la Fábrica de algodón de Avila, tanto las de Milne como las de Bethancourt, habían suscitado interés y admiración y habían contribuido a difundir la tecnología del hilado por otras fábricas del Reino.

c) Difusión de las máquinas de hilar

En efecto, uno de los objetivos básicos de la Real Fábrica de algodón establecida en Avila era, como sabemos, servir de modelo organizativo y técnico a fábricas de empresarios particulares que se establecieran en nuestro suelo. Es, precisa-

⁸⁰ "...Aunque sólo hubiera hecho este establecimiento podría darse por bien empleado el que hubiera gastado en ello todos los fondos que se me confiaron...". Representación de Bethancourt de 30 de agosto de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁸¹ Representación de Bethancourt de 30 de agosto de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁸² Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁸³ La Junta de Fábricas a Su Majestad, abril de 1817, AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁴ Informe de Sorrillo de 30 de marzo de 1844. AHN, Hacienda, 195.

mente, en este aspecto, donde radica el éxito más notable, si no el único, de la manufactura: el conocimiento de las máquinas de hilar —tanto las de Milne como las de Bethancourt— se difunde entre los fabricantes españoles y algunas de ellas se ponen en funcionamiento en fábricas estatales y privadas.

Muy pronto, en 1792, una vez que se hubo puesto en marcha la Fábrica de Avila y se había organizado su funcionamiento, Carlos Milne, confiado por completo en la dirección personal de Berry, se compromete a construir cuantas máquinas solicitará la Secretaría de Hacienda para instalarlas en los lugares que creyera conveniente⁸⁵. Primero, se ofrece infructuosamente a marchar a Guadalajara para construir máquinas para el cardado y el hilado de lana semejantes a las de algodón⁸⁶, pero, poco tiempo después, construye, por encargo de Gardoqui, un juego de máquinas para hilar algodón con destino a la Real Fábrica de San Ildefonso que el propio Milne monta y cuyo precio cobra la Real Fábrica de Avila⁸⁷.

Más significativo fue, sin embargo, el envío de máquinas de hilar a Cataluña para ser instaladas en una fábrica de algodón establecida en Tarragona bajo la protección del Metropolitano de la ciudad.

Severo Vila, racionero de la Iglesia Metropolitana de Tarragona, se había dedicado desde 1786 a estudiar e intentar todos los medios posibles para hilar algodón. Sus esfuerzos le dieron pronto la satisfacción de conseguir un hilo muy fino mediante un método nuevo y sencillo de su invención que enseñó a algunas niñas que lograron enseguida hilar y tejer muselinas de alta calidad. Su éxito fue tal que los fabricantes de Barcelona pidieron al Rey que Vila se desplazara a aquella ciudad para enseñar allí su método⁸⁸ y el propio Floridablanca, enterrado de los progresos de la manufactura, remitió una Orden al Señor Obispo de Tarragona⁸⁹ para que le enviara muestras de hilado para su examen. Satisfecho Floridablanca, libró a Severo Vila 60.000 reales de vellón, en calidad de reintegro, con los que se pusieron doce telares y se dio trabajo a más de ciento treinta niños. En 1791 se remitieron a Floridablanca para su reconocimiento y valoración cuatro piezas de muselina, una pieza de cotonía, cuatro piezas de medias y cuatro de guantes. Presentadas a la Corte, merecieron la aprobación regia hasta el punto de que el Rey mandó se le hicieran en la fábrica medias para su uso personal.

Deseoso Severo Vila —apoyado por Floridablanca— de desarrollar su manufactura, propuso, en principio, que el Gobierno diese premios a todos los fabricantes por cada pieza de muselina que se tejiera con hilados nacionales por un periodo de catorce años, pero, rechazada de plano la propuesta por su majestad, solicitó le fuera entregado un juego de máquinas de la Real Fábrica de Avila, que él había examinado y que reconocía era el único medio de competir con los ex-

⁸⁵ Berry y Milne a Velasco, 28 de abril de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁶ Velasco a Gardoqui, 3 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁷ Informe de 19 de junio de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁸ Representación de los Fabricantes de Barcelona de 31 de mayo de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁸⁹ Real Orden de 16 de marzo de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

tranjeros en el importante ramo del hilado⁹⁰. Se comprometía Vila a demostrar las ventajas de tales máquinas a los demás fabricantes del Reino, estimulándoles a construir otras a imitación de aquéllas.

El Rey accedió a la solicitud y concedió a Vila un juego de máquinas de hilar de las existentes en Ávila, junto con cincuenta doblones —3.000 reales— de ayuda de costa para su traslado a Tarragona⁹¹. En consecuencia, Carlos Milne construyó un juego formado por una máquina de cardar, una de arreglar, una de torcer, cuatro de hilar y una de aspar, cuyas piezas remitió a Madrid donde las armó Severo Vila auxiliado por las explicaciones e instrucciones que le dieron los maquinistas en la propia fábrica de Ávila.

Desconocemos la influencia exacta de las máquinas de Ávila en la industria algodonera catalana, pero para Severo Vila la posesión de dichas máquinas le valió el ofrecimiento como socio capitalista de don Gaspar Cuyós, vecino y fabricante de indianas de Barcelona, con quien hizo compañía para el fomento de las hilazas y tejidos de algodón en Tarragona. La fábrica fracasó, pero, cuando muere Severo Vila en 1800 y se reclaman desde Ávila las máquinas cedidas, Cuyós solicita se le cedan a él las máquinas citadas porque con una leve compostura serían tan buenas como las mejores que se usaban en Cataluña donde las que se utilizaban vulgarmente eran, según él, bastante imperfectas⁹².

Pero más interesante aún para la industria algodonera fue el conocimiento y difusión de las máquinas de hilar de don Agustín de Bethancourt que, según declaración propia, eran todas enteramente "diversas de quantas había en ningún establecimiento de España y hasta quatro años ha no las había mejores ni más perfectas en Francia ni en Inglaterra..."⁹³.

Su utilidad se tenía por tal que la Secretaría de Hacienda no duda en retrasar indefinidamente la deuda de Bethancourt a cambio de que éste diera a conocer las propiedades de sus máquinas y las cediese para el uso que el Estado creyese conveniente⁹⁴. Por eso, cuando Bethancourt traspasa a Ingram Binns la fábrica, el Rey decide distribuir tres juegos de sus máquinas —seis máquinas de cardar y embrollar, una máquina de doblar y afinar, una de afinar y primer torcido, una mule de cincuenta y cuatro husos, una mule de doscientos dieciséis husos y tres troceles de ciento veinte husos— entre los principales fabricantes del Reino y la misma decisión se tomó respecto a las máquinas de la fábrica de cardas.

Las máquinas de embrollar y cardar lana fueron entregadas a don Tomás Pérez, maquinista de Segovia, yerno del fabricante de paños Laureano Ortiz de Paz⁹⁵. De las máquinas de algodón, un juego se cede a la Compañía de Fabricantes de hilados de Manresa⁹⁶; otro a don Jacinto Ramón, fabricante de

⁹⁰ Vila a Gardoqui, 26 de febrero de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁹¹ Velasco al Intendente, 14 de abril de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁹² Solicitud de Gaspar Cuyós de 7 de julio de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹³ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁴ Soler a Bethancourt, 20 de junio de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁵ Real Orden de 12 de septiembre de 1807. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁶ El día de 25 abril de 1807 Simón Dalmau y Martín Codina, fabricantes de hilados de algodón de Manresa solicitan a través de la Secretaría de Hacienda sean ellos los fabricantes preferidos por

Barcelona⁹⁷, y el tercero a la ciudad de Puerto de Santa María donde había trasladado una importante fábrica don N. Mena desde la ciudad portuguesa de Lisboa⁹⁸. Era una cesión completamente gratuita, con la única obligación por parte de los fabricantes de facilitar a otros el estudio y examen de las máquinas para que pudieran copiarse y construir otras semejantes. De esa forma pretendía la Secretaría de Hacienda proporcionar buenos modelos para difundir por el país las máquinas de hilar.

Por otra parte, las máquinas de hacer cardas construidas por Bethancourt en los obradores del Buen Retiro se convirtieron en fábrica autónoma bajo la dirección de don José Sureda, contando con una financiación inicial de 60.000 reales que Ingram Binns se comprometió a entregar como parte del costo de la fábrica que se le traspasaba⁹⁹. Las máquinas de Bethancourt servían, pues, una vez más como modelo para que el experto José Sureda construyera otras semejantes y pudiera venderlas y difundir su uso por otras fábricas del reino.

2.1.2. Los telares de la Fábrica de algodón

La mecanización de hilado fue, sin duda, el soporte básico de la Real Fábrica de algodón: son las máquinas de hilar las que determinan el nacimiento de la Fábrica, su existencia y su estructura organizativa y en el aspecto técnico constituyen el elemento más espectacular e interesante. El hilado no constituye, sin embargo, la única preocupación de los maquinistas, que procuran, lógicamente, mecanizar en lo posible todas las operaciones del proceso de producción mediante la introducción de diversas innovaciones técnicas y la construcción de diferentes máquinas en los talleres de la fábrica.

Cuantitativamente llama la atención la abundancia de telares: ciento cuarenta en 1791¹⁰⁰, doscientos cuarenta —no todos en actividad— en 1797¹⁰¹. Esta última es la cifra máxima de telares existentes en la fábrica de algodón y se mantuvo prácticamente sin variación hasta 1807, para decrecer después rápidamente en los años posteriores: en 1816 sólo quedaban cuarenta y siete telares armados —tres de ellos en actividad— y sesenta desarmados en los almacenes; el resto había sido

el Rey para el regalo del juego de máquinas inglesas de Bethancourt. Solicitud firmada en Manresa el día 25 de abril de 1807. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁷ "...Además de esta que se lleve a Manresa conviene también que haya otra que se lleve a Barcelona y seguramente quien parece que se ha distinguido más entre los fabricantes de aquella ciudad es don Jacinto Ramón que fue el que costeó la bomba de fuego que con el fin de destinaria a estas hilaturas construyó don Francisco Sampons...". Soler a Binns, 14 de mayo de 1807. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁸ *Ibidem*.

⁹⁹ Real Cédula de 28 de julio de 1807. AHN, Hacienda, 195.

¹⁰⁰ Inventario de 31 de mayo de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰¹ Inventario de 1807. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.



Ruinas de la Casa de Máquinas del Puente, en la ribera del Adaja (Foto: J. L. Hernández y J. L. Jiménez).

quemado por los franceses durante su estancia en la ciudad¹⁰² o había desaparecido por otras circunstancias¹⁰³.

Trece telares estaban instalados en la Casa de la Academia, en una oficina puesta bajo la dirección del maestro O'Brien, y el resto —unos doscientos veintiocho en los tiempos de mayor actividad— estaban distribuidos en varios obradores dispersos por la ciudad. Siete servían para tejer medias y gorros y en los restantes se tejían telas de un solo color, destinadas al estampado, algunas labradas y algunas finas tales como muselinetas, cotonías inglesas y panas. Los telares ordinarios se construyeron en Avila, en los talleres de la fábrica y por carpinteros de la ciudad¹⁰⁴.

Eran telares ordinarios, de lanzadera volante, hechos de madera de roble, de álamo y, sobre todo, de pino¹⁰⁵. Resultaban, al parecer, demasiado estrechos, de forma que las piezas tejidas para estampados se reducían "...al ancho de tres quartos y las más... de una vara escasa y pocas del ancho regular correspondiente a los pintados..."¹⁰⁶. Por otra parte, la caja que mantenía la *estilla* era muy pesada por lo que al dar la sacudida había veces que los hilos se rompían y el tejedor, por la angostura del telar, tenía que salir fuera de él para anudarlos, con la consiguiente pérdida de tiempo y disminución de la productividad.

Cada telar necesitaba una persona para su funcionamiento, fuera maestro o aprendiz. Sólo después, durante la etapa en que fue dueño de la fábrica, Bethancourt inventó un telar mecánico que, movido por agua, tejía con la mayor perfección sin que fuera necesario tocarlo más que para poner el hilo en la lanzadera, teniendo la particularidad de pararse por sí mismo cuando el hilo se rompía. Era toda una innovación mecánica¹⁰⁷, pero no llegó a ponerse en funcionamiento en la fábrica de Avila, y Bethancourt, con el consentimiento de Binns, se lo regaló al Duque del Infantado¹⁰⁸.

Como complemento de los telares había en la oficina de la Casa de la Academia una rambla para madejas y máquinas o utensilios para enrollar las telas, que sólo se usaban cuando era necesario y no tenían, por consiguiente, ninguna persona asignada a su servicio.

¹⁰² El Corregidor de la ciudad a los Directores Generales de Rentas, 11 de enero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

¹⁰³ Representación de Intendentes de 28 de mayo de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁰⁴ Los telares costaban a la fábrica trescientos reales cada uno, con una garantía de cinco años. Cuando trascurrían los cinco años desde el primer contrato que se hacía con el carpintero, la fábrica o los tejedores tenían que pagar separadamente las composturas y reparaciones. Lloret a Carvajal, 6 de septiembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁵ AHPA, Ayuntamiento, Actas, 176, 12 de septiembre de 1788; 178, 6 de diciembre de 1790.

¹⁰⁶ Inventario de Gallard de 8 de enero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁷ "...Trabajé en él —dice Bethancourt— quattro meses de continuo, con varios obreros... y fue ejecutado dos años antes que otro semejante que han construido en Francia y cuyo autor ha merecido premios y distinciones de aquel Gobierno...". Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

¹⁰⁸ El Corregidor a los Directores Generales de Rentas, 11 de enero de 1817. AHN, Hacienda, 195.

2.1.3 La mecanización de las operaciones finales del proceso de producción

La inventiva y la capacidad innovadora de los maquinistas abulenses se manifiestan, aparte de otros campos que nada tienen que ver con la industria textil¹⁰⁹, en la mecanización de las operaciones finales del proceso de producción. Es verdad que no todas las operaciones destinadas a preparar las telas para la venta se realizaban mecánicamente, pero para casi todas ellas, se construyeron máquinas generalmente costosas, que unas veces fueron útiles y otras —las más— fracasaron y apenas pudieron cumplir su cometido. Era un riesgo que nabía que correr en una fábrica que pretendía ser modelo de otros establecimientos de algodón que se crearan en España.

Casi todas ellas estaban instaladas, en principio, en la Villa de la Serna, donde se hicieron obras de consideración para construir edificios y acondicionar estancias que dieran cobijo a máquinas y trabajadores. La pieza central de la Casa nueva construida en el prado se diseñó para batán. Se construyó en ella un rueda hidráulica, movida por el agua que traía el acueducto desde el estanque antiguo de la finca y un eje de madera que transmitía el movimiento a la máquina. Esta estaba formada por un pilar de madera de álamo negro y cuatro mazos forrados de chapa de latón que daban juego a cuatro cilindros de bronce¹¹⁰. Se concluyó en mayo de 1794, pero era tan imperfecto que rápidamente se desmontó —dejando la rueda hidráulica y el eje— y se sustituyó por otro que construyó Carlos Milne a imitación y con las mismas medidas que el que había construido Juan Dowling para la fábrica de Paños del Común. Servía para batanar las telas de algodón en crudo, pero pronto dio muestras de su inutilidad e ineeficacia y dejó de utilizarse, pudriéndose las maderas, de modo que fue necesario deshacerlo cuando Bethancourt se hizo cargo de la fábrica.

A un lado de la pieza del batán se hallaba el cuarto de tintes y al otro el cuarto de blanqueo, ambas con sus respectivos cubos, cazos y calderas de bronces. En el piso superior de la misma casa había una rambla de pino para secar las telas y dos máquinas de cilindro para estampar de un color seguido, uno para las piezas anchas y otro para las angostas y las mesas correspondientes.

En la propia Villa de la Serna, en su Casa Palacio, se construyó una oficina para la máquina de quemar el pelo, que servía para afinar las panas, cotonías, acolchados y pieles de diablo¹¹¹ y que Bethancourt abandonó por el riesgo que para las telas entrañaba dicha operación; otra, para la calandria, máquina formada por un rodillo de bronce¹¹² y dos de madera, enmarcados en dos tablones

¹⁰⁹ Milne construyó una máquina “muy a propósito para el raspado del tabaco rapé” por encargo de los Directores Generales de la Renta del Tabaco. Juan de Maza a Gardoqui, 5 de agosto de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹⁰ Inventario de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹¹ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹² El cilindro de bronce colocado en el centro estaba preparado para poderse calentar mediante la introducción de un hierro caldeado en una fragua dispuesto al efecto. Inventario de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

de nogal, que servía para prensar las telas y necesitaba dos hombres para ponerse en movimiento; otra para la máquina de bruñir¹¹³ y otra para la máquina de enrollar las telas.

En la Casa de la Academia, además de una máquina de mondar y despepitar el algodón, había varias máquinas iguales a las de la Serna, pero de menor tamaño, tales como bruñidores, calandria, enrolladora y una máquina de cilindros para estampar puntitos así como la oficina de estampado a mano con sus mesas de nogal y una colección de moldes¹¹⁴. Y también una máquina de hierro con el sello para marcar los géneros.

Son máquinas que sirvieron fundamentalmente durante la etapa en que la fábrica estuvo bajo la dirección de Carlos Milne y de Tomás Lloret. Bethancourt arrinconó casi todas, por considerarlas inútiles y por no poderlas vender, y poco a poco se fueron deteriorando hasta que quedaron inservibles en un proceso similar al experimentado por las máquinas de hilar.

2.2. Las máquinas de Mazarredo

Algún tiempo después, cuando, tras un prolongado período de atonía, la industria textil española vuelve a experimentar un interesante proceso de mecanización que la llevaría definitivamente hacia los niveles técnicos característicos de la Revolución Industrial, los edificios construidos en Avila para la fábrica de algodón vuelven a ser utilizados para establecer en ellos máquinas que sirvan de modelo para otras fábricas del Reino, dedicadas, en este caso, a la manufactura de lino y cáñamo.

En el año 1831 se ceden y entregan al brigadier don Francisco Mazarredo los edificios de la antigua fábrica de algodón para establecer en ellos una fábrica en la que se habría de poner en práctica un método completamente nuevo de manufacturación del lino y cáñamo, el hilado sin empozar¹¹⁵. Francisco Mazarredo adquiere así las ruedas hidráulicas, aún utilizables, y la arboladura que daba movimiento a las máquinas y se hace responsable de la conservación de las máquinas antiguas, que almacenó en el Hospital de Santa Escolástica, pero su mérito estribaba fundamentalmente en la introducción de un sistema nuevo de maquinaria para el hilado del cáñamo y del lino, naciente entonces en el norte de Europa y desco-

¹¹³ Era una máquina de sencilla construcción. Su pieza principal era una piedra o barrote, ligera de mover, que daba lustre a las telas para que quedaran lustrosas y sin arrugas, facilitando un realce admirable a los colores. Era capaz de asegurar la venta de los géneros con más de un 8 por ciento de ventaja sobre los que estaban mal bruñidos. Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁴ Había diecinueve mesas de nogal y dos mesas de piedra. Y en 1799 había 284 moldes para pintados y estampados. Inventario de Gallard de 7 de agosto de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹¹⁵ Real Orden de 9 de marzo de 1831. AHN, Hacienda, 195.

nocido por completo en España¹¹⁶ donde todavía, como casi en todo el Continente¹¹⁷, se realizaba a mano dicha operación.

Las primeras remesas de las máquinas llegaron al puerto de Bilbao procedentes de Bélgica —Courtray— y del norte de Francia en 1831, y después continuaron entrando durante mucho tiempo piezas y utensilios a través de los puertos de Cantabria y de Bilbao.

Eran máquinas excelentes que incluso mejoraban los modelos originales¹¹⁸ y que Mazarredo no tenía inconveniente en que se difundieran por todo el país. Para preparar el lino para el hilado se instalaron en la Casa del Puente dos máquinas de muchos cilindros que servían para machar la fibra cruda o empozada¹¹⁹; una gran rueda de madera para espadar; cuatro rastrillos de hilo colado; varios peines para refinar el lino rastrellado; dos máquinas de hierro colado y bronce en las que se extendía el hilo peinado y lo daba en cintas; otra, también de hierro y bronce, de cuatro canales, de cada uno de los cuales salía una sola cinta para reunir el lino y hacer posible una mayor igualdad del hilo, y otra de cuatro canales, con varias cintas cada uno, con el mismo efecto de colección e igualdad. Para la preparación de la estopa, había una gran rueda de madera que recibiendo en sus pinchos la estopa y la sedeña lo daba en cintas por dos canales, dos máquinas de hierro colado de dos canales cada una para multiplicar las cintas que salen de la rueda, y una máquina para el hilo gordo en rodelas con varias cintas de las máquinas anteriores.

El hilado propiamente dicho se efectuaba en catorce máquinas, también de hierro colado y bronce, de cincuenta husos cada una, para hilar en fino, que eran capaces de reunir o combinar trescientas cintas, procedentes de las máquinas de preparación, en una sola hebra de hilo. Su labor se complementaba con cuatro máquinas, de cuarenta husos, que fabricaban hilos de dos o más cabos, según el uso a que se destinase, y cuatro aspas de medición de dos y media a tres varas de ancho¹²⁰.

Para tejer, disponía la Fábrica de Mazarredo de una máquina de hierro colado para hacer canillas y rodeles —en cantidad de dieciséis a la vez—, catorce telares mecánicos, instalados en la casa construida en el patio del palacio de la Academia, en los que se tejían telas de tres cuartas hasta dos varas cumplidas; treinta y ocho telares de madera; una máquina de hierro y madera para engrudar, y varios urdidores.

Era, sin duda, una maquinaria avanzada y de elevados rendimientos, pero estaba infroutilizada: las máquinas instaladas eran capaces de consumir anualmen-

¹¹⁶ Real Orden de 29 de octubre de 1830; Mazarredo a los Directores Generales de Rentas, 6 de enero de 1838. AHN, Hacienda, 195.

¹¹⁷ JEANNIN, P.: *op. cit.*, p. 192; Mazarredo a Ballesteros, Courtray, 22 de febrero de 1832. AHN, Hacienda, 195.

¹¹⁸ "...Puedo asegurar a V. E. (Ballesteros) que ninguna Fábrica de aquí (Courtray) ni en Inglaterra tiene todavía tan bueno como las mejoras hechas en mis máquinas...". Mazarredo a Ballesteros, Courtray, 22 de febrero de 1832. AHN, Hacienda, 195.

¹¹⁹ Informe de Sorillo de 30 de marzo de 1844. AHN, Hacienda, 195.

¹²⁰ Informe de Gamindc de 12 de marzo de 1841. AHN, Hacienda, 195.

te más de cuatro mil arrobas de lino, pero su consumo normal no pasaba de ochocientas arrobas anuales, apenas un quinto de su capacidad. En definitiva se repetía una vez más el problema de una maquinaria avanzada puesta en funcionamiento en un ambiente industrial creado artificialmente. Las reticencias de los labradores de entregar el lino a la fábrica según se arrancaba de la tierra, la escasez y la falta de calidad de la materia prima, la falta de ventas, la escasa competitividad de los productos hacen que, a pesar de las pretensiones de Mazarredo, la maquinaria no se renueve y poco a poco quede rezagada frente a los rápidos avances técnicos que se producen en otras regiones españolas y en otros países en las décadas centrales del siglo XIX hasta quedar abandonada por falta de utilidad. Era el final de la fábrica de Avila y el final de un prolongado y reiterado intento de mecanización de nuestra industria textil.

2.3. La preparación técnica de los trabajadores abulenses

La productividad de la fábrica, su rentabilidad, su producción total no dependían, sin embargo, sólo y exclusivamente de la instalación de unas máquinas más o menos perfectas y de unas innovaciones mecánicas más o menos espectaculares. En última instancia, el éxito o el fracaso de la manufactura, era el resultado de la acción conjunta de una serie de factores que contribuían solidariamente a la consecución de los objetivos proyectados. Por eso, estudiaremos después cuestiones como la financiación, la inversión, la cuantía de la producción o los sistemas de comercialización y, por eso, para completar el estudio de los aspectos técnicos de la fábrica de algodón, debemos analizar ahora la capacidad o preparación técnica de los trabajadores —directores, especialistas, operarios— empleados en la fábrica.

En cualquier empresa la capacidad básica del personal directivo es, ante todo, capacidad administrativa. Y refiriéndose a la Fábrica de Avila, don Claudio Bodoy hablaba en 1798 de la conveniencia de que los directores fueran responsables a un tiempo del ramo de industria y del ramo de comercio y de que estuvieran a su cargo los almacenes de Madrid, de Cádiz y de otros lugares donde hubiera demanda suficiente¹²¹. La idea no reflejaba más que un deseo de mayor conjunción entre el sistema de ventas y el sistema de producción y entre la oferta de la fábrica y la demanda del mercado, pero no se llevó a efecto —al menos mientras la fábrica fue una manufactura estatal— y la dirección permaneció siempre desligada de los problemas de venta que corrió siempre, como después veremos, a cargo de comisionados que se contrataban directamente con la Secretaría de Hacienda. Por tal motivo, los directores fueron responsables sólo y exclusivamente del proceso industrial de la manufactura. Su capacidad administrativa era, pues, ante todo, capacidad de organización. Y de cual fuera esa capacidad de organización del proceso industrial dependía, en buena medida, la preparación técnica y la productividad de los trabajadores.

¹²¹ Bodoy a Saavedra, enero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

En este sentido, las disposiciones de los directores y sus actuaciones concretas suscitaron todo tipo de valoraciones críticas. La puesta en marcha de la manufactura, por ejemplo, y la organización global de la fábrica merecieron la aprobación general. "...A la verdad —decía Quintero en carta dirigida a Su Majestad— admira la consideración de que estos hombres hayan podido en tan poco tiempo, proporcionar un ramo de industria de esta clase, en un país que por su constitución física no es a propósito para manufacturas de este primor y delicadeza. Siendo al mismo tiempo digno de toda atención el que hayan podido hacerse las máquinas, telares, batán, calandria, cilindros y quanto es necesario por los artesanos que havia en Avila con tanta solidez y perfección..."¹²². Todo se consideraba mérito de los directores británicos cuya actuación, en principio, era colmada de elogios.

Después, y sobre todo a partir de la muerte de Berry en 1793, la actuación de los ingleses al frente de la fábrica fue objeto de todo tipo de críticas negativas porque muchas de sus disposiciones no parecieron acertadas. En concreto, se les hacía responsables del excesivo número de trabajadores, de errores en el sistema de blanquería de la Serna, de total desconocimiento de la operación del estampado, de olvido y desentendimiento del ramo de dibujo, del desorden y descuido existente en varias dependencias de la fábrica, de desperdicios cuantiosos producidos a lo largo del proceso de producción¹²³. Todo ello añadido al desastre administrativo que llevó a Carlos Milne a la acusación de fraude y malversación de fondos y al despido de la fábrica.

Algo parecido ocurrió con Tomás Lloret o con Diego Gallard e, incluso, con los fabricantes particulares que después se hicieron cargo de la manufactura. Todos hicieron reformas importantes, todos trataron de mejorar la enseñanza, las operaciones y la producción, pero todos también cometieron errores de envergadura y dejaron ver enormes defectos técnicos y administrativos originados casi siempre por falta de conocimientos, no por falta de interés. Celosos de su autoridad, desearon tomar directa y personalmente todas las decisiones e intervenir en todas las operaciones de la fábrica, lo que, dada la complejidad del proceso de producción de la manufactura abulense, exigía una cantidad y diversidad de conocimientos que eran difíciles de reunir en un sola persona. Berry era fabricante, los Milne e Ingram Binns eran maquinistas, Tomás Lloret estampador, Bethancourt ingeniero y Diego Gallard no habían tenido ninguna relación anterior con la industria textil. Todos eran buenos en sus respectivos sectores de actividad, pero ninguno poseía en conjunto todos los conocimientos necesarios para dirigir con ciertas garantías todas y cada una de las operaciones del proceso de manufacturación. Por eso no es de extrañar que se originaran conflictos de competencia con los especialistas y que abundaran en la manufactura defectos de carácter técnico que retardaban y dificultaban el desarrollo de la fábrica e iban en detrimento de la producción y de la calidad de los géneros.

¹²² Quintero a Su Majestad, 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²³ Lloret a González Carvajal, 6 de septiembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757; Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 768.

Pero los defectos de carácter técnico que hemos citado no se debían sólo y exclusivamente, como es lógico, a las disposiciones y la actuación de los directores de la manufactura. Su responsabilidad, en este aspecto, era compartida por especialistas y maestros. Y en realidad, la historia de la Real Fábrica de algodón de Ávila está repleta de ejemplos de técnicos que llegaron a la ciudad precedidos de gran prestigio y que por una u otra causa no fueron capaces de cumplir lo que habían prometido y proyectado en sus contratas.

Especialmente significativos fueron los fracasos que se experimentaron de forma sucesiva en el ramo del estampado y que protagonizaron, sobre todo y fundamentalmente, don José Puig, don Ramón Igual y don Tomás Lloret, éste último como estampador y director técnico de la manufactura.

Don José Puig, catalán, técnico experimentado en Barcelona, pero de escasa preparación científica, no fue capaz de resolver adecuadamente los problemas que le planteaban la utilización del agua de Ávila y las características del clima —tan diferentes al de Cataluña— para la composición y graduación de los colores en el estampado¹²⁴. Por eso, en opinión de Igual, había en los almacenes tantas piezas mal coloreadas, sin precisión y sin matices, “...como si las hiciera un oficial ignorante tiñéndolas por tanteo...”¹²⁵. Su escaso éxito y la presión de los directores para apropiarse de sus recetas y secretos le obligaron a abandonar la fábrica y a regresar a Barcelona.

El caso de don Ramón Igual, de quien ya hemos hablado, merece de nuevo una atención especial. Su preparación técnica parece incuestionable. Su padre, don José Igual, fue uno de los primeros fabricantes de algodón de Barcelona y se dedicó a realizar continuos ensayos y experimentos que después enseñaba y ponía en práctica en las escuelas de hilados de algodón que había establecido de su cuenta en varios parajes del Principado de Cataluña por los años 1770 y siguientes. En ese ambiente comenzó el interés de don Ramón Igual por los diferentes sectores de la industria del algodón.

Desde el principio sobresalió en las operaciones de grabado y dibujo y logró dominar la técnica de los colores fijantes y los tintes y posteriormente fue adquiriendo los conocimientos necesarios en las hilazas de algodón, cáñamo y lino, que juzgaba indispensables para ser un buen fabricante. Cuando llegó a Ávila podía acreditar una experiencia de más de veinte años en el hilado, tejido, estampado, tintes, dibujo y otras operaciones de la industria del algodón¹²⁶.

Pero sus conocimientos no procedían exclusivamente del trabajo y de la experiencia, sino también de la reflexión y del estudio teórico. Don Pedro Gutiérrez Bueno, catedrático de Química en el Real Laboratorio de Madrid, certifica el 15 de julio de 1792 que don Ramón Igual estaba matriculado para el curso de las lecciones públicas de esta ciencia y que había asistido con frecuencia y aplicación,

¹²⁴ Sobre los problemas químicos de los estampadores véase NADAL, J.: “La debilidad de la industria química española en el siglo XIX. Un problema de demanda” en *Moneda y Crédito*, 176, marzo, 1986.

¹²⁵ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁶ Igual a Saavedra, 16 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

habiéndose distinguido en los ramos de tintes y colores fijantes para el estampado de las indianas y lienzos de todas clases, como asimismo en los blanqueos de algodones y telas.

Su larga experiencia y sus estudios le habían proporcionado fama de ser un profesor distinguido en los ramos de dibujo, grabado y tintes y en todos los conocimientos necesarios para dirigir una fábrica con acierto, regularidad y economía. A su casa acudían varios jóvenes a aprender las diferentes técnicas del estampado y del dibujo y entre las personalidades que fueron sus discípulos destaca, por ejemplo, don Pascual Pedro Moles, académico de mérito de la Real Academia de San Fernando y Director de la Escuela de Nobles Artes de Barcelona. En el campo de la química comunicó a varios fabricantes de la capital del Principado cuantas instrucciones le pidieron y no pocos debieron a dicha comunicación el éxito de sus fábricas.

Los profundos conocimientos de Igual en la combinación, disposición y realce de los colores le impulsaron a experimentar innovaciones, inventando nuevos colores fuertes, aun para imprimirlos en frío. En este sentido, cabe destacar el hecho de que fueran aprobadas por Su Majestad las muestras de Banderas para los Departamentos Marítimos, que con las Armas del Rey y en color permanente, dibujó, grabó y pintó a sus expensas, por encargo del Intendente de Cartagena.

Ya en la propia fábrica de algodón de Avila sus informes, representaciones, memoriales y ordenanzas pusieron siempre de manifiesto sus profundos conocimientos teóricos en todos los aspectos de la industria algodonera. “No cabe duda —dice don Angel Herrera Oria— que el maestro catalán tiene golpes magistrales de orientación para la organización de las más perfectas industrias de tejidos y que al criticar la fábrica pone el dedo en la llama al apuntar como vicio fundamental la falta de escuelas técnicas para la formación de aprendices y, sobre todo, en lo más delicado de tintes y estampados, al carecer de un gran químico, única manera de acomodar a climas distintos las fórmulas extranjeras”¹²⁷. Más difícil fue indudablemente llevar a la práctica sus técnicas y sus conocimientos en las operaciones concretas de la fábrica de algodón.

Ramón Igual realizó en Avila, en presencia de John Berry y de Carlos Milne, el color de ante sólido y permanente, consiguió en las pruebas la perfección del color blanco en las ropas de labor y pieles de diablo e hizo un color de “canario permanente” en siete piezas lisas, que merecieron la aprobación y el aplauso del Contador de la Provincia, Intendente interino y Subdelegado de las Reales Fábricas de Avila. Sin embargo, ya fuera por carecer de los utensilios o enseres necesarios, ya fuera por las desavenencias públicas del estampador con los directores o por su propio estado de salud, don Ramón Igual no consiguió después demostrar toda su valía y fracasó repetidamente en las diversas operaciones de estampado de la fábrica de Avila.

En efecto, a la hora de intentar vender los géneros se advirtió en el almacén de Madrid que las manufacturas tenían defectos tan notables que no podrían venderse sin una rebaja considerable de su valor. Los defectos se achacaban funda-

¹²⁷ HERRERA ORIA, A.: *op. cit.*, p. 18.

mentalmente a la ausencia de un buen estampador. El propio Godoy decía que en cualquier fábrica de España se hacía mejor y que aun sin salir de Madrid se podían encontrar piezas de algodón “tan superiores en el gusto del dibujo y permanencia de colores, que cotejados sus estampados con los de Igual, parecían los de éste borrón de aquéllos”¹²⁸. “...El encarnado —continuaba Godoy— parece hecho con mazarrón, el morado no se sabe lo que es, el negro apenas se percibe, y siendo éstos los colores de más uso se puede inferir lo que serán los demás, debiendo notar que si esto se observa en unas muestras prestadas al soberano como la cosa más perfecta ¡qué podrá esperarse de los estampados que se hagan sin este elevado objetivo! En cuanto a las madejas que ha acompañado para prueba de su destreza en el arte de teñir el algodón, son, a excepción de muy pocas, de un tinte bajo, sus colores apagados y sin hermosura...”¹²⁹. En seguida, y como consecuencia de tales apreciaciones, se expidió una Real orden para que se pudieran vender con notable rebaja de su valor más de mil ochocientas treinta piezas sumamente defectuosas que se hallaban en los almacenes.

Eran motivos que bastaron para justificar la separación de Igual de las fábricas de Ávila, por no haber cumplido las promesas de su contrata y por los perjuicios económicos ocasionados. Y de hecho ya sabemos que su despido se consumaría de forma definitiva poco tiempo después, tras dos prórrogas sucesivas de ocho y cuatro meses de tiempo respectivamente.

Algo parecido ocurrió con don Tomás Lloret, también estampador, que fue director técnico de la manufactura. Había viajado, al parecer, por diferentes países de Europa, donde, según él, y a costa de crecidos afanes y dispendios, había adquirido importantes conocimientos en la manufacturación del algodón. Después se estableció en Madrid. Y debió de dar muestras de su habilidad cuando, a pesar de vivir oscuramente en la capital de España, se le encomendaron los aspectos técnicos de la Visita a las Fábricas de Ávila.

Una vez al frente de sus operaciones, Lloret mejoró el desmotado, el aspado y el enrodelado e introdujo y enseñó labores finas en gorros, medias y géneros de punto a la inglesa. En los blanqueos mostró también bastante actividad y conocimiento: mejoró la posición de las calderas con evidente ahorro de leña y de jornales, redujo el gasto continuo de potax y, sin aumentar muchos peones, llenó de piezas el grande y hermoso prado de la Serna que estaba de ordinario casi vacío¹³⁰. Sin embargo, su actuación, fue, por diversos motivos, continuamente discutida y puesta en entredicho y muchas de las decisiones que tomó en la ejecución de diversas operaciones de la fábrica, especialmente en el ramo de los estampados, pusieron claramente de manifiesto sus defectos y las enormes e importantes lagunas de su formación científica y técnica¹³¹.

¹²⁸ Godoy a Hormazas, 21 de mayo de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁹ *Ibidem*.

¹³⁰ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³¹ “...Cuando vino por tal director de labores —denunciaba el tejedor O'Brien— me dijo que entendía de todas las manufacturas y reglas que sostienen en el norte, pero hasta ahora no se ha visto haya hecho cosa alguna, antes al contrario que cuanto ha hecho ha sido contra dichas reglas del nor-

"Le he visto cometer profundos yerros por falta de inteligencia..." decía Valero Alegre, colorista de la fábrica¹³². Y efectivamente, Tomás Lloret carecía de suficiente capacidad y le faltaban conocimientos básicos para dirigir las operaciones del hilado, el grabado, el dibujo y, especialmente, el pintado y demás operaciones del ramo de estampados: en los últimos meses del año 1798, Lloret pintó varias partidas de piezas en el Hospital de las Cadenas y dispuso que se cocieran en La Serna; por orden suya se echaron a cada caldera cuatro libras de campeche o palo murado pasado por tamiz, que arrobaba los colores, y el estampado tomó color plano y vinagre y una gran cantidad de piezas se estropearon¹³³. Ante tales resultados, el 13 de enero de 1799 Lloret llamó a Valero Alegre para encargárle que hiciera él los colores para todos los estampados y que viera el mejor modo de componer y enmendar cuantas piezas hubiera estropeadas, cosa que, en gran parte, consiguió el maestro colorista¹³⁴.

Como consecuencia de tan importantes errores y defectos, Diego Gallard, Director Económico y Subdelegado de la Fábrica, abrió un expediente contra Lloret y acabaría por separarle de la manufactura. Así pues, para desgracia de la Real Fábrica de Algodón de Avila, los técnicos más prestigiosos de cuantos vinieron a la ciudad y los que desempeñaron funciones laborales de mayor responsabilidad —don Ramón Igual, don Tomás Lloret— poseedores, presumiblemente de importantes conocimientos teóricos y prácticos, fracasaron ostensiblemente a la hora de hacer realidad tales conocimientos. El hecho es más grave aún porque se produjo en el ramo del estampado de cuyas operaciones dependía en buena medida el éxito o fracaso de las telas en el mercado. Si tenemos en cuenta, por otra parte, que en opinión de la Dirección del Fomento General la prosperidad de las Fábricas consistía fundamentalmente en la formación de buenos oficiales, hemos de reconocer que el fracaso de los especialistas más importantes de la Fábrica de Avila hubo de repercutir necesariamente no sólo en la producción de manufacturas defectuosas sino también en el deterioro de la enseñanza y de la preparación técnica de los demás trabajadores.

El resultado parece lógico: en la fábrica de Avila no se formaron nunca buenos maestros ni buenos oficiales. Los coloristas no sabían aún en 1798 disponer bien los colores¹³⁵ y el propio Ramón Igual clamaba por una escuela que enseñara de forma sólida y científica lo que los maestros abulenses realizaban generalmente "a tientas y al abrigo de la ignorancia". "...Unos hubieran aprendido —decía Igual— la formación de varias sales, ácidos, espíritus... otros los prepa-

te, lo que se puede probar por las manufacturas de sus tejidos...". O'Brien a Gallard, 8 de noviembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³² Memorial de Valero Alegre de 5 de noviembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³³ Declaración de Miguel Cuevas, encargado del tamiz y de Manuel Jiménez, operario del prado en las bullidas, 28 de marzo de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁴ Alegre tuvo que tener a todos los oficiales de estampados empleados durante tres meses, con anuencia de Lloret, en reparar los estampados hechos por este en el Hospital de las Cadenas. A pesar de este trabajo y de los gastos que con él se originaron no se pudo conseguir su total enmienda quedando las piezas más o menos perjudiciales y desvaloradas. Declaración del estampador Manuel López. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁵ Espinosa a Saavedra, 16 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

rativos de engrudos, urdidos, tramas, tejidos, disposición para el blanqueo y lo correspondiente a los colores... Otros, en fin, al conocimiento de las maderas, dibujos pertenecientes a cada artefacto, manejo de herramientas para vaciarlos y saber poner en ellos los picos de alambre. Finalmente, otros, el mecanismo de poner el color en el bac, manejo de estampados empezando por los bastos, pasando por los trámites del negro al de los pañuelos de dos haces, pincelado de las piezas y por último el conocimiento de la piedra de dar lustre..."¹³⁶. Evidentemente, no ocurrió así. La enseñanza se dejó a la improvisación y al buen hacer de los técnicos y los resultados no fueron satisfactorios.

Pero la escasa preparación técnica de los trabajadores tampoco cabe atribuir la exclusivamente a la actuación concreta de los especialistas que se habían comprometido en sus contratas a instruir a hombres, mujeres y muchachos de la ciudad y a enseñarles sus propios conocimientos. En este aspecto también es preciso tener en cuenta la actitud de los aprendices, su capacidad de aprendizaje, su dedicación y su interés por el trabajo.

Posiblemente, el problema básico y fundamental con que se hubo de enfrentar la fábrica de Ávila en este campo fue el hecho de ser una manufactura completamente nueva, sin ninguna tradición en la ciudad y totalmente desconocida para los abulenses. No había, por consiguiente, ni un solo artesano práctico en sus operaciones y maniobras y hubieron de formarse desde la nada todos los trabajadores. Era, como puede comprenderse fácilmente, una tarea ardua y difícil tanto por la diversificación y complejidad de las operaciones como por el número y características de los aprendices.

No tenemos motivos para dudar de la capacidad teórica de los abulenses para el trabajo, pero la falta tradicional de incentivos, la dureza de los oficios que algunos ejercían con anterioridad o el estado de miseria y de mendicidad en que muchos habían vivido les hacían rudos, sucios, toscos y poco aptos, en definitiva, para la delicadeza y el aseo que requerían los tejidos de algodón. En muchos casos, pues, la adaptación al trabajo de la fábrica suponía un cambio radical de hábitos y de costumbres que hacía que el aprendizaje fuera tanto más difícil cuanto más avanzada era la edad de los trabajadores. Por ese motivo se intentó generalmente contratar a muchachos y muchachas de corta edad que podrían aprender más fácilmente desde pequeños, "pues de este modo —en opinión de Igual—, el brazo maquinal se hace suave y delicado y a medida que crece en edad el sujeto sigue también progresivamente el conocimiento, delicadeza y manejo de un modo que a los pocos años se trabajaba con bastante pericia sin sentir..."¹³⁷.

Sin embargo, la ociosidad en que se desenvolvía la vida de los muchachos abulenses de la época —muchos dedicados a la mendicidad— les impedía sentir algún tipo de interés por la enseñanza y el trabajo en una manufactura desconocida, con unos directores desconocidos y en un régimen de trabajo concentrado. Bethancourt lo expresaba claramente: "...la ociosidad con que se crían las gentes de Ávila —decía el maquinista canario— les infunde tal indolencia en su carácter

¹³⁶ Representación de Lloret de 16 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹³⁷ Informe de Igual, 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

que es sumamente difícil encontrar allí un individuo que tenga una mediana inteligencia y actividad para dedicarle a una operación que requiera algún cuidado”¹³⁸. Y en efecto, la ociosidad y la indolencia eran las características más sobresalientes de una población proletarizada que se había formado en la ciudad y que no se sentía especialmente atraída ni por el trabajo ni por las responsabilidades laborales, aunque éstas fueran la única solución para su pobreza y su miseria.

Las consecuencias fueron evidentes: muchos de los trabajadores de la fábrica, una vez contratados, miraron con total indiferencia su trabajo, sin otra preocupación que la de estar empleados en una manufactura estatal y sin otras miras que pasar el día y cobrar sus jornales cada semana¹³⁹. Había poco recato en los aprendices¹⁴⁰, existía desorden, faltaba interés, muchos operarios abandonaban el trabajo sin permiso y los que trabajaban a destajo, con el afán de ganar más, iban exclusivamente a concluir piezas, sin reparar en los defectos, con los que cometían en ocasiones descablos de consideración¹⁴¹. Y aunque buen número de abulenses llegó a conocer y a realizar trabajos en la Real Fábrica de algodón, su preparación técnica siempre dejó, por lo general, bastante que desear¹⁴². Los muchachos no estaban en condiciones de servir a las máquinas como correspondía, los grabadores ignoraban el manejo adecuado de los moldes y los tejedores, de escasa habilidad, “se mantenían casi todos en su primera rudeza y ninguno había sido capaz de hacer una tela exquisita de ninguna clase que pudiera competir con las extranjeras...”¹⁴³. Tal es así que Gallard, en 1799, dispuso que los maestros hicieran una especie de demostración que les permitiera conocer exactamente su habilidad y su destreza y el resultado fue completamente insatisfactorio¹⁴⁴. Y poco después don Agustín de Bethancourt llegaría a declarar tajantemente que para hacer fructificar la fábrica era necesario “...deshacerla, enseñar de nuevo a los obreros y desarraigitar todos los vicios contrahidos...”¹⁴⁵.

En semejante ambiente, las operaciones de la manufactura no se podían realizar ni con la perfección deseada ni con la baratura requerida. Y, en consecuencia, hemos de deducir de lo dicho que si bien las máquinas instaladas y su concepción mecánica fueron dignas de todo elogio y alabanza, la falta de capacidad, de habilidad y de preparación técnica de la mayor parte de los trabajadores fue una de las causas básicas del fracaso de la fábrica de Ávila: de la falta de habilidad y de preparación resultaba una fabricación si no enteramente mala, sí completamente desigual, y de la escasa capacidad y aplicación se derivaba una baja productividad, una reducida producción y una muy escasa competitividad.

¹³⁸ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

¹³⁹ Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁰ “...La mayor parte de los jornaleros están demás, también la mayor parte de los muchachos que no sirven si no de estorbo y hacer mofa a los demás y la mayor parte de los peones...”. Informe de Astoin de 19 de noviembre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁴¹ Informe de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴² Sólo hubo dos aprendices que merecieron excepcionalmente, por su actitud y habilidad, la alabanza de los directores y de los técnicos: Juan Blázquez y Manuel López.

¹⁴³ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁴ Informe de Gallard de 20 febrero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴⁵ Expediente de cesión de Bethancourt, 50. AHN, Hacienda, 195.



Institución Gran Duque de Alba

Capítulo IX

EL DESARROLLO MATERIAL DE LA REAL FABRICA DE ALGODON

Hemos estudiado en los capítulos anteriores la organización y evolución administrativa de la Real Fábrica de algodón, la problemática laboral de los trabajadores y los aspectos técnicos de la manufactura. Son todos aspectos interesantes, factores básicos y objetivos fundamentalmente de desarrollo, que era preciso conocer, analizar y valorar: la organización administrativa, por su carácter de modelo para otros establecimientos fabriles; la problemática laboral, por su repercusión en el nivel de vida de los trabajadores y de la población abulense en general; los aspectos técnicos, por su función de escaparate de maquinaria avanzada y de enseñanza técnica que pudiera servir para el desarrollo de la industria española de algodón.

Falta ahora estudiar el funcionamiento material de la fábrica: la adquisición de materias primas, el proceso de fabricación, la cuantía y calidad de la producción. Pero la producción necesita de la comercialización para que la fábrica sea algo más que un proyecto en el vacío. Es la comercialización de los productos elaborados lo que responde en último término a los objetivos fabriles y económicos de la manufactura: vender, competir en el mercado, desplazar a los géneros extranjeros, obtener caudales para autofinanciar la fábrica y para reintegrar a la Real Hacienda los capitales invertidos en la manufacturación. Entramos así en contacto con otro factor básico de la fábrica de algodón, la financiación, la inversión de capitales, que es preciso analizar previamente para conocer su problemática, la procedencia de los caudales y su cuantía y poder ponerlo en relación con la producción y con las ganancias obtenidas de la comercialización de los productos.

1. La financiación de la manufactura

Las características de la Real Fábrica de algodón, el valor de sus edificios, el número de trabajadores, la importancia de sus máquinas y la complejidad de su funcionamiento nos llevan ineludiblemente a plantearnos el problema de la financiación.

Es una exigencia del sistema fabril. Hasta las últimas décadas del siglo XVIII la industria artesana, tradicional, dispersa, no había precisado, por lo general, de grandes sumas de dinero para su subsistencia y su funcionamiento, porque se trabajaba en pequeños obraderos y se necesitaban útiles e instrumentos muy sencillos. En el Antiguo Régimen los capitales se dirigían fundamentalmente hacia la tierra y el comercio marítimo, no hacia las actividades industriales. Ni siquiera fue la disponibilidad de capitales un elemento determinante e imprescindible de la evolución que durante el siglo XVIII transformó los talleres artesanales en las pequeñas fábricas que protagonizaron las etapas iniciales de la Revolución Industrial. En el caso de la industria algodonera, por ejemplo, el carácter fragmentario y barato de las primitivas plantas industriales permitía financiarlas disponiendo de muy poco capital inicial y reinvirtiendo los beneficios¹.

La situación cambia, sin embargo, cuando empieza a consolidarse el proceso industrializador. Las nuevas fábricas, concentradas, nacidas dentro del sistema fabril, necesitaban disponer de capital abundante para financiar la construcción de edificios, la compra de materias primas, el salario de un cuantioso número de trabajadores y la adquisición de maquinaria que debía ser avanzada si se pretendía fabricar un género de calidad que fuera capaz de competir adecuadamente en el mercado. El capital se convierte, pues, en un factor básico de la producción textil.

Y si lo dicho es válido para la industria textil en general lo es más para casos como el de Ávila en que se establece una fábrica en un ambiente completamente artificial, carente de una infraestructura adecuada que fuera capaz de favorecer y estimular su desarrollo. Por fracasar el sistema de ventas o por ser éstas escasas e insuficientes, la permanencia de la fábrica y sus posibles beneficios llegaron a depender de forma casi exclusiva del aporte continuo de capitales ajenos a la industria, que resultará muy difícil, por no decir imposible, reintegrar.

1.1. El capital inicial. La importancia del capital fijo

El capital con que inicialmente se pretendía establecer en España la Real Fábrica de algodón era evidentemente escaso e insuficiente. Los responsables de la Hacienda Pública creyeron, quizás con demasiado candor, que los 400.000 reales contratados en París con John Berry bastarían para establecer en España una ma-

¹ HOBSBAWN, E.: *op. cit.*, p. 49; FLINN, M. W.: *op. cit.*, p. 79.

nufactura de algodón capaz de competir con las fábricas inglesas. Era, no cabe duda, un cálculo excesivamente optimista y la realidad se encargaría muy pronto de demostrarlo en la práctica.

En efecto, la sociedad que formó John Berry a su llegada a España con el maquinista Thomas Milne tuvo el efecto inmediato de duplicar la cuantía del capital inicial: los 400.000 reales contratados en Francia se convirtieron en 800.000². Era dinero que había de facilitar graciosamente la Real Hacienda para financiar la construcción de máquinas, el pago de salarios y los gastos generales de funcionamiento de la fábrica. Si sumamos a dicha cantidad los 24.000 reales anuales que habían de cobrar durante diez años cada uno de los directores en concepto de salario y las partidas que recibieron ambos en calidad de premios y compensaciones³, comprobamos que los capitales presupuestados para el establecimiento de la fábrica se acercan definitivamente al millón y medio de reales, capital tres veces superior a los cálculos iniciales.

Más importancia tienen aún, cuantitativamente, los capitales invertidos en la adquisición, construcción y acondicionamiento de locales para instalar las máquinas y establecer los distintos talleres y oficinas de trabajo. A tal fin, y aunque la cuestión se había pasado por alto en las contratas de París, la Secretaría de Hacienda alquiló de cuenta del Erario Público los dos edificios que, según Berry, reunian mejores condiciones para el establecimiento de la fábrica de algodón: la Casa de la Academia y la Villa de la Serna, el primero en 700 reales anuales y el segundo en 4.000⁴. Para instalar las máquinas de hilar se compró en 148.225 reales un molino harinero de cinco piedras, situado junto al río Adaja, que pertenecía al Cabildo de la Santa Iglesia Catedral y a la Comunidad Benedictina de Santa María de la Antigua.

Como ya sabemos, en la Casa de la Academia se cerró el corral para tendedero, se construyó una casilla para las calderas de cocer y blanquear las hilazas, se recogieron aguas perdidas y se construyeron tabiques interiores para acondicionar las habitaciones de los directores, los almacenes, despacho, fraguas y talleres. Sobre el solar del molino del Puente, que fue previamente derribado, se levantó un airoso edificio de cuatro plantas que había de cobijar las máquinas de cardar e hilar el algodón y se construyó una presa de piedra y tierra gredosa capaz de acumular el agua y producir en el canal una fuerza de dieciocho caballos, que era suficiente para mover las ruedas de las máquinas. Y, finalmente, en la Villa de la Serna se acondicionaron varias salas en el Palacio para habitaciones y oficinas; se repararon las cañerías antiguas y el estanque; se contruyó una pieza para la calandria, un estanque nuevo, más grande que el antiguo, un acueducto y la casa del batán y tintes; se cerró el prado de blanqueos y se realizaron las obras necesarios para traer el agua desde la dehesa vecina de Valdeprados.

² MARTIN GARCIA, G.: *op. cit.*, pp. 49-51, 95-104.

³ A John Berry se le entregaron, como sabemos, 160.000 reales en París por deshacerse de su manufactura de Lyon, y a Thomas Milne 48.000 reales para sufragar su viaje a España. Se le prometieron además 192.000 reales en concepto de premio cuando pusiese en funcionamiento el primer juego de máquinas. *Ibidem*.

⁴ AHPA, Protocolos, 1.519, 213 ss.

Las obras fueron costosas y el dinero presupuestado para su financiación fue superado en repetidas ocasiones. La primera tasación, efectuada por Ceferino de la Serna y Juan de Mendina en 27 de junio de 1788, siguiendo instrucciones de John Berry, evaluaba en 600.000 reales el coste de las obras a realizar en la Casa de la Academia, en la Casa del Puente y en la Villa de la Serna⁵. Sin embargo, pronto se superó esa cantidad: en julio de 1789, un año después, se habían gastado ya 708.851 reales 32 maravedies y don José de la Vallina, arquitecto venido desde Madrid, tuvo que elaborar un nuevo presupuesto que calculaba en 907.388 reales 11 maravedies el coste de las obras que aún quedaban por realizar⁶. También fue ampliamente superada. En diciembre de 1792, cuando las obras se dieron definitivamente por concluidas, se había invertido en el acondicionamiento y construcción de edificios, incluida la compra del molino harinero, la suma de 2.610.305 reales 14 maravedies, que se distribuían de la siguiente manera:

Casa del Puente:

— Compra del molino harinero.....	148.725
— Construcción de casa y presa.....	828.011
— Total Casa del Puente.....	976.736

Casa de la Academia..... 103.656

Villa de la Serna

— Oficinas, cañería, estanques.....	684.552
— Cañerías traída de aguas.....	945.360
— Total Villa de la Serna.....	1.629.912

TOTAL 2.710.305

La cuantía del capital invertido en la construcción y acondicionamiento de edificios superó, pues, ampliamente, los presupuestos iniciales. Se llegó a pensar, incluso, que los desembolsos fueron excesivos, máxime cuando la mayor parte de las obras, a excepción de la Casa del Puente, se realizaron en terrenos alquilados, que no pertenecían a la fábrica ni a la Real Hacienda, sino a propietarios particulares que, por otra parte, difícilmente las podían aprovechar. A pesar de todo, y además de las reparaciones lógicas ocasionadas por defecto de construcción o por el paso del tiempo, los directores solicitaron la realización de nuevas obras: una casa de estampados en la Serna, una casa-habitación para los operarios, una pieza de bóveda para secar las telas y diversos reparos en las construcciones recientemente finalizadas⁷. El arquitecto José González las tasó en

⁵ Informe de 12 de julio de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁶ Informe de 31 de julio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁷ Quintero a Su Majestad, 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

1.006.304 reales 25 maravedis, Francisco de Pablos en 898.500 reales y don Juan Antonio Cuervo, mancomunado con don Matías Gutiérrez, en 835.000⁸.

El coste excesivo de tales obras, la distancia de la Villa de la Serna —más de una hora de camino— y el problema de separar a los operarios de sus familias, convencieron a Carlos Milne de la conveniencia de construir las oficinas pedidas en la propia ciudad de Avila. Cumplirían la misma función que si se construían en la Serna y serían mucho más baratas si se hacían sin magnificencia y no se tenían que construir casas para los trabajadores. Así se hizo. Los maestros de obras José Gómez y Juan Tamargo construyeron en el corral de la Casa de la Academia una casa de dos pisos⁹ para los estampados que tuvo un coste de 111.000 reales, casi la décima parte de los presupuestos efectuados con anterioridad. Después ya sólo se realizaron las consabidas y lógicas obras de reparación, el alquiler del hospital de Santa Escolástica y la compra, en la etapa de Bethancourt, de la llamada casa del esquileo¹⁰.

Sumando el coste de la casa del estampado a los gastos efectuados con anterioridad resulta una inversión de 2.720.313 reales en la construcción de los edificios que se convierten en más de tres millones —3.121.313 reales— si tenemos en cuenta los gastos efectuados en proyectos y reparaciones. Representa aproximadamente el 24,5 por ciento de todos los caudales librados por la Real Hacienda durante el tiempo en que la fábrica corrió de cuenta del Estado y más del 60 por ciento del capital inicial librado para establecer la manufactura.

El capital fijo de la Real Fábrica de algodón era, pues, no sólo importante en términos absolutos sino también en términos relativos. En realidad, fue también el más productivo: mientras que el capital circulante —inversión en materias primas, proceso de fabricación, producción— tuvo escasa rentabilidad e, incluso, generó pérdidas cuantiosas que dificultaron el reintegro de los caudales invertidos, el capital fijo pudo ser transferido a fabricantes particulares en las sucesivas etapas que vivió la fábrica, y los edificios, aunque, como es lógico, algunos de ellos se destruyeron —incendio de la casa de batán— y todos sufrieron el deterioro ocasionado por el paso del tiempo —su valor apenas alcanzaba un millón de reales en 1840—, constituyeron un factor básico para el mantenimiento de una cierta actividad fabril en Avila durante el siglo XIX.

1.2. El capital público en la Real Fábrica de algodón

Hemos explicado repetidamente que la fábrica de algodón establecida en Avila es, durante la primera etapa de su existencia, una manufactura estatal. Y lo

⁸ *Ibidem*.

⁹ En las condiciones firmadas por los constructores se especifican las características del edificio: primer cuerpo de diez pies y medio de alto con diez ventanas; segundo piso de ocho pies, diez ventanas cuadradas y una cornisa de ladrillos descubiertos; piso alto con seis guardillas y armadura a cuatro aguas. Las paredes estaban hechas de mampostería y las puertas, ventanas y esquinas de piedra labrada. 1 de julio de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

¹⁰ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

es, no sólo porque la iniciativa de su establecimiento partiera del Estado — Embajada Española en París— o porque el Estado participara directa o indirectamente en su gestión, sino también, y sobre todo, porque la fundación y funcionamiento de la fábrica se financió con capital estatal.

No podía ser de otra forma, a pesar de que en las últimas décadas del siglo XVIII los responsables de la Real Hacienda estuvieran convencidos de que ninguna clase de fábrica debería correr de cuenta del Estado¹¹. La cuantía del capital inicial y, sobre todo, del capital fijo precisaban de la financiación estatal: no se hubieran encontrado empresarios particulares dispuestos a invertir caudales tan importantes en una industria casi desconocida, costosa, dirigida por fabricantes extranjeros y carente de toda garantía de éxito. Menos en Avila, donde las actividades industriales escaseaban sobre manera. Unicamente algunos revendedores de lana de nuestra ciudad se habían sentido empujados a invertir algunos capitales en la industria pañera tradicional, pero nunca lo hubieran hecho en la industria algodonera. En la mayor parte de los casos sus pretensiones se redujeron a montar pequeñas manufacturas cuyos telares sirvieran de tapadera legal para aprovechar el derecho de tanteo concedido a los fabricantes y poder beneficiar y ampliar sus negocios de reventa y exportaciones de lanas.

Así pues, a falta de capital privado, la fábrica de algodón de Avila necesitó no sólo para su establecimiento, sino también para garantizar su permanencia y su funcionamiento de la inversión de capital público. El objeto sería siempre obtener ganancias suficientes para asegurar la autofinanciación de la manufactura y reintegrar a la Real Hacienda los caudales desembolsados. El fracaso de tales objetivos determinaría con el paso de tiempo el abandono de la fábrica por parte del Estado y el traspaso sucesivo a empresarios particulares.

1.2.1. Las fuentes de financiación

El método adoptado inicialmente por parte de la Secretaría de Hacienda para financiar la fábrica fue la consignación directa en Tesorería General, a favor de los fabricantes, de los 800.000 reales contratados en París con John Berry y Thomas Milne. Con dicha cantidad los ingleses se obligaban a hacerlo todo, costeando máquinas, utensilios, materias primas y operarios. Las ganancias que se produjeran servirían para reintegrar a la Real Hacienda los caudales adelantados y de lo sobrante sería una cuarta parte para la Hacienda, en concepto de intereses, y tres cuartas partes para los fabricantes. Pasados los diez años estipulados en la contrata y reintegrados los 800.000 reales al Estado, la fábrica pasaría plena-

¹¹ Quintero, basado en un conocimiento experimental de la situación, repetía, de acuerdo con los economistas del momento, que "...todas las fábricas en este orden han de ser de necesidad gravosas al Estado en todos los sentidos. Lo uno, por ruina que causarán a los demás establecimientos y lo otro porque V. M. siempre sacrificará muchos intereses para mantenerlas...". Representación de Quintero de 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

mente a poder de los fabricantes que podrían disponer de ella como creyeran más conveniente¹².

La inversión del capital contratado se realizó inmediatamente. John Berry recibió 48.000 reales en París de manos del Conde de Fernán-Núñez, sucesor de Aranda en la embajada española en Francia, y 136.000 reales en Madrid. En Avila se les entregó el resto: en enero de 1789 Milne pidió a Su Majestad que se le satisficiera una cantidad equivalente a cinco mesadas a razón de 40.000 reales cada mes y que en adelante se les librarse mensualmente esa misma cantidad¹³. Así se hizo. El dinero se les fue entregando mensualmente y en enero de 1790 ya se habían invertido por completo los 800.000 reales presupuestados. Sin embargo, la fábrica seguía precisando capitales y la Secretaría de Hacienda se vio obligada a hacer nuevas consignaciones para asegurar su continuidad y su funcionamiento.

La financiación de las obras realizadas para la construcción y acondicionamiento de los edificios de la fábrica se hizo de forma diferente: no se consignó una cantidad concreta, fijada previamente, sino que los gastos previstos se sufragaban con dinero de las Rentas Provinciales de Avila a medida que las obras se iban realizando.

El procedimiento era sencillo: los directores de la fábrica comunicaban al Intendente, como Subdelegado de la Real Hacienda, los gastos efectuados en las obras y el Intendente hacía los libramientos necesarios para que la Tesorería de Rentas despachara las cartas de pago correspondientes¹⁴. Para que el sistema funcionara con eficacia, la Secretaría de Hacienda cursó las órdenes oportunas a los Directores Generales de Rentas¹⁵ y al Administrador General de Rentas de la provincia¹⁶ y pidió al Intendente que comunicara con suficiente antelación lo que necesitara cada mes de forma aproximada con el fin de que no quedaran retenidos en la Tesorería de Avila más fondos de los que creyeran necesarios¹⁷. Así se libró el dinero para comprar el molino del Puente, así se financiaron las obras realizadas en la Casa de Máquinas, en la Casa de la Academia y en la Villa de la Serna y de acuerdo con este método se continuó la aportación de caudales públicos para financiar el funcionamiento de la manufactura a partir de 1790, en que por Real Orden de 2 de febrero la Real Hacienda decidió correr en adelante con todos los gastos de la fábrica¹⁸.

Obviamente, hubo problemas. Algunos de carácter burocrático, otros, los más, derivados de los cuantiosos y continuos desembolsos que solicitaban los fabricantes y que el Estado, acuciado por otros menesteres, apenas podía satisfacer.

¹² AHPA, Protocolos, 1.519. Adiciones a las Contratas.

¹³ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹⁴ Lerea a los Directores Generales de Rentas, 1 de febrero de 1791. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.080.

¹⁵ Ignacio del Arco a los Directores Generales de Rentas, 16 de agosto de 1788. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.078.

¹⁶ Informe de 13 de agosto de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 1.413; DGR, 2.^a Remesa, 2.078, 2.080.

¹⁷ Lerea al Intendente de Avila, 5 de agosto de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 1.413.

¹⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

Por tal motivo, la Secretaría de Hacienda tuvo que rechazar las costosas obras proyectadas en 1793 y las propuestas sugeridas para su financiación y se vio obligada a aceptar de don Antonio Velasco, en concepto de adelanto sobre las ventas, el dinero necesario para pagar la construcción de la Casa de Estampados en el Corral de la Casa de la Academia¹⁹. En 1796, y aunque habían comenzado a entrar en la Tesorería de Rentas pequeñas cantidades procedentes de las ventas de géneros, la situación empezó a hacerse insostenible. Las Rentas Provinciales de Avila hubieron de remitir 600.000 reales que tenían sobrantes para sufragar los gastos de la Real Fábrica de Guadalajara²⁰ y en 1797 se encontraron sin fondos para financiar las inversiones de la Real Fábrica de algodón. Un libramiento del Intendente, de fecha 5 de julio, por valor de 19.000 reales para subvenir a los gastos diarios del establecimiento no pudo hacerse efectivo porque no existían caudales en la Tesorería²¹. Atendiendo a que la necesidad era perentoria porque se trataba de dinero necesario para pagar los jornales de los trabajadores, el director de la fábrica tuvo que pedir se dieran las órdenes oportunas para que dicha cantidad se librara por cualquier ramo de Rentas, en calidad de reintegro de las Provinciales. Así se hizo, pero ante las dificultades y los problemas que se suscitaron²², el Intendente de Avila tuvo que ordenar que se librasen las cantidades precisas del Fondo de Propios de la ciudad²³.

Después seguirían otros libramientos semajantes, pero se trataba sólo de un alivio temporal. Finalmente, por Orden de 26 de agosto de 1797, el Rey resolvió que los gastos mensuales de la fábrica y el dinero suplido por el Fondo de Propios se pagase de cualquier ramo de Rentas hasta que hubiera caudales suficientes en las Rentas Provinciales. Fueron las Rentas del Tabaco, primero, y las Rentas de Salinas, después, las que en aquellos momentos se encargaron de aportar a la fábrica de algodón los capitales que ésta necesitaba²⁴.

Don Tomás González de Carvajal, Comisionado para la Visita de Inspección iniciada en el año 1797, pretendió cambiar el sistema de financiación. Si hasta entonces la fábrica sólo se había servido del producto de las ventas para comprar las materias primas y los ingredientes de los tintes y seguía recurriendo a los caudales públicos para sufragar los gastos diarios de la manufactura, Carvajal deci-

¹⁹ Don Antonio Velasco se ofrece a adelantar 100.000 reales sin interés para las obras proyectadas, con la condición de reintegrarse de los productos de la fábrica cuando se verificase la venta. Representación de 10 de noviembre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

²⁰ Carta de pago de fecha 30 de julio de 1796. AGS, DGR., 2.^a Remesa, 2.043.

²¹ Don Salvador de Illera, Tesorero de las Rentas Provinciales, manifiesta al Intendente interino señor Espinosa "que en mucho tiempo no se pueden reintegrar los devitos que tienen las rentas y que anticipadamente están esperando otros interesados que entren caudales para percibirlo por distintos ramos y por alguno de ellos hace más de dos meses...". Continúa diciendo Illera que no entraría dinero hasta el mes de octubre y que además de exhaustas las Rentas Provinciales estaban empañadas por las crecidas sumas que la Dirección de Rentas había librado contra ellas sin tener presente su obligación para con la fábrica. Illera a Espinosa, 8 de julio de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²² Lerena a Salvador Illera, 29 de julio de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²³ 8 de julio de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²⁴ Saavedra al Marqués de las Hormazas, 2 de septiembre de 1797.

dió intentar su completa autofinanciación²⁵. El objetivo era que entrara en los almacenes de ventas tanto dinero como la fábrica necesitaba para su normal funcionamiento.

El propio Carvajal era consciente de la dificultad de llevar a efecto sus propósitos. El producto de las ventas había alcanzado en lo que iba de año no más del 30 por ciento del capital total invertido en la fábrica²⁶ y su ritmo no permitía albergar esperanzas de que se pudiera cubrir más allá de la mitad de los gastos ordinarios de la manufactura. La solución estribaba en que el nuevo director de labores, don Tomás Lloret, fuera capaz de disminuir los costes de producción, mejorar la calidad y aumentar las ventas y, mientras tanto, que se diera salida a una infinidad de retazos y piezas de escasa calidad que estaban estancados desde hacía bastantes años en los almacenes de Madrid y Cádiz. Su venta permitiría formar un fondo de reserva que permitiera asegurar en adelante la autofinanciación de la manufactura²⁷.

El sistema encerraba cierta complejidad: lo que se gastaba diariamente, que era mucho, debía reponerse inmediatamente para poder continuar las operaciones. Y para lograr ese difícil equilibrio entre las entradas y salidas, Carvajal propone que todo el dinero que las fábricas tuvieran que cobrar en Madrid, en concepto de ventas o de cualquier otra negociación, se pusiera en la Tesorería General de Rentas, sacando la Fábrica los libramientos correspondientes para poder cobrar iguales cantidades en la Tesorería de Rentas de Ávila, que tenía ordinariamente fondos suficientes²⁸. El método exigía, pues, rapidez y eficacia burocrática en el tipo de cambios, cosa que no fue siempre fácil de conseguir.

Por eso el plan de autofinanciación puesto en práctica por Carvajal no se pudo mantener. Fue posible mientras se consumió el repuesto de dinero que había en poder de los comisionados, pero las ventas siguieron siendo muy escasas y pronto se hizo necesario recurrir de nuevo a la Tesorería.

En marzo de 1798 se da orden una vez más de que libren de las Rentas Provinciales o de cualquier otra Renta las cantidades que necesitase la fábrica para su funcionamiento²⁹. El método, sin embargo, es nuevo: dado que la fábrica estaba ya provista de máquinas, telares, utensilios y herramientas y que sólo necesitaba dinero para comprar materias primas y pagar a los operarios, se decide, por sugerencia de Carvajal, que se señale de una vez y para siempre un capital fijo

²⁵ Carvajal a Godoy, 4 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²⁶ Desde el 1 de febrero de 1797 hasta el 20 de octubre del mismo año se habían invertido en la fábrica 1.095.712 reales, de los cuales 692.000 procedían de diversos libramientos efectuados por el Intendente contra los caudales públicos y el resto, 403.712 reales —el 36,8 por ciento— del producto de ventas de la fábrica. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²⁷ "...Si de los efectos vendibles —dice Carvajal— se pueden sacar ciento cincuenta o ciento setenta mil pesos fuertes, aunque sea a plazos muy cómodos, éste me parece bastante capital para sostenerla, sin nuevo gravamen del Erario, mientras, acreditada con mejores manufacturas, empieza a equilibrar sus ventas con gastos y cesa la necesidad de anticipaciones, en que por la falta de este equilibrio, le ha tenido hasta ahora...". Carvajal a Saavedra, reservada, de 7 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²⁸ Carvajal a Saavedra, 2 de diciembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

²⁹ AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.085.

que proporcionaría la Real Hacienda y que se obligaría la Fábrica a reintegrar de sus propias subsistencias³⁰. Calculadas éstas y valorados los efectos vendibles se fija dicho capital en la cifra de 1.500.000 reales, cantidad que habría de sumarse a los más de ocho millones que se habían librado ya para la manufactura desde el comienzo de la fábrica.

1.2.2. Cuantía de las inversiones

Decía don Tomás González de Carvajal que la fábrica del algodón de Ávila era "...un insaciable tragadero de las rentas de esta provincia..."³¹. Y parece que era cierto. A lo largo de su existencia como manufactura estatal la fábrica de algodón no sólo gastó los 800.000 reales presupuestados inicialmente para su establecimiento, sino que los superó ampliamente hasta alcanzar la cifra de cerca de trece millones de reales. Su distribución a lo largo del tiempo queda reflejada en el cuadro siguiente³²:

INVERSION PUBLICA EN LA FABRICA DE ALGODON

Años	Caudales
1787	256.000 reales
1788	694.920 reales
1789	626.141 reales
1790	639.274 reales
1791	1.798.186 reales
1792	1.349.470 reales
1793	1.003.194 reales
1794	1.019.747 reales
1795	1.189.123 reales
1796	1.126.000 reales
1797	838.000 reales
1798	1.190.893 reales
1799	1.019.747 reales
TOTAL	12.760.695 reales

³⁰ Carvajal a Saavedra, 4 de junio de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

³¹ Carvajal a Saavedra, 7 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

³² AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.080, 2.081, 2.082, 2.083, 2.084, 2.085, 2.086, 2.089, 2.093.

La inversión pública de la Fábrica de Avila tuvo, pues, una importancia considerable. Los 12.760.691 reales desembolsados por la Real Hacienda suponen una inversión media de 981.592 reales anuales —más del 90 por ciento de los caudales de Rentas Provinciales en algunos años—, a un ritmo aproximado de 81.800 reales cada mes.

Los desembolsos efectuados en 1787 corresponden íntegramente a las cantidades adelantadas a los fabricantes ingleses en París a cuenta de 800.000 reales estipulados por la Secretaría de Hacienda: 208.000 reales —52.000 libras tennesas— que se entregaron a John Berry y 48.000 reales —12.000 libras tennesas— a Thomas Milne. En los años siguientes, desde 1788 hasta 1790, la inversión se fija en torno a los 600.000-700.000 reales. Son cantidades libradas fundamentalmente para financiar la adquisición, construcción y acondicionamiento de edificios, talleres y oficinas y para poner en marcha la manufactura. Sin embargo, y en contra de lo que pudiera esperarse, la inversión se dispara después, a partir de 1790, año en que la Secretaría de Hacienda fijara el nuevo tipo de consignación.

El aumento experimentado en el año 1791, aunque supera con creces todos los presupuestos anteriores, es, hasta cierto punto, explicable: a los gastos de obras y construcción —814.000 reales entregados al pagador don Antonio Medina— hay que sumar los gastos de manufacturación originados por la compra de materias primas, construcción de máquinas y pago de operarios.

Más sorprendente aún es la cuantía de las inversiones realizadas en los años posteriores. En efecto, a partir de 1792, cuando ya se supone que está montada y establecida la fábrica y se han realizado, por consiguiente, los desembolsos más importantes, la inversión anual supera el millón de reales, cerca de 100.000 reales mensuales. Sólo en 1797, cuando Carvajal decide que la fábrica intente autofinanciarse con el producto de sus ventas, la aportación de dinero público disminuye a 838.000 reales. Después, en los años de 1798 y 1799 los desembolsos de la Real Hacienda vuelven a alcanzar las cantidades anteriores. En el año 1798 los caudales librados por las Rentas Provinciales de Avila para la fábrica de algodón desde el día 22 de agosto hasta finales de diciembre ascendían a la cantidad de 480.252 reales y 14 maravedies, que sumados a 1.019.747 reales y 20 maravedies librados en 1799 completan el millón y medio de reales que por Real Orden de 16 de agosto de 1798 se mandó entregar a dicha fábrica en calidad de reintegro³³.

Podemos, pues, deducir, en este sentido, que si bien el capital presupuestado inicialmente para establecer la fábrica de algodón era demasiado escaso, después el capital público invertido en conjunto, aunque alejado de las cifras manejadas en otras fábricas tales como la de Guadalajara, puede considerarse suficiente, muy superior, desde luego a las cantidades que se contrataron con los ingleses. No es de extrañar, pues, que viendo que la última consignación destinada a la fábrica —1.500.000 reales— no sirvió para mejorar su situación económica y se siguieron necesitando caudales del Erario Público para asegurar su funcionamiento,

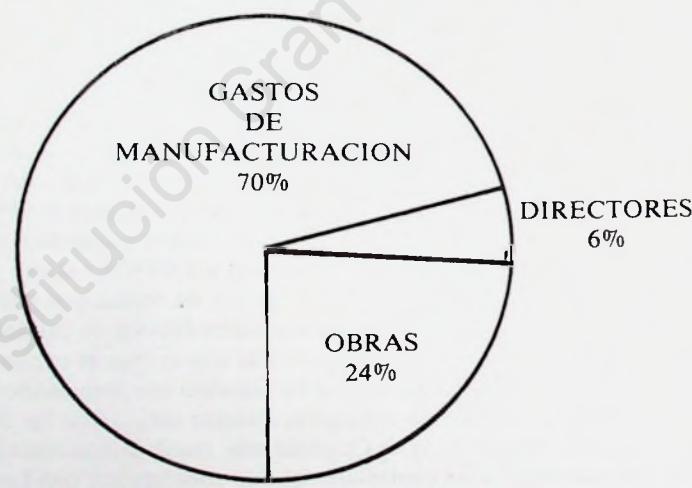
³³ Informe de don Félix de Gayangos, de fecha 11 de mayo de 1799. AGS, DGR, 2.^a Remesa, 2.085.

la Secretaría de Hacienda decidiera traspasar las manufacturas a empresarios particulares.

1.2.3. Distribución de las inversiones

La Documentación conservada sobre la Real Fábrica de algodón de Avila en la etapa en que dicha fábrica fue manufactura estatal es tan rica y variada que nos permite conocer a grandes rasgos cómo se distribuyó la inversión de los caudales públicos entre los diversos campos o elementos que conformaron el establecimiento. No se trata, como es lógico, de reflejar la contabilidad exacta de la manufactura, sino simplemente de indicar las líneas generales y la cuantía aproximada del dinero que se invirtió en cada uno de los capítulos en que hemos de considerar dividida la fábrica de algodón.

En principio podemos tener en cuenta tres aspectos fundamentales: gastos de obras y construcciones, gastos directos de los fabricantes, y gastos de manufacturación. La participación de cada uno de estos sectores en el capital total invertido por la Real Hacienda en la fábrica de algodón —12.760.695 reales— queda reflejada en el gráfico siguiente:



Del primer sector, obras y construcciones para el acondicionamiento de locales, ya hemos hablado con anterioridad al referirnos a la importancia del capital fijo en el establecimiento de la fábrica. Recordemos que se trata de una inversión de más de tres millones de reales, que representa más del 24 por ciento de la inversión total de la Real Hacienda en la manufactura. Englobaba dicha cantidad no

sólo los gastos iniciales, sino también la construcción de la Casa de Estampados, los alquileres de las fincas y las reparaciones efectuadas a lo largo de los años en que la manufactura corrió de cuenta del Estado.

El segundo sector es el constituido por los gastos originados por el personal directivo de la fábrica. Incluye los sueldos de los sucesivos directores de la manufactura, tanto ingleses como españoles, los gastos de los diferentes comisionados que visitaron la fábrica y las diversas gratificaciones recibidas incondicionalmente de la Secretaría de Hacienda, sin necesidad de reintegro. Su cuantía ascendía a más de 800.000 reales, cifra que representa más del 6 por ciento del capital fijo total invertido en la manufactura.

El resto, el 70 por ciento del capital, más de ocho millones de reales, estuvieron destinados a sufragar los gastos de manufacturación. Engloban el coste de las máquinas, el coste de las materias primas e ingredientes, el pago de jornales a los operarios y otros gastos de difícil catalogación.

El comisionado para la visita girada a la fábrica en 1793 nos informa sobre el coste de la maquinaria: "...Las máquinas —dice— que están corrientes y en uso, telares, talleres de carpintería y tornería, madera, bronce, hierro y los instrumentos de todos los oficios incluso los de herrería han tenido el coste de 663.915 reales..."³⁴. Todavía faltaban algunas máquinas que construir y poner en funcionamiento, lo que hace pensar que se necesitarían nuevas inversiones, pero, sin embargo, algunos años después, en el inventario efectuado por Gallard en 1799, la maquinaria no se valoraba en conjunto en más de 509.440 reales³⁵. Las máquinas de hilar, tasadas en 269.000 reales, las de cardar en 80.500, las de torcer en 34.000, los telares de medias en 15.650 y los telares normales en 71.900³⁶ representaban más del 90 por ciento de la tasación total. Sin embargo, hay que tener en cuenta que faltaban en el inventario el batán de la Villa de la Serna, la calandria cuya construcción costó más de 20.000 reales, los moldes de estampar, cubas, tinas, mesas, utensilios y materiales de hierro, madera o bronce que fueron costeados por la Real Hacienda y que se fueron deteriorando o fueron desapareciendo con el uso y el paso del tiempo.

Para la adquisición de materias primas, algodón y drogas para tintes, se comisionó a don Antonio Velasco, que ya desempeñaba esa misma función en la Real Fábrica de Guadalajara. Al finalizar el año de 1792 se había invertido en

³⁴ Informe de Quintero de 4 de febrero 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

³⁵ Inventario de Gallard de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

³⁶ Había en 1799 doscientos treinta y nueve telares cuyo valor se regula de la siguiente manera:

— Un telar completo para tejer lienzo	200 reales
— Doscientos veintiocho telares dispersos en la ciudad a 300 reales	68.400 reales
— Seis telares para labores en la oficina de Obrien	3.200 reales
— Cuatro telares para tejer de llano en poder de Obrien	1.200 reales
TOTAL	71.900 reales

Ibidem.

tales conceptos la cantidad de 1.397.689 reales. En los años siguientes, una vez hechos los aprestos más importantes, se restringieron las aportaciones de capital público en la adquisición de las materias primas, sector al que se destinó fundamentalmente el dinero obtenido de la venta de tejidos.

Las partidas más cuantiosas estuvieron dedicadas al pago de salarios y de jornales. En 1797, año en que el número de trabajadores alcanza su más alta cota, la fábrica destina unos 40.000 reales mensuales, por término medio, al pago de sus operarios³⁷. Es, sin duda, una cantidad importante, que alcanza la suma de cerca de 500.000 reales al año, de los cuales sólo 45.080 reales eran una dotación fija para pagar a dependientes y empleados y el resto para pagar a los operarios que trabajaban a jornal o a destajo. No podía ser de otra forma, dado el elevado número de obreros. Por eso, la cuantía de los salarios representaba una elevada participación porcentual en el conjunto total de los costes de producción —cerca del 50 por ciento— que los directores de la fábrica procuraron continuamente reducir³⁸.

Pues bien, si sumamos las inversiones efectuadas en edificios, máquinas y materias primas, los gastos de mano de obra y otros gastos extraordinarios difíciles de cuantificar —a los que habría que añadir los posibles desfalcos atribuidos a Thomas Milne, Carlos Milne, Tomás Lloret e, incluso, Diego Gallard, desfalcos calculables, pero nunca demostrados— podemos obtener la cantidad antes citada de doce millones y medio de reales librada por las Rentas Provinciales de Ávila en favor de la Real Fábrica de algodón. Sabemos que eran caudales reintegrables, pero, que, en realidad, no se pudieron reintegrar en efectivo.

Así pues, el balance final de la manufactura estatal, hablando simplemente en términos cuantitativos y dinerarios, fue completamente negativo. Según el inventario realizado por Diego Gallard en julio de 1799, la inversión de los caudales públicos dio como resultado la existencia de unos edificios que conservaban íntegramente su valor; maquinaria valorada en 347.316 reales —casi la mitad de lo que costó su construcción—; 465.487 reales en dinero efectivo; un millón y medio de reales en créditos a favor de la fábrica por compras de géneros al por mayor, a cobrar a corto y medio plazo, y 849.000 reales en que se valoraba el algodón, las drogas para tintes, las maderas, materiales y utensilios³⁹.

Sumaban en conjunto unos cinco millones de reales, algunas de cuyas partidas —dinero efectivo, créditos, géneros vendibles— permitieron que la fábrica, ya privada de otros tipos de financiación, continuara en funcionamiento durante el año 1800 y ofrecieron algunas esperanzas de capitalización en el futuro para los empresarios particulares a los que se les traspasó la manufactura.

³⁷ AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

³⁸ Informe de Gallard de 20 de febrero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

³⁹ Gallard a Soler. Inventario de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

2. La producción

El objetivo básico de la Real Fábrica de algodón establecida en Avila era producir telas capaces de competir en el mercado español con los géneros extranjeros. A ello debían contribuir todos los factores que hemos estudiado hasta el momento: la estructura administrativa de la fábrica, el trabajo de técnicos y empresarios, la maquinaria, las inversiones de dinero público. Nos falta ahora conocer el resultado: la adquisición de materias primas, el proceso de manufacturación, la cuantía y la calidad de la producción. Completaremos así el estudio de la fábrica de algodón y conocemos su funcionamiento. Para ello, comenzamos por analizar el problema de las materias primas —algodón y drogas para tintes— que, por faltar en la Península, había que importar de las colonias y transportar hasta la ciudad de Avila desde los puertos de desembarco.

2.1. Las materias primas

La fábrica de Avila, cuya producción estaba destinada a suplantar a los géneros ingleses en el mercado nacional, debía procurar la adquisición de materias primas baratas y de buena calidad. En eso radicaba, en cierta medida, el éxito de la empresa. Y para conseguirlo se pretendía obtener el algodón y las drogas directamente de los productores, evitando en lo posible los gastos "...con que se lucran los comerciantes y drogueros..."⁴⁰. Todo ello exigía, como es lógico, diligencias indispensables, disposiciones oportunas y, sobre todo, tiempo y dedicación, cosas ambas que no parecían sobrar a los directores de una manufactura tan compleja como la de Avila.

Por tal motivo, y a fin de desembarazar a los propios directores y a la Secretaría de Hacienda de un asunto tan enredoso y necesitado de dedicación, se comisionó a don Antonio Velasco, encargado de ventas en la Real Fábrica de Guadalajara, para que desempeñara expresamente la función de acopiar las materias primas, utensilios, artefactos y todo aquello que fuese necesario para la Real Fábrica de algodón. El comisionado cumplió perfectamente la función encomendada remitiendo con puntualidad y exactitud cuanto solicitaban el Intendente o los Directores e, incluso, adelantando dinero de su propio bolsillo para hacer frente a los gastos inmediatos del establecimiento, fomento y continuación de la manufactura⁴¹.

Como reconocimiento a sus méritos y desvelos, la Secretaría de Hacienda le comisionaría después para la venta de géneros de la fábrica en el almacén de Madrid y el Rey le concedería por Real Orden de 14 de noviembre de 1793 los honores de Comisario de Guerra⁴². Sus preocupaciones fundamentales estuvieron cen-

⁴⁰ Velasco a Lerena de 5 de noviembre de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁴¹ Velasco a Saavedra, 8 de agosto de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁴² Informe de 6 de noviembre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

tradas obviamente en la compra y adquisición de algodón e ingredientes para tintes, materias que desde el inicio mismo de la manufactura, y antes de determinarse el lugar de su emplazamiento, se había decidido que se adquirieran preferentemente en el puerto de Cádiz de los productos importados de las colonias americanas⁴³.

2.1.1. El algodón

A finales del siglo XVIII existía la creencia generalizada de que España era la nación que disponía de más y mejores materias primas para la industria textil, incluido el algodón⁴⁴. Algun fabricante llegó a decir que nuestro país era “el más adecuado por su situación local para las manufacturas del algodón...”⁴⁵. Pero evidentemente, el autor o autores de tales palabras no se referían a la producción algodonera de la Península, prácticamente inexistente durante el setecientos.

En efecto, el cultivo del algodón, introducido por los árabes en el siglo IX en nuestras provincias meridionales, que había alcanzado un notable desarrollo en las tierras de Motril y Ecija en los siglos XIV y XV, había desaparecido casi en su totalidad en los siglos posteriores. En el siglo XVIII es el algodón importando de Malta, generalmente hilado, el que abastece la industria del estampado que empieza a desarrollarse en Cataluña a mediados de la centuria. Sólo en las Islas Baleares, gracias a los esfuerzos de don Miguel Cayetano Soler —después Secretario de Hacienda— se hicieron ensayos satisfactorios de plantaciones de algodón⁴⁶ que no consiguieron, sin embargo, elevar la producción nacional a niveles dignos de consideración.

A pesar de todo, la idea de que España disponía de algodón suficiente para abastecer una industria textil de cierta importancia no era ajena a la realidad. Hacia 1730, la Real Compañía Guipuzcoana de Caracas había introducido el algodón, junto con el índigo y el tabaco, en Venezuela⁴⁷ y desde entonces la producción algodonera de nuestras colonias había ido adquiriendo un notable desarrollo hasta el punto de considerar su cosecha, dentro aún del esquema mercantilista, un instrumento adecuado para compensar la balanza general de comercio “gravada en nuestra contra por las importaciones constantes de algodones y lencerías de Malta”⁴⁸. Por consiguiente, y de acuerdo con semejante razonamiento, al plan-

⁴³ Comunicación de Floridablanca de 5 de mayo de 1788. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁴⁴ “...Tenemos en los establecimientos que se hagan en España la ventaja de que difícilmente habrá alguno al que no podamos surtir ampliamente de las materias primas más precisas sin necesidad de hacer fondos en países extranjeros para comprarlas...”. Igual a Saavedra, 16 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁴⁵ Propuesta de Dábalos de 7 de enero de 1801. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁴⁶ Igual a Saavedra, 16 de abril de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁴⁷ Igual a Saavedra, 14 de abril de 1798. AGS. Secretaría de Hacienda, 757.

⁴⁸ Informe del 17 de diciembre de 1790. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

tearse el establecimiento de la Real Fábrica de algodón, localizada en Avila, el problema de la adquisición de materias primas tenía una solución previamente resuelta y admitida: el algodón sería suministrado por las colonias americanas.

Y así ocurrió. A excepción de una partida inicial de 1.469 libras, procedentes de Cayenne (Guayana Francesa), contratadas en Burdeos y transportadas al puerto de Bilbao⁴⁹, la mayor parte del algodón hilado en la fábrica de Avila procedía de las colonias españolas. Para asegurar su suministro se encargó al Intendente de Caracas que remitiera a la fábrica todos los años trescientos o cuatrocientos quintales sin pepita, de la mejor calidad⁵⁰. Cumpliendo dicho encargo, el Intendente contrata en los años siguientes algodón de Pernanbuco, de Bahía de Todos los Santos, Caracas y Maracaibo que embarca hacia España en Pernanbuco, en Puerto Cabello y, sobre todo, en la Guaira. Conocemos el nombre de algunos de los navíos que transportaron el algodón para las fábricas de Avila: el bergantín “Nuestra Señora de los Angeles”, de don Antonio García Sarriá; la fragata “San José y las Animas”, de don Diego Frery; el bergantín “El Hércules”, de don Pedro de Larrea; el navío “La Concepción”, de don José Zubiauz; y “El Sagrada Familia”, de Juan Noy⁵¹. El lugar de desembarco fue primero Cádiz y después Santander, puerto más cercano a Avila, desde donde se transportaba a la fábrica utilizando carretería contratada al efecto.

El algodón fino de Pernanbuco venía directamente al puerto de Lisboa y se introducía en España a través de la aduana de Badajoz⁵². Era la vía más cómoda y la menos costosa y la que con el paso del tiempo se acabó por imponer. Bethancourt llegó a decir, en este sentido, que aprovechando el regreso del ganado trashumante que pasaba a invernar desde Castilla a Extremadura, el precio del algodón podía salir tan barato puesto en la fábrica de Avila, como puesto en las manufacturas de Inglaterra⁵³.

La afirmación de Bethancourt, aunque subjetiva, nos invita a calcular el coste de las materias primas para la fábrica de Avila. No es un problema sencillo, porque las compras se hacían al por mayor y el peso se expresaba unas veces en quintales, otras en arrobas y otras en libras, y el precio en pesos o en reales. Hechas las reducciones y las equivalencias pertinentes podemos llegar a la conclusión de que en los primeros años de funcionamiento de la fábrica el algodón en sucio, puesto en la ciudad de Avila, salía a un precio de nueve reales la libra. Resultaba dicho precio de sumar tres componentes básicos: el coste de la cosecha en las colonias —6 reales 9 maravedíes, aproximadamente⁵⁴; el pago del flete, desde los puertos coloniales hasta Cádiz —un real y medio⁵⁵—, y el coste del transporte

⁴⁹ *Ibidem*.

⁵⁰ Real Orden de 7 de abril de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵¹ AGS, Secretaría de Hacienda, 756, 757.

⁵² Informe de 3 de marzo de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵³ Carta de Bethancourt de 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁵⁴ Informes de 14 de agosto de 1789, 4 de febrero de 1793 y 25 de agosto de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁵ Informe de Santa María de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

desde Cádiz hasta Ávila —un real por cada libra transportada⁵⁶—. Nueve reales en total.

A partir de 1793, las dificultades para el comercio americano, derivadas de la Guerra contra Inglaterra, encarecieron el precio del algodón. El procedente de Pernambuco, que era el de más calidad, llegó a costar catorce y diecisésis reales la libra, y el algodón de las colonias españolas a once y doce reales. En muchas ocasiones, los obstáculos para la navegación española impidieron la llegada de la materia prima —1797, por ejemplo— y se tuvieron que cardar e hilar desperdicios almacenados en años anteriores, con los que se llegaron a fabricar, según la calidad, estopillas, acolchadas, cotonías, mantas, torcidos... y en otras —caso de la Guerra de la Independencia— hubo que adquirirlo necesariamente en Lisboa y después introducirlo en España por la frontera portuguesa.

2.1.2. Drogas para tintes

Además del algodón, la fábrica de Ávila necesitaba adquirir drogas y demás ingredientes precisos para teñir y pintar las hilazas y las telas. Las necesidades eran muchas y su satisfacción exigía no sólo cantidad sino, sobre todo, variedad de productos: había más de sesenta drogas diferentes en los almacenes de tintes poco tiempo después de dar comienzo la manufacturación. Así se pone de manifiesto en la siguiente relación⁵⁷:

⁵⁶ El transporte se hacía en carromatos. Por transportar 59 zurrones desde Cádiz hasta Ávila, el carromatero Benito Ferrer Catalán cobra 24 reales por cada arroba. Como cada arroba tiene 25 libras, el precio de cada libra es de un real, aproximadamente. Factura de 14 de agosto de 1789. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁵⁷ Inventario de 31 de enero de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

DROGAS EN LA FABRICA DE AVILA. AÑO 1791

Drogas	Cantidad	Precio Unidad
Aceite marino	2 libras	
Aceite de vitriolo	18 arrobas	8 reales
Agallas de Alepo finas	2 arrobas	12 reales
Aguafuerte		12 reales
Alazón	12 libras	
Almidón	1 arroba	3 reales
Amoníaco		16 reales
Alvagalde	2 arrobas	4 reales
Ancorera	8 libras	
Antimonio	6 arrobas	75 reales
Añil	8 arrobas	64 reales
Archioate		20 r/libra
Arsénico amarillo	2 libras	6 reales
Arsénico blanco	2 libras	2 reales
Azafrán		18 r/libras
Azul de prusia	8 libras	
Barrillas	8 libras	32 reales
Brasil	4 arrobas	8 reales
Cal	1/2 fanega	8 reales
Campeche	4 arrobas	4 reales
Caparrosa		2 r/libras
Cardenillo destilado	8 libras	19 reales
Cardenillo ordinario	8 libras	15 reales
Cascarillas	7 libras	
Cáscara de Granada		2 r/libras
Cenizas graveladas	8 libras	
Cochinilla	8 libras	10 reales
Cortezas de Granada	1 arrobas	
Cristal tártaro	8 libras	10 reales
Curcuma		12 reales
Espíritu de nitro	4 libras	20 reales
Espíritu de vino	1/2 arrobas	
Estaño	8 libras	10 reales
Goma de filete	1/2 arroba	24 reales
Goma fina	14 arrobas	16 libras
Grana quermes		30 reales
Granilla de Aviñón	12 libras	57 r/libras
Greda	1 arroba	
Gualda	30 libras	
Harina de centeno	1 libras	8 r/libras

Drogas	Cantidad	Precio Unidad
Hojas de sen	8 libras	6 reales
Liturgirio	2 arrobas	2 reales
Lizari		
Manganeso		2 r/libras
Minio		
Nitro	12 libras	7 reales
Oropimente	1/2 libras	10 reales
Palo amarillo	6 libras	2 reales
Piedra alumbré	3 arrobas	2 r/libras
Piedra lípiz		8 r/libras
Piedra Pómez		4 r/libras
Potasa	1 arroba	3 reales
Quensitrón		
Rubia	17 arrobas	40 reales
Sal amoniaco	3 arrobas	
Sal de espuma	1 arroba	
Sal gema	1 arroba	3 r/libras
Sebo	2 libras	
Solimán	1/2 libras	
Sublimado		96 r/libras
Tártaro o basuras	7 libras	1 real
Trípoli	3 arrobas	2 reales
Vitriolo blanco	8 libras	7 reales
Vitriolo fino o de Chipre	4 libras	20 reales
Vitriolo verde	2 arrobas	
Yeso mate		2 reales
Zumaque	2 arrobas	3 reales

Tales drogas se contenían en varias cubas de madera, cazuelas de barro, pucheros, sacos y tinajas, dispuestos todos en los almacenes de blanqueo y tinturas y se manejaban mediante cazos de bronce.

Las cantidades que se necesitaban eran, en algunos casos, lo suficientemente importantes como para poder comprarlas al por mayor en los lugares más adecuados. En Cádiz se adquirió añaíl, cochinilla, palo campeche y otras drogas de su especie procedentes de América⁵⁸; en Londres, aceite vitriolo; en Liorna, piedra alumbré y sal tártara; en Triestre, a través de Génova, varias barricadas de potasa; en Marsella, piedra alumbré, caparrosa y otros productos semejantes. La ciudad de Marsella era el mejor mercado para la adquisición de drogas porque en su puerto hacían escala las embarcaciones que venían de Levante. Allí se sur-

⁵⁸ Lloret a Gallard, 2 de octubre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.



Portada del antiguo Hospital de Santa Escolástica que durante algún tiempo sirvió de local para la Fábrica de algodón (Foto: J. L. Hernández y J. L. Jiménez).

tían los drogueros españoles, de Barcelona, de Valencia o de Madrid, a quienes Velasco compró, para mayor comodidad y rapidez, aun a sabiendas de que el pago de los derechos de importación que tenían que pagar los comerciantes y sus legítimas ganancias encarecían los productos para la fábrica⁵⁹. Así se obtuvieron muchas de las drogas necesarias para el blanqueo, la tintura y la pintura de los tejidos.

Lo que más se consumía era la rubia o la granza para las bullidas, que desde tiempo atrás se sembraba en las tierras de Cuéllar o de Mojados⁶⁰ y que se intentó cultivar en las inmediaciones de la Villa de la Serna⁶¹. También era, debido a su cantidad, la que exigía mayores desembolsos. En conjunto, el valor de las drogas mantenía una relación de 13 a 100 respecto a las máquinas, o de 16 a 100 respecto al valor de cada partida de algodón o de 3 a 100 respecto al total de géneros existentes. No tenían, pues, un peso económico importante ni su compra exigía grandes desembolsos, pero si constituyan un elemento imprescindible y necesario para someter a las telas a ciertas operaciones —blanqueo, tinte, estampado— que servía para preparar a los tejidos para la venta.

2.2. Descripción del proceso de producción

El proceso de manufacturación puesto en práctica en la fábrica de Avila incluía una larga serie de operaciones que podemos agrupar en tres grandes ramos o sectores: el hilado, el tejido y las operaciones finales destinadas a preparar las telas para el mercado.

Las operaciones que constituían el ramo del hilado tenían por objeto transformar la materia prima —algodón en rama— en hilos dispuestos para ser colocados en el telar. Eran, por lo general, operaciones sencillas que no exigían un alto grado de especialización pero que tenían una gran trascendencia en la producción dado que sus defectos e imperfecciones los sufrían después las labores posteriores.

El algodón, que llegaba enfardado a la fábrica, se custodiaba en las dependencias de la planta baja de la Casa de la Academia en los primeros años de funcionamiento de la fábrica y más tarde en los almacenes habilitados al efecto en el Hospital de Santa Escolástica⁶². En esos almacenes se despachaba el algodón a los trabajadores para someterlo a las operaciones destinadas a prepararlo para el hilado.

⁵⁹ Lloret a Gallard, 22 de octubre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758. Conocemos el nombre de algunos comerciantes españoles que surtían drogas a la Fábrica de Avila tales como José Santos, Diego Palacio, Jaime Dot e, incluso, la propia Fábrica de Guadalajara. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁶⁰ SARRAILH: *op. cit.*, p. 44; CARRERA PUJAL, J.: *op. cit.*, VI, p. 87.

⁶¹ "...Sería muy útil su plantío —decía Lloret, refiriéndose a la rubia— en beneficio de las mismas fábricas, y aún también la gualda, y para excitar a su cultivo a estos naturales de un ramo tan interesante...". Lloret a Gallard, 22 de octubre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁶² Inventario de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756; Inventario de 31 de mayo de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

La primera de todas ellas era el desmotado, consistente en quitar las motas, manchas, arena, hojas, fibras estropeadas y otros elementos extraños para dejar limpio el algodón. La operación la efectuaban mujeres a mano en sus propias casas, trabajando a destajo. Una vez realizada su labor, las desmotadoras devolvían el algodón limpio al almacén desde donde se transportaba a la Casa del Puente o a la Casa del Estampado del Corral de la Academia para someterlo a las operaciones previas al hilado, todas ellas mecanizadas⁶³.

Las máquinas de cardar continuaban la labor de las desmotadoras. Su misión era preparar el algodón para el hilado de modo definitivo librando el algodón de las impurezas que aún pudiera retener y de las fibras que por su debilidad o tamaño perjudicasen la calidad del hilo que se deseaba fabricar. Las elaboraciones ulteriores ya sólo se referían a cambios de posición de las fibras entre sí y a la cantidad de fibras que debían formar el hilo, pero éstas conservarían ya sus caracteres y propiedades tal y como salían de la carda. En eso radicaba precisamente la importancia de esta operación.

La acción de las cardas consistía en aislar las fibras unas de otras y a la vez disponerlas paralelamente entre si. El algodón, así trabajado, salía más o menos fofo, según las veces que se repetía la operación, y formaba cintas que se unían dos, tres, cuatro o más veces, formando una especie de soga o mecha continua. Si la mecha tenía varias fajas se producía hilo gordo y si tenía pocas, hilo fino. El segundo caso era resultado de repetir varias veces el paso del algodón por las máquinas de cardar.

La mecha formada en el cardado resultaba irregular y era necesario regularizarla tanto desde el punto de vista de la sección como de la disposición interna de las fibras. Ese era el objetivo de las sucesivas operaciones realizadas por las máquinas de repasar, refinar, torcer y estirar existentes en la Casa del Puente.

La mecha, igualada y regularizada, se sometía a la operación del hilado propiamente dicha. Lógicamente, cuanto mejor desmotado y cardado estaba el algodón, mayor era la productividad de las máquinas de hilar y mejor realizaban su función. El producto, según su grosor y calidad, podía ser hilo grueso para las piezas más baratas, hilo entrefino e hilo fino o superfino, escasos ambos en la fábrica de algodón.

El hilo obtenido se enmadejaba mecánicamente en el aspa⁶⁴ y se llevaba al almacén correspondiente de la Casa de la Academia. Podía utilizarse para venderlo a otras empresas —cosa que después intentó Bethancourt en más de una ocasión⁶⁵—, para hacer gorros y medias de punto y, sobre todo, para tejerlo en

⁶³ Lloret quiso añadir otra operación posterior al desmotado y anterior al hilado ya que: "...aunque nunca se había hecho en Avila, si estaba puesta en práctica en las fábricas extrangeras. Consistía en cocer con jabón el algodón desmotado para suavizarlo más y facilitar sacar más finas las hilazas...". Carvajal a Godoy, 4 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁴ La devanadera o aspa era muy ligera en su construcción y al tiempo que daba vueltas se paraba con facilidad si se rompía un hilo y una vez anudado éste volvía a andar con facilidad. Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁵ Informe de los Comisionados Angulo-Leroy. AHN, Hacienda, 195.

los telares de la propia fábrica⁶⁶. En este último caso, sin duda alguna el más generalizado, el hilo destinado al telar sufria una nueva serie de operaciones: el engrudado, el enrodelado, el urdido y el tejido propiamente dicho.

El engrudado se hacia con harina o con almidón —éste menos utilizado, por su carestía— porque era el método que se seguía para tejer el lino y como muchos de los tejedores de la fábrica habían sido antes tejedores de lienzos, lo continuaron haciendo así con el algodón. Pero el algodón es más delicado que el lino: al engrudarlo se formaba una masa que humedecía el hilo y cuando éste se secaba se tornaba rígido rompiéndose con harta frecuencia, ocasionando graves retrasos y desperfectos. A partir de 1797, y a sugerencia de Ramón Igual, se sustituyó el engrudado por el engomado, utilizando una pequeña cantidad de cola, que además de dejar el hilo de la urdimbre apto para colocarlo en el telar, podía después quitarse con bastante facilidad en la fase del lavado.

Cuando los engrudadores entregaban las madejas, comenzaba la operación del enrodelado. Era una labor realizada por mujeres que trabajaban a destajo. Las madejas engrudadas se devanaban y los rodeles resultantes se utilizaban para urdir los “primaes” que después se entregaban a los tejedores. Al mismo tiempo, en otra sala, varias muchachas hacían canillas con los hilos de la trama que deberían alojarse en las hilazas para luego entrecruzarse con la urdimbre. Los maestros tejedores recibían las piezas urdidas y las canillas⁶⁷ y las entregaban a los oficiales y aprendices que tenían a su cargo para que, ayudándose unos a otros, las colocasen en los telares mientras él dirigía toda la operación.

Una vez efectuada ésta, los tejedores reintegraban las telas en crudo desde sus obraderos al almacén de la Casa de la Academia, donde quedaban depositadas hasta el momento de someterse a las operaciones finales que las aprestaban para la venta.

Las operaciones finales requerían generalmente cierta delicadeza en su ejecución y el dominio de conocimientos técnicos, y no siempre se realizaron adecuadamente. Eran, fundamentalmente, el blanqueo, el teñido, estampado, aprensado, corte y quemado de las piezas y el empaquetado.

Lo primero que necesitaban las piezas en crudo, una vez tejidas, era limpiar

⁶⁶ Era esa una de las características básicas de la Fábrica de Avila que la hacía diferente a las hilanderías mecánicas de algodón que en aquellos momentos se desarrollaban en Europa: "...Allí —decía Velasco en 1791— sólo hilan y tuercen, pero el tejido, blanqueo, bataneo, prensado, alustrado, estampado y otras operaciones se hacen casi todas a dos, cuatro y seis leguas de las máquinas y por operarios particulares a quienes se les pagaba sus trabajos de lo que se les manda hacer, como ejecuta cualquier fabricante particular, de forma que plantificada que sea esta fábrica en Avila vendrá a ser la única que haya general de su clase en Europa en donde se haga por ella todas las manufacturas desde que entra el algodón en rama hasta la entera conclusión de los géneros para su venta....". 3 de junio de 1791. AGS, Secretaría de Hacienda, 755.

⁶⁷ El tejedor, cuando sacaba la hilaza del almacén, hacia el asiento correspondiente y cuando devolvía la pieza tejida se le daba una papeleta de recibo. A veces hubo problemas porque la permanente escasez de trama obligaba a darla a los tejedores por onzas, como se podía y la iban pidiendo, prefiriendo a unos y teniendo a otros con el telar parado. Instrucción de Carvajal para la Intervención. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

el algodón y extraerle las materias adheridas de sebo, harina o aceite⁶⁸ que le habían añadido los tejedores para dar mayor consistencia a los hilos al tejerlos. La operación se conocía con el nombre de blanqueo. Provisionalmente, al comenzar el funcionamiento de la fábrica, y también después, de forma ocasional y en pequeñas cantidades, el blanqueo se efectuó en el prado de la Casa de la Academia, pero, por lo general, la operación se realizaba a gran escala en la Villa de la Serna. Es lógico, si tenemos en cuenta que hacía falta agua en abundancia para llenar las calderas de la blanquería y para las piezas en el tendedero.

En efecto, el agua procedente de los manantiales de la Serna y de la vecina dehesa de Valdeprados se embalsaba en el estanque grande, que se construyó junto al Palacio y en el estanque antiguo, situado a continuación, y desde el que pasaba a través de un acueducto a la casa del batán y tintes en cuyo piso bajo se encontraba la oficina de blanqueo. La oficina tenía dos calderas con sus respectivos tornos para voltear las telas, dos tinas grandes y cuatro tinetas o cubas y en cada testera había un surtidor de agua para llenar las calderas y tinas, y sumideros en el suelo para dar salida a la que se derramaba.

Las telas en bruto, almacenadas en la planta alta de la Casa de Tintes, se metían una tras otra en las calderas, donde cocían y se volteaban en una disolución acuosa de lejía, potasa y vitrol⁶⁹. La función de las lejas utilizadas era destruir las impurezas abriendo el paso al agua clara para que se introdujera hasta lo más escondido de sus poros limpiándolos a su paso.

La operación podía repetirse cuantas veces fueran necesarias: el objetivo era pudrir las impurezas adheridas a las telas. El siguiente paso era desprender esa impurezas y amorsear la ropa haciéndole soltar la melosidad y gordura de la lejas. Para ello en la Serna se puso en práctica primero el batanado y después el método de picado, considerado como más a propósito para el algodón⁷⁰. Eran,

⁶⁸ El engrudo de harina ponía áspero el hilo, lo que provocaba que la estilla del telar no anduviera ligera y para lograrlo lo untaban con aceite y jabon. Las manchas que producían no eran fáciles de quitar después. Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁶⁹ El empleo de la potasa resultaba bastante caro, por lo que en más de una ocasión se hicieron tentativas para sustituir su uso por otras lejas ordinarias que pudieran servir para el blanqueo.

Primero lo intentó Berry, interpretando por su cuenta un método descrito por Igual. Fue un fracaso: "...Anteponiendo dos cubos grandes al pie de las dos calderas de blanqueos, hizo cocer agua con ceniza, y echándolo sobre las piezas que tenía dentro de los cubos, ablandó la harina que éstos tenían convirtiéndose el agua en una fécula o gluten y emporcó hasta la cantidad de setecientas piezas, las cuales habiendo sido visibles sus muchos defectos de tiznado, se les taparon con el estampado...". Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Intentos parecidos hizo Diego Gallard y después Bethancourt: "He hecho —decía éste— varias tentativas, construido los aparatos para el blanqueo por medio del ácido nuriático oxigenado, pero no he seguido a establecerlo en grande porque salía mucho más caro que por medio de las lejas y exposición en el prado, a cuyo método han vuelto los ingleses y franceses, después de muchos años de experiencia...". Carta de Bethancourt de 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁷⁰ Igual explicaba la inutilidad del batanado por las características del algodón. "El algodón —explicaba— no tiene la hebra puramente pelada y lisa, pues reconocidas por una lente u óptica duplicada, examinada con la mayor escrupulosidad se ve salir de toda ella unas ramificaciones del cañón principal que forma una pelusa de nuevas hebras a manera de un pellejo de cisne; éstas tienen un tacto que, aunque al parecer suave, es muy áspero, y como aman tanto el calor, es motivo que se

en realidad, operaciones diferentes⁷¹. El picado lo realizaban los hombres en los estanquillos situados a los lados de la Casa de Tintes. Junto a cada estanque había una mesa de pino con los mazos correspondientes para picar y varias regaderas para regar las telas. La operación consistía en dejar las telas si no del todo secas, por lo menos si desprendidas de todos los cuerpos extraños de forma que al arrojarlas al estanque después de haber recibido las picadas necesarias, recibía el agua limpia y nueva y las partes terrosas o glutinosas se desprendían con facilidad, con sólo sacudirlas en el brazo.

Sólo quedaban impregnadas en las telas las sales de las lejas empleadas y para extraerlas y para secar el tejido adecuadamente se las tendía en el prado preparado al efecto en la propia Villa de la Serna. Tenía éste capacidad suficiente para más de mil quinientas piezas. En él se tendían las piezas que se regaban desde las zanjas abiertas en el prado y se sometían a la acción del sol y del sereno que acababa de limpiarlas, de oxigenarlas y, en definitiva, de blanquearlas hasta donde era posible⁷². La operación se hacía difícil en invierno, debido a la abundancia de nevadas que obligaban a tender las telas en los tendederos de la planta baja de la Casa de Tintes, pero la humedad impedía en muchos casos poder secarlas de forma adecuada.

Algunas telas se vendían en blanco. Otras, mal blanqueadas, mal secadas, manchadas o defectuosas, y muchas más, destinadas desde un principio a tal fin, eran estampadas. Tenían que someterse en ese caso a una nueva serie de operaciones —fundamentalmente el teñido y el estampado y las labores complementarias— en las que se basaba una no pequeña parte del éxito comercial y del crédito de la fábrica. Su importancia no necesita, pues, ningún tipo de explicación. Basta simplemente recordar que una de las promesas básicas formuladas por John Berry en su contrata era montar una tintorería que fuera la más completa de Europa y si lo hubiera conseguido, el establecimiento de la fábrica hubiera sido un éxito rotundo y hubiera satisfecho plenamente los deseos de la Real Junta de Comercio y de la Secretaría de Hacienda. Se trataba, en última instancia, de sacar los colores de moda, de estar al día, de hacer colores sólidos y permanentes, de engalanar las telas y hacerlas atractivas. No era tarea fácil y, de hecho, en Avila, casi nunca se logró. Hacerlo con perfección, conseguir en el algodón los adelantos ya experimentados en la lana o en la seda requería una serie de conocimientos científicos de mineralogía, agricultura y química que los directores de la fábrica y los responsables de los tintes apenas dominaban. Los tintes seguían en Avila métodos

pegan unas a otras con facilidad... Como el batanado tiene como misión desenroscar el hilo y embutir la trama con el urdido, apenas cumple la función de quitar las impurezas en las telas de algodón...". Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁷¹ "...El abatanar —dice el propio Igual— es hacer que el hilo se desenrosque y una la urdimbre con la trama, al mismo tiempo que por los jabones y aguas calientes, que se le introduce, a fin de que suelten las materias gordas dejando las sutiles, con lo que queda el paño reunido y embutida la trama en el urdido, y separadas enteramente las crasitudes de la parte animal, como las del vegetal aceitosas...". *Ibidem*.

⁷² Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

rudimentarios que se diferenciaban muy poco de los procedimientos utilizados en su taller por cualquier tintorero de paños bastos.

Las oficinas para el teñido y el estampado no empezaron a funcionar hasta 1792, año en que acabaron las obras principales y empezaron a existir telas concluidas. Los tintes se hicieron primero en la Villa de la Serna, en la oficina preparada en el piso bajo de la Casa del Batán y después en la Casa de Estampados. La operación requería tanto las bullidas de las telas con rubia en las calderas, como la preparación de los colores en las tinas utilizando las drogas correspondientes que se seleccionaban en el almacén de química y se preparaban en una cocina dotada de estufas, tamices, cazuelas, vasijas y hornillas adecuadas.

Entre los tintes más solicitados por la moda del momento cabe citar el azul, el verde, el color aceituna, el amarillo de caña, el lila, el rojo de toro y, sobre todo, el negro⁷³ que no se pudo conseguir como se hubiera deseado a pesar de los esfuerzos que en este sentido realizó Ramón Igual.

Aunque había telas que se comercializaban en blanco o teñidas de un solo color, la mayor parte de los tejidos de algodón manufacturados en la Fábrica de Ávila se estampaban con el fin de encontrar una mejor salida en el mercado. Era la operación que se realizaba inmediatamente después de los tintes o incluso paralelamente a ellos. Inicialmente, cuando llegaron los estampadores catalanes, el estampado se realizó de forma provisional en el sótano de la Casa de la Academia, después se intentó hacerlo en el piso alto de la Casa del Batán y Tintes en la Serna y, por último, y definitivamente, en la Casa de estampados contruida junto a la muralla en el corral de la Casa de la Academia.

Aunque existía en la fábrica una máquina de cilindros, la estampación se realizó siempre por medio de moldes o planchas de madera. El número de éstos fue creciendo progresivamente: los dieciocho moldes con que se comenzó a trabajar llegaron a ser ciento diez en 1795, a los que hay que añadir los que trajo Tomás Lloret en 1797⁷⁴. En los moldes de madera se grababan en relieve los dibujos que se querían llevar sobre las telas. La operación requería, pues, la labor y el trabajo de dibujantes y de grabadores. Unos y otros desempeñaban un papel fundamental: de su pericia y de su preparación y conocimientos dependía la mayor o menor variedad de temas, de colores y de atractivo visual de las telas que debían acreditar la originalidad del establecimiento.

Es verdad que en el ramo del dibujo hubo, al parecer, retrasos y un cierto abandono e indiferencia por parte de los directores, pero en 1799 había más de setenta dibujos, entre grandes y chicos, elaborados en los estudios de la fábrica⁷⁵. Dibujantes y aprendices hacían dibujos que sometían a la consideración y juicio del director, que elegía los que consideraba de mejor gusto y calidad para que los grabadores los trasladasen exactamente a los moldes.

La técnica de la grabación consistían en colocar un papel untado en aceite en-

⁷³ "...La mayor parte de la gente lo busca con ansia, especialmente en las telas de piel de diablo y otras de esta clase...". Informe de 5 de abril de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁷⁴ Informe de Gallard de 8 de enero de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

⁷⁵ inventario de Gallard de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

cima del dibujo y seguir con un lapiz de plomo las líneas del dibujo que se traspantaba en el papel. Posteriormente, siguiendo las rayas negras impresas, se hacían los perfiles correspondientes en la madera con una puntilla de hierro.

Una vez determinado el dibujo y grabado en el molde, la tela se extendía sobre una mesa grande de piedra bien empotrada en el suelo de la oficina y atendida por un maestro u oficial y dos muchachos o aprendices. El molde se embadurnaba con el colorante correspondiente y se aplicaba sucesivamente sobre la tela golpeándole con mazos hasta quedar ejecutado el estampado.

Concluida la estampación, los dibujos se pincelaban o retocaban a mano y las piezas se remitían a la Serna para someterlas a un nuevo proceso de secado, al quemado en la máquina de fuego —las que lo necesitaban— y se calandriaban y plegaban. Sólo restaba bordar en las telas el número que identificaba las piezas y colocar los sellos y se entregaban en el almacén general de la fábrica desde donde se remitían a los almacenes de venta.

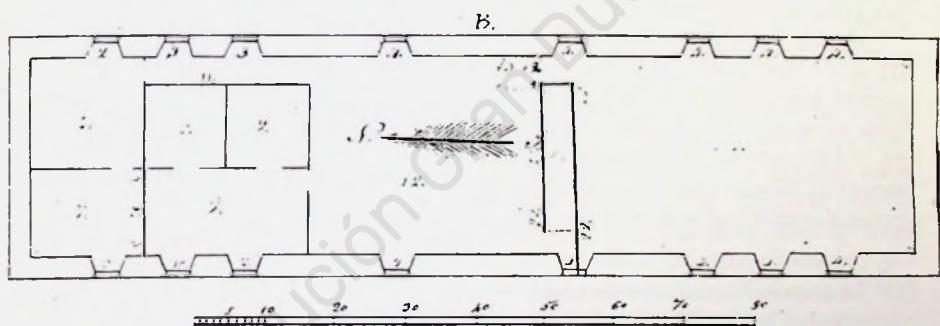
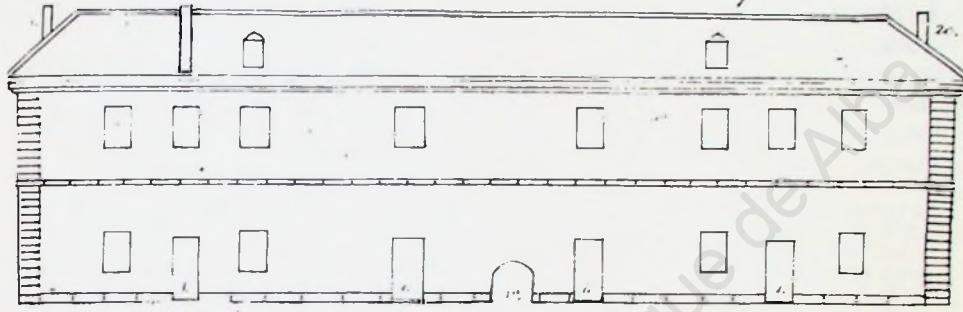
2.3. Clases de tejidos

La complejidad de la demanda y las exigencias del mercado obligaban a la Fábrica de Avila a diversificar lo más posible su producción. No se trataba sólo de conseguir una variedad grande de colores, dibujos y estampados o de fabricar telas lisas o rayadas, anchas o angostas, sino de elaborar tipos de tejidos diferentes según fuera la calidad del hilo utilizado y su estructura y disposición. Por ello, los hilos que producían las máquinas y que se ponían en el telar iban desde los más finos y delicados hasta los más bastos y ordinarios, utilizándose incluso los desperdicios.

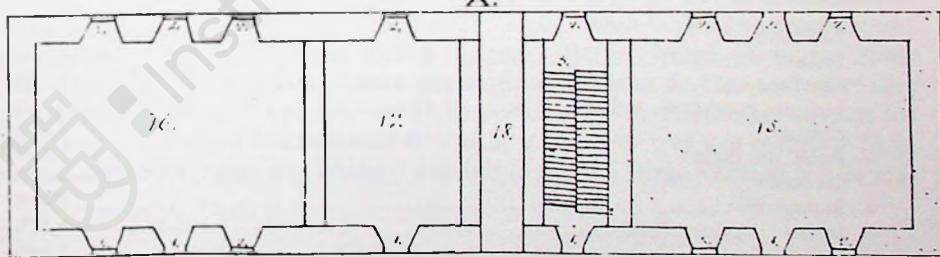
Las telas que primero fabricaron los directores ingleses fueron los paños ordinarios de algodón conocidos con el nombre de estopilla. Se elaboraban empleando hilo normal para la urdimbre e hilo fino para la trama y se utilizaban para forros de coche y para fajas o zagalejos. Constituyeron siempre, a lo largo de la vida de la fábrica, la parte más importante de la producción llegando a alcanzar en ocasiones el 75 por ciento de las piezas existentes en los almacenes.

Poco a poco se fueron fabricando otras clases de tejidos: las pieles de diablo, cordonés, barraganas, asargados, lienzos de algodón, bombasíes, satines... Servían para forros, colgaduras, cortinajes, guardapiés o mantelerías⁷⁶. Más exquisitos y delicados eran los tejidos para gorros y medias de hombre, las panas, las cotonías y las muselinás. Las panas se comenzaron a fabricar en 1795 y eran útiles tanto para vestir como para forros de coches. Las cotonías necesitaban hilos de alta calidad y finura tanto en la urdimbre como en la trama, lo mismo que las muselinás, telas aún más finas pero menos tupidas, que se traslucían a la luz del sol. Ambas clases de telas, cotonías y muselinás, se utilizaban fundamental-

⁷⁶ Informe de Vialletón de 17 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.



Elevado de piedra Castellana.



Alzado y plantas de la Casa de batán y tintes en la Villa de la Serna.

mente para la confección de chalecos y para cortar pañuelos de gran belleza y elegancia.

La variedad productiva de la fábrica de Avila parece, pues, evidente: en sus telares se manufacturaban más de diez clases diferentes de tejidos de algodón. A partir de 1797, la diversificación se hizo aún mayor, al comenzar la fabricación de colchas, utilizando los desperdicios de algodón que antes se quemaban o se arrojaban al río. Sin embargo, la manufacturación de colchas no pasó de ser, como es lógico, una actividad marginal y de escasa importancia cuantitativa⁷⁷.

2.4. La cuantía de la producción

Llegados a este punto, parece necesario hacer una declaración previa: y es que si resulta relativamente fácil cuantificar la producción de tejidos durante la etapa en que la Fábrica de algodón de Avila fue manufactura estatal, el problema se hace prácticamente insoluble cuando la fábrica se traspasa a empresarios particulares. Los datos cuantitativos desaparecen entonces casi por completo y en éste, como en otros aspectos, tenemos que conformarnos con apreciaciones de carácter general.

De Bethancourt sabemos que durante los siete años en que estuvo al frente de la fábrica su actividad se centró fundamentalmente en la introducción de máquinas nuevas, en acabar con las pérdidas que arrastraba la manufactura y sanear económicamente el proceso de manufacturación y, cuando le fue posible, en restablecer la fabricación de tejidos. Primero pretendió dedicarse exclusivamente al hilado con la intención de vender el hilo a otras fábricas de tela, pero pronto comprendió la necesidad de continuar la fabricación de tejidos, tanto en

⁷⁷ Los diversos inventarios efectuados en la fábrica, nos permiten conocer, al menos en términos aproximados, las clases de telas fabricadas y la importancia porcentual en la cuantía de la producción total. Para 1799, y sobre una muestra de 723 piezas, los datos presentados son los siguientes:

— Estopillas	33,22%
— Pana	20,38%
— Cotonías	11,39%
— Lienzos, bombasies, satinetes	10,75%
— Colchas	8,43%
— Pieles del diablo	7,06%
— Cordones	4,65%
— Barraganas	1,44%
— Sargas	1,28%
— Muselinas	1,28%
— Lienzos	0,19%
TOTAL	99,88%

Inventario de Carvajal, 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

blanco como pintados. En el inventario realizado en 1807 Bethancourt tenía en los almacenes, además de las existencias de algodón hilado, piezas que recibió de Diego Gallard en el traspaso de la Fábrica, otras que recibió en blanco y que él tuvo que estampar, para ponerlas en estado de venta y, finalmente, otros tejidos —48.775 varas— de nueva fabricación. Lógicamente, para conocer la cuantía exacta de las telas producidas en dicha etapa, habría que sumar a la última cantidad citada todas las partidas de tejidos producidos y vendidos a los comerciantes, cuya cifra y medida desconocemos.

De la etapa de Ingram Binns conocemos aún menos datos: a fuerza de importantes dispendios económicos y sin ninguna garantía inmediata, logró fabricar en los primeros años de su gestión un importante surtido de géneros de diferente calidad con la esperanza de venderlos en el futuro. Pero las circunstancias históricas que le tocó vivir frenaron, por desgracia, sus deseos y poco tiempo después la producción decayó hasta reducirse prácticamente a la nada.

Sin embargo, no ocurre lo mismo en la etapa en que la Real Fábrica de algodón depende directamente de la Secretaría de Hacienda, etapa en que la documentación conservada nos permite conocer con cierta exactitud la cuantía de la producción.

En efecto, desde que comienza a ponerse en marcha el proceso de producción, allá por el año 1789, hasta el día 15 de noviembre de 1800 en que se verificó la cesión de los edificios a don Agustín de Bethancourt, se elaboraron en la Fábrica de Avila 22.924 piezas de tejidos además de un surtido similar de gorros y pares de medias. Cada pieza tejida tenía una anchura de tres cuartas y media —una vara, en los últimos años— y treinta varas de longitud lo que equivale a una producción de 687.720 varas de tela tejidas y concluidas en la fábrica durante once años de producción. Si tenemos en cuenta que para cada vara de tejido se necesitaban 2.600 varas de hilo⁷⁸, podemos deducir fácilmente que para tejer las citadas 22.924 piezas de algodón se necesitaron más de mil setecientos cincuenta millones de varas de hilo, para cuyo hilado se consumieron aproximadamente 42.000 arrobas de algodón en rama importado de las colonias americanas⁷⁹.

De las 22.924 piezas que se produjeron durante la etapa en que la fábrica fue manufactura estatal, 14.154 piezas —el 61,71 por ciento— fueron manufacturadas bajo la dirección de los fabricantes ingleses —Berry y Milne, primero, Carlos Milne en solitario, después— hasta que empezó la Visita de Carvajal en el mes de agosto de 1797; 2.708 piezas —el 11,81 por ciento— se elaboraron durante los ocho meses que duró oficialmente la Visita; 1.366 —el 5,95 por ciento— en la etapa intermedia, hasta que empezó a dirigir la fábrica Diego Gallard el 3 de sep-

⁷⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 757. Informe de Gallard de 9 de abril de 1795.

⁷⁹ La producción, con ser importante, se mantenía a cierta distancia de las fábricas de lana más importantes del país. Así, la fábrica de paños de Ortiz de Paz, en Segovia, producía entre 1784 y 1790, la cantidad de 1.212.231 varas de paño. GARCIA SANZ, A.: *op. cit.*, p. 224.

La Fábrica de Guadalajara producía en la década de 1780 por encima de las 9.000 piezas anuales. La producción de la Fábrica de San Fernando era, sin embargo, similar o inferior a la de Avila. GONZALEZ ENCISO, A.: *Estado e industria..., op. cit.*, p. 664.

tiembre de 1798; y el resto, 4.696 piezas —el 20,48 por ciento— desde ese día hasta el 15 de noviembre de 1800 en que se entregó la fábrica a Bethancourt.

El ritmo de la producción fue aumentando, pues, progresivamente durante los años en que dirigieron la fábrica los ingleses, hasta alcanzar la cota máxima —338 piezas mensuales— durante la Visita de Carvajal, para disminuir posteriormente y estancarse en torno a las 180 piezas al mes en la etapa de dirección de Diego Gallard.

El incremento del ritmo productivo experimentado en los primeros años de funcionamiento de la fábrica fue espectacular. No se debió, en principio, a un aumento de la productividad, como después veremos, sino al crecimiento constante de los elementos productivos: el incremento de la producción fue paralelo al aumento del número de trabajadores y al aumento del número de máquinas y de telares.

Así, mientras en los primeros meses del año 1790 no se hilaban en la fábrica más de 22 libras diarias de algodón, en los primeros meses de 1797 se consumían entre 90 y 100 libras al día. La producción del hilado se había multiplicado, pues, por cinco, en una evolución paralela a la del número de máquinas de hilar. Y lo mismo sucedió con el tejido: si al comienzo de 1790 se tejían unas 20 piezas al mes, a comienzos de 1797 se tejían, aproximadamente, 273.

El crecimiento fue continuado. Sólo en los meses de verano disminuía ligeramente la producción, no tanto porque algunos trabajadores —muy pocos— abandonasen la fábrica temporalmente para dedicarse a las faenas agrícolas de la recolección como porque el río, debido al estiaje, apenas tenía caudal suficiente para mover las máquinas de hilar. En tales circunstancias, las máquinas tenían que moverlas los operarios a fuerza de brazo, por lo que varios de ellos tenían que abandonar sus trabajos de manufactura con la consiguiente disminución de la producción. En otoño, cuando la presa era capaz de embalsar agua suficiente, la rueda hidráulica volvía a funcionar y, generalmente, no sólo se recuperaba el ritmo de la producción de la primavera, sino que se aumentaba éste respecto al de años anteriores en una progresión continua, derivada, sin duda, de la puesta en marcha de nuevas máquinas y telares. Esa progresión a que hacemos referencia queda reflejada claramente en el siguiente gráfico, en el que representamos la producción media mensual de la fábrica entre 1790 y 1796:

PRODUCCIÓN MEDIA MENSUAL

Años	Piezas	Varas
1790	23	713
1791	98	2.922
1792	115	3.448
1793	143	4.293
1794	166	5.007
1795	246	7.715
1796	273	8.190

El incremento fue especialmente importante en 1790-91 y entre 1794-95. El resultado de tal incremento es evidente: la producción mensual del año 1796 —273 piezas, 8.190 varas de tejidos— había alcanzado una importancia considerable y, a pesar de todo, el rendimiento de la fábrica no se consideraba aún satisfactorio⁸⁰.

En los ocho meses que oficialmente duró la Visita de Carvajal, el ritmo productivo de la fábrica alcanzó sus cotas más elevadas: 338 piezas mensuales⁸¹. Pero, a diferencia de lo ocurrido bajo la dirección de Milne, el incremento productivo no se debe ahora al mayor o menor número de máquinas en funcionamiento, sino a un notable aumento de la productividad. Bajo la dirección económica de Carvajal, don Tomás Lloret mejoró la operación del desmotado, corrigió los defectos de las cardas, arregló la oficina de estampados y, en general, aumentó la actividad y el rendimiento de los trabajadores. Los resultados no se hicieron esperar: disminuyeron los desperdicios de algodón, aumentó la producción de hilados, de tejidos y de estampados y, en definitiva, aumentó el trabajo y la producción de la fábrica.

No fue durante mucho tiempo. La marcha de Carvajal coincidió con el inicio de una nueva curva descendente en el nivel de producción. Las difíciles circunstancias que vivía España, en lucha contra Inglaterra, la falta de materia prima provocada por el corte de las comunicaciones con América y la necesidad de hilar los desperdicios de algodón hicieron caer la producción hasta la cifra de 273 piezas mensuales.

El retroceso continuó después, durante la etapa de la dirección de Gallard, a pesar de sus palabras, de sus reformas y de su optimismo. La explicación de tal retroceso es cuestión de pura lógica. Las telas en blanco no encontraban salida fácil en el mercado y era preciso estamparlas, pero el desfase entre la producción de tejidos y la de estampados era tal que Gallard se encontró con más de 6.000 piezas en blanco en un momento en que la fábrica tenía capacidad para estampar solamente 1.500 piezas mensuales. En tales circunstancias, el director se vio obligado a frenar la producción de tejidos, motivo por el que durante el tiempo en que estuvo al frente de la fábrica el número de telas producidas se estabilizó en torno a las 180 piezas mensuales.

Bethancourt heredó el problema y el empresario canario, dotado de una mayor libertad de acción, redujo aún más la producción con el propósito definido

⁸⁰ Ramón Igual en un apéndice que acompaña a sus Ordenanzas y en el que hace un plan sobre las comisiones dice que la fábrica podía concluir 1.014 piezas en un mes. Ordenanzas de Igual, Plan de Comisión. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Y en las propias Ordenanzas decía que se arreglaran las máquinas de hilar “en número que puedan concluir veinte quintales de algodón cada semana de una y otra calidad para el surtido o abasto correspondiente a los tejedores...”. Ordenanzas, 55.

⁸¹ Las declaraciones de Carvajal elevan esa cifra a más de cuatrocientas piezas: “...semanalmente se tejen ahora ciento y una telas de treynta varas cada una, en adelante se tejerán más... y texe con toda perfección y arreglo como no se azúa...”. Lloret a Carvajal. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

Lo cierto, sin embargo, es que durante los ocho meses que dura la Visita se tejieron desde la pieza número 14.155 a la pieza número 16.862, 2.708 piezas, de lo que resulta una producción media de 338 piezas mensuales. AHN, Hacienda, 195. Expte. entrega a Bethancourt, 86, 87.

de sanear económicamente la fábrica. Después la producción no volvería a alcanzar ya cifras cercanas a las conseguidas durante la etapa en que la manufactura corrió por cuenta del Estado.

2.5. La productividad

Hemos sostenido con anterioridad que el incremento del ritmo productivo experimentado por la fábrica de algodón en la etapa en que fue financiada por la Real Hacienda se debió fundamentalmente al incremento cuantitativo de los elementos productivos pero no al aumento de la productividad. Sabemos también que la productividad es un factor esencial en la vida de una fábrica, un factor del que depende en buena medida el éxito o el fracaso de la manufacturación, capaz por consiguiente de explicar o de justificar el futuro de la empresa. Es preciso, pues, intentar analizar objetivamente la relación existente entre la inversión, las máquinas, el número de trabajadores y la cuantía de la producción y expresar dicha relación en términos cuantitativos.

Tomamos para ello dos fases significativas del proceso de producción, el hilado y el tejido, y lo relacionamos con los correspondiente elementos productivos.

La productividad del hilado viene determinada por la cantidad de algodón que hilaba en un día cada una de las máquinas de hilar instaladas en la Casa del Puente y el número de trabajadores que las sirven. Lo expresa el siguiente cuadro referido a los años en que la fábrica fue gobernada por los directores ingleses en los cuales, como hemos dicho anteriormente, se experimenta un aumento continuo en la producción⁸².

PRODUCTIVIDAD DE MAQUINAS DE HILAR

Fechas	Máquinas	Trabajadores	Hil. Diarias
Junio, 1790	1	7,2	4,8 libras
Diciembre, 1790	1	3,3	2,25 libras
Junio, 1791	—	—	—
Diciembre, 1791	1	1,53	1,83 libras
Junio, 1792	1	1,97	1,91 libras
Diciembre, 1792	1	2,10	2,23 libras
Junio, 1793	1	2,11	2,02 libras
Diciembre, 1793	1	1,93	1,84 libras
Junio, 1794	1	2,36	1,84 libras
Diciembre, 1794	1	2,41	1,84 libras
Junio, 1795	1	2,50	1,44 libras
Diciembre, 1795	1	1,75	1,46 libras

⁸² Bien entendido que los datos se refieren exclusivamente a las máquinas de hilar propiamente dichas y a los hombres que las manejaban sin tener en cuenta las máquinas de cardar, de aspar, de estirar y demás máquinas que intervenían en la operación del hilado y sus servidores.

Los índices obtenidos son suficientemente explicativos. Cada máquina de hilar, servida por uno, dos o incluso tres trabajadores, rara vez pudo alcanzar la producción de dos libras diarias. En ocasiones, libra y media. Si tenemos en cuenta que las máquinas instaladas en Ávila tenían potencialmente la capacidad de hilar tres libras de algodón al día⁸³, podemos decir que la productividad de las máquinas era francamente escasa. Además, y en evidente contradicción con el incremento de la producción, su evolución fue negativa: a excepción de lo ocurrido en el año de 1792, la productividad experimentó tal y como puede comprobarse en el cuadro un continuo retroceso que no tocaría fondo hasta 1797.

Algo parecido ocurrió en el ramo de tejidos cuya productividad —piezas tejidas al mes en cada telar— reflejamos en el cuadro siguiente:

PRODUCTIVIDAD. TELARES

Fechas	Telares	Tejedores	Piezas/mes
Junio, 1790	1	1	0,36
Diciembre, 1790	1	1	0,6
Junio, 1791	—	—	—
Diciembre, 1791	1	1	1,02
Junio, 1792	1	1	0,71
Diciembre, 1792	1	1,10	0,97
Junio, 1793	1	1,06	0,95
Diciembre, 1793	1	1,02	0,86
Junio, 1794	1	10,3	0,82
Octubre, 1794	1	1,07	0,98
Junio, 1795	1	1	1,17

Cada telar, servido por un tejedor —maestro, oficial o aprendiz— apenas teja, por término medio, una pieza de treinta varas al mes. Era, al igual que ocurría con el hilado, una productividad escasa, bastante inferior a la de otras fábricas de tejidos de algodón⁸⁴, pero suficiente para consumir los ochenta o noventa libras que producían diariamente las máquinas de hilar⁸⁵. Incluso hubo mo-

⁸³ Informe de Santa María de 31 de enero de 1794; Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁴ "...en Barcelona —dice Igual— un tejedor aplicado concluye en una semana entera dos trozos que en catalán llaman dos piezas de veinticinco a veintidós varas cada pieza que juntas compondrán cuarenta y cuatro varas, y a esta pieza se llama catorceño y su trabajo consiste desde las seis de la mañana hasta las ocho de la noche con las horas que se toman para comer, almuerzo y merienda...". AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁵ Quintero a Su Majestad, 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

mentos en que varios telares tuvieron que parar por falta de hilaza, lo que provocó en más de una ocasión el descontento de los tejedores.

Nos falta, finalmente, reflejar la productividad de los trabajadores, es decir, el algodón que hilaba diariamente cada uno de los operarios que servían a las máquinas de hilar y las piezas que tejía al mes cada uno de los tejedores.

PRODUCTIVIDAD DE LOS TRABAJADORES

Fechas	Trab.	Máquinas de hilar	Hilazas Ramo de hilado	Tejidos
Junio, 1790	1	0,66 libras	0,51 libras	1,02 piezas
Diciembre, 1790	1	0,66 libras	0,36 libras	0,71 piezas
Diciembre, 1791	1	1,19 libras	0,74 libras	1,02 piezas
Junio, 1792	1	0,97 libras	0,69 libras	0,71 piezas
Diciembre, 1792	1	1,06 libras	0,74 libras	0,88 piezas
Junio, 1793	1	0,95 libras	0,62 libras	0,90 piezas
Diciembre, 1793	1	0,95 libras	0,56 libras	0,89 piezas
Junio, 1794	1	0,77 libras	0,47 libras	0,79 piezas
Octubre, 1794	1	0,76 libras	0,46 libras	0,90 piezas
Junio, 1795	1	0,59 libras	0,42 libras	1,17 piezas

Los índices siguen siendo asombrosamente bajos. Los trabajadores que servían las máquinas de hilar producían, por término medio, menos de una libra diaria y los tejedores menos de una pieza al mes. Si tenemos en cuenta que tanto en la fase del hilado como en la del tejido había otras operaciones complementarias —cardado, torcido, desmotado, aspado...— que daban ocupación a un buen número de trabajadores, la productividad es aún más baja tal y como se observa en la tercera columna del gráfico anterior: cada operario empleado en el ramo de hilado apenas trabajaba media libra diaria de algodón. La productividad era, pues, excesivamente baja. Si consideramos además que su evolución fue negativa, en un proceso inverso al crecimiento de la producción, parece evidente que tal crecimiento se produjo, como ya hemos dicho anteriormente, por la multiplicación constante de las unidades productivas. Pero tal multiplicación de las operaciones productivas generan un aumento continuo de los gastos y necesita continuamente nuevas inversiones que la escasez productiva de la fábrica se encarga de traducir inmediatamente en pérdidas económicas para la Real Hacienda. Es lógico, pues, que la Secretaría de Hacienda ordenara la Visita de Inspección de Carvajal, que se aceptara la destitución de Milne y que, posteriormente, la fábrica se traspasara a empresarios particulares.

2.6. Los costes de producción

No debemos olvidar, a lo largo de nuestro estudio, que uno de los objetivos básicos de la fábrica establecida en Avila por la Hacienda del Estado era satisfacer la creciente demanda de tejidos de algodón suplantando a los géneros ingleses que abastecían gran parte de mercado nacional y colonial español. Conseguir objetivo tan ambicioso requería no sólo asegurar una producción abundante, sino también una producción competitiva. Y la competitividad viene dada siempre por dos factores fundamentales, precio y calidad. Por ese motivo, el coste de la producción, elemento base para determinar el precio de las telas, es un factor esencial del éxito o del fracaso de la manufactura.

Pues bien, los costes de producción de las telas de algodón venían dados por tres componentes esenciales: costo del hilado, coste del tejido y coste del blanqueo, del estampado y demás operaciones con que se beneficiaban las telas para prepararlas para su venta.

El elemento básico era el coste del hilado. Oscilaba éste desde los catorce o quince reales que costaba hilar una libra de hilo basto para urdimientos y tramas regulares hasta los veinticinco reales que costaba la libra de hilo para trama fina. El precio dependía fundamentalmente de la calidad del algodón utilizado y del número de operaciones a que se sometía. Comprendía el costo de la materia prima, el porte hasta la fábrica, el importe de los desperdicios y los jornales de los trabajadores que servían las máquinas o que ejecutaban las operaciones. Un cálculo efectuado sobre 36 libras de algodón hilados en un día por doce bancos de hilar movidos por agua y con la intervención de las demás máquinas y operaciones, nos permite conocer la participación de cada uno de los conceptos señalados en el coste de la hilaza⁸⁶:

Treinta y seis libras en sucio a 10 reales	360 reales	51,28%
Porte, con inclusión de embalaje, a 1 real 17 maravedís	54 reales	7,69%
Desmotado a 12 maravedis la libra	16 r. 8 mrs.	2,31%
Desperdicio en el desmotado, 3 onzas por libra	73 r. 29 mrs.	10,51%
Enrolado de 18 libras, a 34 maravedis	18 reales	2,56%
Desperdicio enrolado, 1 onza por libras	24 r. 31 mrs.	3,54%
Jornales de 14 hombres en las máquinas	81 reales	11,53%
Jornales de 27 muchachos en las máquinas a 2 reales	54 reales	7,69%
Jornales de 10 mujeres por aspar piezas	20 reales	2,84%
 TOTAL	702 reales	

⁸⁶ Informe de Santa María, 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

El coste básico —51,28 por ciento— lo constituía, pues, el precio del algodón en rama, seguido del coste de los jornales —26,93 por ciento— y los desperdicios —14,05 por ciento— y, finalmente, el porte del algodón hasta la fábrica de Avila —7,69 por ciento—. Resultaba el coste del hilado de cada libra de algodón a 19 reales y 27 maravedís.

Para tejer una pieza de 33 varas se necesitaban nueve, diez o incluso once libras de hilo, por lo que el coste de la hilaza empleada se aproximaba a los doscientos reales de vellón. A esa cantidad había que sumar el coste de las operaciones de tejer —engrudo, enrodelado, urdido, tejido— y el coste del blanqueo, el estampado y demás operaciones finales del proceso de producción. Así, el precio de coste de una pieza estampada que pesara en bruto 9 libras y 4 onzas y que midiera 33 varas de largo ascendía a 337 reales y 25 maravedís. La distribución de los costes entre las distintas operaciones a que hubo de someterse hasta llegar a los almacenes de venta era como sigue:

Nueve libras y 4 onzas de hilo a 19 reales y 17 maravedís	185 reales	54,90%
Operación de cocer y engrudar	1 real	0,29%
Operación de urdir la tela	1 real	0,44%
Por el uso de lizo y estilla	3 reales	0,88%
Tejido de 33 varas a 3 reales	99 reales	29,31%
Blanqueo y operaciones anexas	12 reales	3,55%
Estampado	30 reales	8,88%
Lustre y demás operaciones	6 reales	1,77%
 TOTAL	 337 r. 21 mrs.	

El coste del hilo alcanzaba, como queda demostrado, más de la mitad del coste de la pieza, la operación de tejer representaba el 30 por ciento, aproximadamente, y el resto lo constituía el costo de las operaciones finales del proceso. Cada vara de tela estampada salía por término medio a un precio de coste de diez reales y ocho maravedís.

Obviamente, el coste de producción variaba según las diferentes clases de telas fabricadas. La utilización de hilo fino, la dificultad del tejido o el número o repetición de las operaciones finales a que podían someterse las piezas de algodón podían encarecer el precio de coste de cada pieza. El hilado podía alcanzar, como hemos dicho anteriormente, el precio de 25 reales la libra en el caso de fabricar hilos finos; el lizo y la estilla llegaba a cinco reales en las cotonías; el tejido se pagaba a tres reales la vara en las telas ordinarias, pero a cuatro reales y medio en los paños rayados, a seis reales en las cotonías y a nueve reales en el cordoné; y lo mismo sucedía con las operaciones que beneficiaban las telas en crudo: el precio del blanqueo oscilaba entre 12 y 18 reales; el estampado podía variar

desde los 30 a los 90 reales, o incluso más; el tinte costaba normalmente 60 reales; la máquina de fuego 10 y el lustre y demás operaciones, seis reales⁸⁷.

Por consiguiente, el precio de coste de las telas variaba según fuera la calidad del hilo utilizado, el coste del tejido y el mayor o menor número de operaciones finales de que se beneficiaba. La siguiente relación nos permite conocer el coste por vara de cada una de las telas elaboradas en la Real Fábrica de algodón⁸⁸:

Telas	Coste por vara
Muselina blanca	8 reales 24 maravedís
Tela estampada color caña	10 reales 17 maravedís
Tela estampada de colores	11 reales 32 maravedís
Paño de algodón blanco	13 reales 13 maravedís
Paño de algodón color ante	14 reales 30 maravedís
Paño rayado teñido	16 reales 7 maravedís
Cotonía blanca rayada	13 reales 16 maravedís
Cotonía blanca lisa	13 reales 31 maravedís
Cotonía de color caña	17 reales 2 maravedís
Bayetón en blanco	17 reales 14 maravedís
Pana labrada	17 reales
Cordoné blanco	17 reales 31 maravedís
Cordoné teñido	19 reales 30 maravedís
Piel de diablo	22 reales
Medias de algodón	21 reales
Servilletas y toallas	27 reales

Como puede comprobarse, los costes más reducidos corresponden a la muselineta blanca y a las telas estampadas y los más elevados, los costes de las cotonías, cordonés y demás piezas de un solo color.

Con todo, y a pesar de que sin duda se podían haber ahorrado gastos en algunas operaciones y mejorado el rendimiento en otras, el precio de coste de los tejidos no parecía excesivamente elevado, aunque después, en teoría, se deberían cargar a cada vara el prorrato correspondiente por el uso y utilización de edificios y de máquinas⁸⁹. Sobre los costes de producción, y teniendo en cuenta el cálculo

⁸⁷ Informe de Vialletón de 17 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁸ El precio de coste de cada tela corresponde a los cálculos efectuados por el Intendente Santa María en diciembre de 1793 y remitidos en un informe de 31 de enero de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁸⁹ "...Para fijar el precio de coste de cada pieza —dice Santa María al Rey— hay que tener en cuenta el cargo que le corresponde desde la materia prima de que se componga hasta la última maniobra u operación con que se haya rematado. Sobre lo que importen los citados costos, se le aumentarán un cinco por ciento los lienzos lisos y estampados y un diez por ciento a los demás tejidos fuertes

de una ganancia equilibrada, se fijaba el precio de venta para sacar las telas al mercado. Su éxito, sin embargo, no dependía sólo y exclusivamente del precio absoluto de las telas, sino, sobre todo y fundamentalmente, de la relación entre el precio fijado y la calidad de los tejidos.

2.7. La calidad de la producción

Y al parecer, la calidad de los productos fue bastante desigual. Hubo momentos, durante la etapa en que la fábrica estuvo bajo la dirección de los fabricantes ingleses, en que se elaboraron telas buenas, como no se volverían a fabricar después, pero hubo también otras muchas piezas plagadas de defectos e imperfecciones, de difícil salida en el mercado.

En efecto, Berry fabricó en Ávila telas de excelente calidad, aunque inferiores, posiblemente, a las muestras inglesas que él trajo para que le sirvieran de modelo. Merecieron la alabanza de don Antonio Velasco⁹⁰, de don José Pérez Quintero, que inspeccionó la fábrica de 1793⁹¹ y la aprobación general de la Corte. Su venta se presumía fácil y lucrativa.

Sin embargo, tras la desaparición de John Berry —aunque es verdad que hubo telas defectuosas desde el principio— la calidad de los tejidos disminuyó, los defectos e imperfecciones se prodigaron y una gran cantidad de piezas “...en estado deplorable, sin gusto y sin calidad...” quedó detenida indefinidamente en los almacenes, sin apenas posibilidad de venta⁹². En ocasiones los defectos procedían de imperfecciones técnicas, otras de la falta de preparación de los trabajadores, pero, en cualquier caso podían aparecer en todas y cada una de las fases del proceso de producción.

La desigual calidad del algodón, la necesidad de hilar desperdicios y la imperfección con que se realizaba el desmotado y el enrolado fueron factores que obviamente influían de forma negativa en las operaciones posteriores.

Y lo mismo sucedió en la fase del hilado. Las hilazas no se consiguieron casi nunca con la igualdad deseada porque ni las máquinas se regulaban bien ni los trabajadores estaban suficientemente preparadas para servirlas. La violencia de los cilindros de la carda, el exceso de torcido y el traqueteo del rodete o araña

y finos por razón de los sueldos del director y del Interventor, desmejora de máquinas, utensilios y otros gastos, a fin de que resulte algún sobrante o beneficio de las mismas fábricas, además de los aumentos que sobre los precios de coste en Ávila se hagan en el precio de venta de Madrid...”. Santa María a Su Majestad, 25 de junio de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁰ “...los géneros —dice Velasco— los fabrican de toda calidad y hermosura y serán mucho más superiores luego que los trabajadores se bayan instruyendo en la manufactura...”. 13 de octubre de 1792. Velasco a Gardoqui. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹¹ “...los tejidos, cada uno en su clase son de excelente calidad y algunos de mejor que los que se fabrican en Inglaterra y sin duda muy pastosos y suaves todos los satinetes, eternas y barreganes...”. Quintero a su majestad, 4 de febrero de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹² Informe de Gallard de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

quebraban muchos hilos y el anudado se notaba luego hasta en el hilado más grueso y en las piezas más basta. Sólo en la etapa de Bethancourt la perfección de las máquinas hizo que la finura del hilo se independizara de la mayor o menor habilidad de los obreros, a pesar de lo cual no se llegaron a fabricar de forma permanente hilos superfinales para muselinas⁹³.

El tejido era, como sabemos, otra operación básica. De su calidad dependía tanto la duración de las piezas como la permanencia de los colores. Y hubo telas que salieron llenas de defectos, con agujeros, con manchas de aceite, cortadas de forma irregular o averiadas. Evidentemente, muchas de tales deficiencias se debían a la ineptitud de los tejedores y al escaso conocimiento o interés de los directores.

Aún más llamativos y también más generalizados eran los defectos e imperfecciones producidos en el blanqueo, teñido y estampado. "Se observa en ellas —declaraban los representantes de la Junta de Comercio— la falta de aquel blanco superior que tanto gusta en los texidos ingleses de la misma naturaleza..."⁹⁴. Y era, efectivamente, en estos aspectos en los que hacían especial hincapié las quejas de los vendedores: "...Se debe cuidar mejor que hasta ahora del blanqueo, aderezo y prensa de los géneros...", decía don Claudio Bodoy, encargado de ventas en Madrid⁹⁵, y Vialletón añadía que muchas telas estaban "mal blanqueadas y llenas de manchas" y que las cotonías carecían del "aderezo que se ven en las extranjeras y que desea el público"⁹⁶.

Los defectos en el secado, la poca consistencia de los tintes, la escasa vivacidad de los colores y el desconocimiento, los errores y los descuidos cometidos en la operación del estampado dieron lugar a la existencia de una gran cantidad de piezas inservibles e inútiles que fueron rechazadas en el mercado.

Sin embargo, y como es lógico, se fabricaron en Avila algunos géneros de calidad que se vendieron a buen precio y gozaron de la estima de los compradores⁹⁷, pero si tenemos en cuenta que a las imperfecciones ya explicadas habría que añadir las que podían producirse en la calandria, el bruñidor, el plegador o la prensa y las piezas estropeadas por la falta de cuidado en los almacenes, hemos de concluir que una buena parte de la producción de la fábrica de algodón fue defectuosa y tuvo por ello problemas y dificultades importantes para su comercialización.

3. La comercialización de los tejidos

Toda fábrica tiene que contar necesariamente con el consumo de su producción porque de lo contrario no sería más que un proyecto en el vacío. En el caso

⁹³ Comisionados a Soler, 30 de septiembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

⁹⁴ La Junta de Comercio a Pedro Varela, 17 de febrero de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 257.

⁹⁵ Informe de Bodoy de 5 de mayo de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁶ Informe de Vialletón de 17 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

⁹⁷ Informe de Bodoy de 5 de noviembre de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

de la Real Fábrica de algodón de Avila, la comercialización de los productos debía conseguir teóricamente un triple objetivo: primero, competir con los géneros ingleses que se introducían en el mercado nacional; segundo, prescindir, en la medida de lo posible, de los caudales públicos que debía invertir la Real Hacienda para asegurar la subsistencia del establecimiento; y, tercero, producir telas acordes con el gusto de los consumidores. La venta de los géneros era, pues, una necesidad obvia y un objetivo básico de cuya consecución dependía en buena medida la propia existencia de la manufactura.

Sin embargo, y aunque hubo tejidos vendibles desde el año 1790 y desde 1791, las ventas no comenzaron hasta mucho tiempo después. Las primeras muestras se remitieron a la Corte en diciembre de 1792, pero se consideraba que el surtido de telas era aún demasiado pequeño y no se abrió la venta por miedo de que al poco tiempo de iniciada ésta se quedaran sin géneros para poderla continuar. Algun tiempo después, en 1794, cuando se comenzó a sentir como apremiante la necesidad de recuperar parte de los caudales invertidos, el Rey, a propuesta del Intendente Santa María, resuelve por Real Orden de 25 de abril que se proceda a la venta de todos los tejidos elaborados en la fábrica que se pensara podían tener salida en el mercado⁹⁸.

En respuesta a dicha Real Orden, se elaboró un reglamento, que, en veinte capítulos, explicitaba el método presumiblemente más adecuado para efectuar las ventas de los géneros producidos en la fábrica de algodón. Sus autores fueron el Intendente García de Santa María, en calidad de subdelegado de la fábrica, Carlos Milne como director de la manufactura y don Antonio Velasco, comisionado al efecto por Su Majestad. Para su elaboración se tuvieron en cuenta la cláusulas y condiciones de las contratas y Reales Ordenes que existían sobre la fábrica, así como las prácticas y costumbres que se observaban en las reales fábricas de Guadalajara, en la de tejidos de seda, oro y plata de Talavera y en otras que estaban bajo la gestión de la Casa Diputación de los Cinco Gremios Mayores de Madrid. Su objetivo no era otro que regular el sistema de ventas. Y en tal sentido, establecía los requisitos básicos y el modo en que habían de hacerse las entregas y remesas de los géneros, establecía un sistema de contabilidad y, finalmente, fijaba el método para asignar el precio de venta de las telas que se remitían a los almacenes⁹⁹.

3.1. El precio de venta

El precio de venta al público lo fijaban el director de la fábrica y el Interventor con el visto bueno del Subdelegado, tomando como base el precio de coste de las piezas manufacturadas. Sobre dicho precio se cargaba el prorratoe de los gastos generales de entretenimiento de la fábrica y se sumaban, en porcentaje variable, las cantidades destinadas a conseguir una ganancia proporcionada que sir-

⁹⁸ Real Orden de 25 de abril de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

⁹⁹ Reglamento de ventas de 25 de junio de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

viera para constituir un fondo propio de inversión y para reintegrar los caudales adelantados por el Estado. Tales aumentos y recargos se calculaban teniendo en cuenta, como es lógico, las posibilidades teóricas de la demanda y el gusto de los compradores, procurando siempre acomodar el margen de ganancias a la realidad del mercado y a las necesidades de venta de la fábrica.

Para que sirva de ejemplo reproducimos el primer estadillo de precios, efectuado sobre quince piezas en 1793, siendo Subdelegado de las reales fábricas el Intendente Sebastián García de Santa María¹⁰⁰

Precio de venta: cálculo de 1793

“Estado que manifiesta el número de las piezas, coste que cada vara de ellas tiene después de rematadas sus obras y gastos hasta punto de ponerlas en estado de venta al público o remisión a los almacenes, precio a que está considerado que se pueden vender con relación a los géneros extranjeros que se despachan de estas clases en las tiendas de comercio de esta Corte, teniéndoles presente el haberlas valorado con las prudentes rebajas para su consumo, a fin de que logrando el público evidentes ventajas en sus compras, den la preferencia de ellas a la Real Fábrica, manifestándose al mismo tiempo el recargo que se les ha hecho y el tanto por ciento que resulta de utilidad a la Real Hacienda”:

Número	Clase	Coste	Precio	Recargo	%
1943	Paño de algodón rayado	13,19	24	10,15	77
2232	Piel de diablo anteada	13,16	28	14,18	108
3114	Piel de diablo blanca	10,31	24	13,03	119
2327	Piel de diablo blanca	10,31	24	13,03	119
1054	Cordonet blanco	11,12	28	16,22	146
2623	Cotonía blanca asargada	11,16	24	12,18	109
3090	Cotonía blanca sargada	11,16	24	12,18	109
1812	Muselina color caña	9,17	14	4,17	47
850	Muselina estampada	9,10	14	4,24	51
1687	Muselina blanca	8,7	12	3,27	45
299	Muselina estampada	13,6	18	4,28	36
1659	Muselina color caña	11,10	18	6,24	59
292	Muselina fondo negro	11,10	18	6,24	59
35	Muselina fondo verde	11,10	16	5,24	45
91	Muselina color de lila	11,10	16	5,24	45

La diferencia entre el precio de coste y el precio de venta es, pues, bastante considerable. El recargo —gasto de mantenimiento, ganancias netas— oscilaba desde el 36 por ciento en el caso de la muselina estampada hasta el 146 por ciento

¹⁰⁰ Estadillo de precios de 30 de septiembre de 1793. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

del cordonet blanco, y son muchas las telas —cotonías, pieles del diablo— cuyo precio de venta duplicaba el precio de coste. Variaciones tan notables se debían, sin duda, a la calidad de las telas, al color y al gusto de los dibujos, pero también, y sobre todo, a la especulación teórica sobre la mayor o menor demanda de cada uno de los tejidos.

Los precios fijados inicialmente resultaban por lo general bastante altos, poco competitivos y aplicados sin proporción a la calidad, y mientras tanto, los géneros extranjeros similares a los tejidos abulenses se vendían en los puertos españoles a precios mórdicos y asequibles a los compradores. La explicación radica, sin duda, en el menor coste de la producción británica¹⁰¹ y, como los directores de la fábrica de Avila no fueron capaces de reducir su propio precio de coste, se vieron obligados para poder competir en el mercado a reducir el margen teórico de ganancias. Así se pone de manifiesto en las facturas de las primeras remesas de géneros remitidas a los almacenes de venta en el año 1794¹⁰²:

PRECIOS DE VENTA. 1794

Géneros	Coste	Precio	Ganancia	%
Lienzo fino blanco	13,25	17	3,9	22,9
Lienzo común blanco	9,02	11,17	1,31	19,8
Lienzo común blanco	9,02	11	1,12	12,1
Cotonía rayada	14,23	22	10,11	71,1
Cotonía fina	14,23	24	12,11	85,1
Cotonía lisa	15,06	20	4,26	27,3
Cotonía rayada fina	21,14	24	2,20	12,2
Cotonía lisa fina	20,17	26	5,17	26,9
Cotonía ordinaria	11,20	15	3,14	29,3
Paño de algodón fino	18,20	20	1,14	7,5
Paño de algodón regular	14,19	18	3,15	23,8
Cordonet teñido caña	21,22	24	2,10	10,7
Cordonet blanco	19,4	24	4,31	21,6
Cordonet rayado canario	18,20	22	3,13	18,1
Lienzo estampado	12,15	15	2,19	17,6
Pana rayada	27	30	3	11,1
Pana lisa	20	24	4	20
Muselinetas anchas	20,2	28	7,32	40
Servilletas	12,26	19	6,7	47

¹⁰¹ "...Consta que de Ceuta a Cartagena se aumenta en más de un tercio de su valor el primitivo coste a que se venden en la plaza referida. Esto es suficiente demostración para calcular que el coste en la fábrica a de ser una cantidad ínfima por vara...". Informe de Igual de 9 de abril de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰² Remesa de géneros al almacén de Madrid, 12 de junio de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

El porcentaje teórico de ganancias ha disminuido considerablemente respecto a los cálculos efectuados en 1793, tal y como puede apreciarse en el caso de cordones y cotonías. Además ya no hay ningún precio que duplique el precio de coste y hay tejidos —lienzo blancos, paños de algodón— cuyas ganancias apenas superan el 10 por ciento.

Sin embargo, y a pesar de disminuciones tan considerables, a la hora de la verdad, los precios de venta prefijados por los directores no se pudieron mantener. La calidad de los géneros remitidos a los almacenes con frecuencia no guardaba relación con los precios establecidos y los comisionados, para poder vender, tuvieron que arreglar los precios pieza por pieza atendiendo a su clase, calidad, colores, defectos, y la mayor o menor posibilidad de demanda. En consecuencia, los distintos tipos de tejidos ofrecían una gran variedad de precios, tal y como vemos en la tabla siguiente en la que representamos los precios reales a que se vendieron las telas de Ávila en 1796 y 1797 en el almacén de Madrid¹⁰³.

PRECIOS DE VENTA. 1796-1797

Géneros	Precio/vara
Muselina fina estampada	17 reales
Muselina fina estampada ancha	28 reales
Lienzo ancho estampado	16 reales
Lienzo estrecho estampado	12-15 reales
Lienzo estrecho estampado avenado	8-10 reales
Lienzo blanco ancho	11-14 reales
Lienzo blanco estrecho	9 reales
Lienzos teñidos	12-13 reales
Cotonía blanca	12-22 reales
Cotonía estampada	19 reales
Paño de algodón teñido y estampado	16-20 reales
Paño de algodón estampado	12-26 reales
Paño de algodón blanco	16-22 reales
Paño de algodón teñido	18-26 reales
Pana blanca	20-24 reales
Pana de color	22-24 reales
Cordonet de colores	24 reales
Medias rayadas	14-24 reales
Colcha blanca grande	200 reales

¹⁰³ Estadillos de venta. Expresamos el precio máximo y mínimo a que se vende cada clase de telas. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

La diferencia entre el precio máximo y el precio mínimo a que se vendía un mismo tipo de tela era, pues, bastante notoria y destacaba, sobre todo, en el caso de la cotonía blanca y los paños de algodón, tejidos cuyos precios oscilaban desde los 12 reales al que se vendieron algunas piezas hasta los 22 y 23 que llegaron a pagarse por otras de la misma clase.

Si lo que comparamos es el precio de los distintos tejidos entre sí, resulta que los más baratos eran los lienzos de algodón —blancos, estampados o teñidos— y los más caros, los cordonés, algunos paños de algodón y las muselinas finas. El dato es importante pues explica en parte por qué en Ávila se fabricaron preferentemente géneros ordinarios de algodón y muy pocos tejidos finos: la demanda estaba constituida mayoritariamente por gentes de poco poder adquisitivo, con frecuentes apuros económicos, que buscaban tela de poco precio, o por gentes que compraban géneros para colgaduras, cortinas o forros en las que no deseaban invertir mucho dinero. Los comisionados de venta recomendaban, pues, a los directores la fabricación de tales clases de telas que presumiblemente tenían mejor salida en el mercado.

Pero, en realidad, la demanda nunca fue importante. Este hecho, unido a la poca calidad de algunas telas y a los muchos defectos de otras, obligó a los vendedores a realizar nuevas rebajas a partir de 1798 para intentar dar salida a los géneros que remesa tras remesa se acumulaban en los almacenes. El precio del lienzo blanco se rebajó uno y dos reales en vara; las cotonías se vendieron tres reales más baratas del precio establecido, las medias de catorce reales llegaron a ofrecerse a cuatro y otras telas se devolvieron a la fábrica para mejorar el blanqueo o realizar nuevos aprestos. A pesar de todo, continuaron los problemas. Al final, y como después veremos, se entregaron dos grandes partidas a bajo precio —seis y siete reales— a comerciantes de Cádiz y las telas que quedaron en los almacenes fueron entregadas con los demás enseres de la manufactura a don Agustín de Bethancourt, quien algún tiempo después declaraba que los géneros recibidos de la Real Hacienda los había tenido que vender "...el que más a diez reales, el de inferior calidad a nueve y muchos a ocho reales..."¹⁰⁴.

Resumiendo, si antes de comenzar las ventas se hicieron cálculos excesivamente optimistas sobre las posibles ganancias de la fábrica y se fijaron elevados precios de venta para las telas, a la hora de la verdad tales precios sufrieron una constante disminución que no estuvo ocasionada, evidentemente, ni por una disminución paralela de los costes de producción ni por una generosa renuncia a posibles ganancias monetarias ni siquiera por las exigencias o condicionamientos del mercado y de la competencia, sino sobre todo, por la escasa calidad de una gran parte de la producción y por los muchos defectos que presentaban algunas de las piezas. La relación precio-calidad no pudo hacer casi nunca competitivas a las telas abulenses.

¹⁰⁴ Bethancourt a Soler, 15 de diciembre de 1806. AHN, Hacienda, 195.

3.2. Sistema de ventas

A la hora de organizar la venta de su producción, la Real Fábrica de algodón disponía de varias posibilidades: primero, vender las telas directamente en Avila a cuantos quisieran comprarlas, fueran comerciantes al por mayor o consumidores particulares; segundo, establecer almacenes de venta por cuenta de la Real Hacienda; y, tercero, buscar comerciantes a quienes les interesaría vender los géneros a comisión.

La primera opción se desecharó enseguida: ni a la fábrica le interesaba vender telas al por menor a consumidores particulares ni parecía probable que los comerciantes de tejidos de algodón prefirieran proveerse en Avila a seguir haciéndolo en Madrid o en Cádiz de sus correspondientes en el extranjero, cuyos géneros les estaban procurando ganancias seguras y provechosas¹⁰⁵. Tampoco se consideró apropiado establecer almacenes de venta por cuenta de la Hacienda Pública —por lo menos hasta que no hubiera abundancia de efectos vendibles— porque eso significaría gravar a las fábricas con nuevas cargas, con nuevos operarios y con nuevos sueldos fijos. En consecuencia, se prefirió inicialmente el método de venta a comisión, abonando a los comisionados que se nombraran un tanto por ciento del valor de los géneros vendidos.

Pero los responsables de la Secretaría de Hacienda no estaban dispuestos a dar comisiones ilimitadas, tanto por la repercusión que pudieran tener en los precios de venta al público, como porque de ese modo se facilitarían los medios de ocultar a la superioridad las muchas piezas que se echaban a perder por descuido de los trabajadores o por escaso conocimiento de los directores¹⁰⁶. Por todo ello, se adoptó un método mixto, ya sugerido anteriormente por el Contador de Rentas de Avila¹⁰⁷, y puesto en práctica en otras Fábricas Reales, establecer una casa almacén en Madrid para vender los géneros que se remitieran desde Avila y poner al frente de ella a una persona que corriera con el despacho y dirección de la misma a cambio de recibir una comisión del tres por ciento del valor de las ventas que realizará¹⁰⁸. La persona era, una vez más, don Antonio Velasco, comisionado hasta entonces para la adquisición de materias primas e ingredientes necesarios para la manufactura y para la contratación de técnicos y especialistas.

¹⁰⁵ "...si estuviéramos ciertos de que nuestros comerciantes luego de informados de que pueden proveerse en Avila, acudiesen allí con preferencia a sus correspondientes en países extranjeros supuesto que les vendiesen los efectos conforme al precio que iguales efectos vendrían a costarles traídos de tales países con alguna rebaja, sería excelente, sería loable cosa y muy loable su patriotismo, pero es de temer que siendo estos ramos susceptibles de unas ganancias exorbitantes en aquellos países podrían aquellos fabricantes, aún haciendo el comercio legítimo, bajar mucho los precios de la primera compra y a los principios competir ventajosamente con nuestras fábricas...". AGS, Secretaría de Hacienda, 756. Informe de Secretaría de 8 de enero de 1795.

¹⁰⁶ Bodoy a Secretaría de Hacienda, 20 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁰⁷ Solicitud de Cossío de Mier de 24 de octubre de 1792. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹⁰⁸ Santa María a Gardoqui, 5 de abril de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

3.2.1. Establecimiento de almacenes

El establecimiento de un almacén para vender a comisión se consideró, pues, el método más adecuado para dar salida a la producción de la fábrica de Avila.

Sin embargo, el procedimiento estuvo en principio bastante burocratizado. Una vez fijados los precios, el Intendente de Avila y Subdelegado de fábricas remitía varias muestras a la Secretaría de Hacienda, donde, después de su reconocimiento y si la resolución era favorable, se daba permiso para proceder a la venta de los géneros. Los directores hacían entonces la facturación correspondiente y remitían las telas, previamente marcadas con el sello de la fábrica al almacén de venta, bien a través del *ordinario* de Avila, bien a través de algún carromatero contratado al efecto.

Mientras que los gastos de transporte eran de cuenta de la fábrica, los gastos derivados del establecimiento del almacén corrían de cuenta del comisionado, que podía satisfacerlos de las ganancias del tres por ciento que le correspondía, en concepto de comisión, del valor de los géneros vendidos. Dicho comisionado estaba sometido, además, a una cierta reglamentación: debía vender en el almacén exclusivamente géneros de Avila y debía procurar venderlos al contado y al por mayor¹⁰⁹, cosa que no siempre fue posible conseguir.

En principio, como hemos comentado con anterioridad, se pensó establecer un solo almacén en Madrid "...donde se aprecia y paga más lo bueno..."¹¹⁰, a cargo de don Antonio Velasco. Sin embargo, las posibilidades que ofrecía la demanda colonial americana eran sumamente atractivas y no se podían desaprovechar e inmediatamente se decidió establecer un segundo almacén en la ciudad de Cádiz. Después, cuando las ventas no respondieron a las esperanzas generadas ni en Madrid ni en Cádiz, y se empezaron a acumular géneros en los almacenes, se abrió un nuevo despacho en la ciudad de Avila para intentar vender a pie de fábrica el mayor número posible de tejidos.

a) *El almacén de Madrid*

Don Antonio Velasco estableció el almacén de venta de la fábrica de Avila en Madrid en la misma casa en que estaba el almacén de paños de Guadalajara, acondicionando una habitación para despacho con un mostrador y varias anaquelías para la custodia, colocación y venta de los efectos que le llegaban de la fábrica. En ella desempeñó la comisión que le encargara su majestad "con conocimiento, zelo y desinteres" hasta noviembre de 1795 en que cesó a petición propia, por exceso de trabajo y de ocupaciones.

La renuncia de Velasco fue aceptada por Real Decreto de 18 de septiembre de 1795¹¹¹. Sin embargo, por el mismo Decreto se le confirmaba en la comisión

¹⁰⁹ Reglamento de almacenes de 25 de junio de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹⁰ Junta de Comercio a Varela, 17 de febrero de 1798. AGS, CSH, 254.

¹¹¹ AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

de suministrar utensilios y materias primas y de recaudar libramientos y letras de la fábrica, que había desempeñado hasta entonces y que seguiría desempeñando en adelante. La comisión de ventas se concedió, en los mismos términos que la tenía Velasco, a don Claudio Bodoy¹¹², comerciante de sedas de Valencia y a quien de común acuerdo y conformidad y en presencia del Intendente le entregó la anaquelería, los géneros y todos los efectos.

Bodoy tuvo la fortuna de encontrar en el lugar más concurrido de Madrid y más a propósito para la publicidad y despacho de los géneros una casa que podía servirle al mismo tiempo de vivienda y de tienda-almacén. Estaba situada en el número cuatro de la Puerta del Sol, frente al Correo, en la manzana 235, y pertenecía a doña Gertrudis y a doña Isabel Pereda, viuda la primera del Mariscal de Campo don Pablo Asensio. Bodoy la recibió en concepto de traspaso, con anuencia de las dueñas y por un valor de 26.000 reales, de don José Tarsis, que la tenía en arriendo y la había ocupado desde muchos años atrás. El comisionado tuvo que componer la casa y hacer diversos reparos y librirla de un pleito que mantenían con las dueñas unos italianos a quienes había hecho Tarsis con anterioridad igual contrato y que pretendían destinar la casa a café o botillería, cosa a la que se oponían las propietarias. Al final, y no sin ciertas dificultades, Bodoy pudo disponer de la casa y establecer en ella el almacén.

Una vez puesto en marcha el establecimiento e iniciado satisfactoriamente el despacho de los géneros, Bodoy deja el almacén de la fábrica en Madrid a cargo de su socio y apoderado general don Claudio Antonio Vialletón¹¹³, y él regresa a Valencia, primero en 1796, con licencia —prorrogable y prorrogada— de tres meses para arreglar sus intereses y los asuntos pendientes de su Casa de Comercio, y después, en 1797, cuando el Rey le concede permiso, franquicias y privilegios para establecer una fábrica de tejidos de seda en la que se proponía manufacturar y mejorar dichos géneros en las operaciones del hilado y del tejido¹¹⁴. No por eso se olvidó de la venta de los géneros abulenses. Al contrario. Aunque la comisión recibida por las ventas efectuadas no le reportaba grandes beneficios¹¹⁵, Bodoy no sólo continuó con el almacén —donde pretendía vender también las telas de seda de la fábrica de Valencia—, sino que se interesó siempre por la marcha de la fábrica de algodón, llegando a ofrecerse como director tras

¹¹² "...Don Claudio Bodoy, natural de estos Reynos y vecino de Valencia, donde tiene casa acreditada de Comercio... noticioso de que V. M. ha determinado dividir la comisión o facturía de las Fábricas de Guadalajara y Avila, tal vez atendiendo a que con dos sujetos hábiles se sirva mejor su comercio, solicita se le conceda la mitad de esta comisión...". Como apoderada, firma la solicitud su esposa doña Mariana Galvén de Bodoy. AGS, Secretaría de Hacienda, 756. 1 septiembre de 1795.

¹¹³ Decía Bodoy que Vialletón tenía una experiencia de más de veinticuatro años en el manejo y dirección de fábricas en los países extranjeros y que gozaba de toda su confianza. En 1797 le propuso para que fuera él quien realizara la Visita de Inspección de la Fábrica de Avila. Informe de Bodoy de 20 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹¹⁴ AHN, Hacienda, 8.049, año 1797, 144.

¹¹⁵ Bodoy se queja de que la comisión de ventas no le ha proporcionado más que gastos y trabajo pues el tres por ciento señalado no alcanza para los puros gastos de almacén y factores como puede demostrar. Bodoy a Saavedra, 5 de enero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

la Visita de Carvajal¹¹⁶ e incluso a intentar quedarse con la propia fábrica cuando la Real Hacienda decidió traspasar la manufactura a empresarios particulares.

b) *El almacén de Cádiz*

Aunque desde 1790 estaba suprimida la Casa de Contratación, la ciudad de Cádiz seguía siendo la puerta del mercado americano y como tal su puerto registraba una notable actividad. No es de extrañar, pues, que la Secretaría de Hacienda, deseosa de satisfacer la demanda colonial de géneros de algodón, estableciese en la ciudad andaluza un almacén de venta de la fábrica de Ávila. Para dirigirlo se comisionó a don Félix Vela Sandoval, Caballero de la Real y distinguida Orden de Carlos III y encargado en Cádiz del almacén de paños y tejidos de la Real Fábrica de Guadalajara.

Dado que se presumía que la demanda americana podía ser de tanta consideración como la demanda de la metrópoli, se pensaba que el almacén de Cádiz debía ser tan importante como el de Madrid. Por tal motivo, cuando se realiza el primer envío de géneros a los almacenes, se ordena a Velasco que divida la remesa en dos partes iguales y remita una de ellas —sesenta y cuatro fardos— al almacén de don Félix Vela Sandoval¹¹⁷. En adelante, y por orden de 21 de marzo de 1795¹¹⁸ siempre se dispusieron dos surtidos iguales, uno para Madrid y otro para Cádiz.

El transporte de los géneros lo realizó generalmente el carromatero Jaime Dot, también empleado por la Real Fábrica de Guadalajara, contratado por el Intendente de Ávila para tal efecto gracias a la iniciativa y contactos personales de don Antonio Velasco. Sin embargo, a diferencia de los que ocurría en la capital de España¹¹⁹ y a pesar de las solicitudes cursadas en tal sentido los géneros de Ávila debían pasar por la aduana antes de llegar al almacén de Vela para evitar que los carromateros pudieran cargar géneros de contrabando en las seis leguas de bahía que tenían que recorrer desde el Puerto de Santa María hasta la ciudad de Cádiz¹²⁰.

¹¹⁶ Bodoy a Saavedra, 4 de enero de 1798.

¹¹⁷ Real Orden de 19 de septiembre de 1794. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹⁸ AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹¹⁹ Primeramente, tanto los géneros de la Fábrica de Ávila, como los de Guadalajara tuvieron que pasar por la Aduana de Madrid, pero luego "...S. M. se dignó mandar que fueran en derechura desde la puerta de Alcalá, acompañados de uno o dos ministros del resguardo, al Almancén de esta Corte, donde se reconociesen y confrontasen con la Guía del Intendente Subdelegado de las Fábricas y que sólo fuera a la Aduana lo que prehendiesen a los conductores de fraude y que no estuviese comprendido en la guía...". Velasco a los Directores Generales de Rentas, 5 de febrero de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²⁰ El Secretario de Hacienda se dirige al Jefe de Aduanas de Cádiz para que viera si había inconveniente en que el reconocimiento de los géneros se hiciera en el almacén de Vela, para evitar demoras y perjuicios, y en el caso de que no fuera así permitiera que fueran directamente a dicho almacén desde la Puerta de la ciudad tal y como se hacía en Madrid. La respuesta fue siempre negativa:

Las ventas fueron escasas. Decía Carvajal que, junto con Madrid, Cádiz era “el principal emporio del lujo y de la delicadeza en España”¹²¹ y, tal vez por eso, los géneros remitidos desde Ávila no respondían con exactitud al gusto de los compradores gaditanos. Vela decía que los géneros se vendían poco porque eran demasiado estrechos y tenían el dibujo sobre fondo blanco y que tendrían mucha más salida si tuviesen un ancho de vara y media cuarta y fondos oscuros¹²², pero por encima de tales justificaciones, la cruda realidad era que las telas de Ávila, por su escasa calidad y escaso gusto, apenas podían tener aceptación ni en Madrid ni en Cádiz, ciudades donde circulaban géneros de exquisita calidad. De acuerdo con tales razonamientos, la elección de los mercados pudo resultar un error. Para remediarlo en lo posible y para procurar dar salida a la producción más defectuosa y de menos calidad se intentó buscar compradores menos exigentes en el interior de las provincias y a tal fin, como medida inmediata, se decidió establecer un almacén a pie de fábrica, en la propia ciudad de Ávila.

c) *El almacén de Ávila*

El almacén de venta se estableció en Ávila en el mes de febrero de 1797 y se puso a cargo de un tal Pedro Sánchez que, al igual que el resto de los comisionados, percibía el tres por ciento del importe de las piezas que vendiera.

En principio estuvo destinado a dar salida a partidas de piezas averiadas y a los géneros más baratos, pero después se continuó la venta incluyendo telas de mayor calidad tales como cotonías, panas, barraganes, muselinas, pañuelos y chalecos¹²³. Las operaciones realizadas fueron de cierta consideración. Sin embargo, el corto vecindario de la ciudad y de la provincia era incapaz de asegurar un mercado permanente y una demanda importante. Al final, se aprovechaban casi exclusivamente las ferias que se celebraban en la ciudad y las ventas al por mayor con destino a comerciantes de otras provincias empezaron pronto a suceder —aunque siempre en pequeñas cantidades— a las ventas al por menor realizadas en la ciudad.

3.2.2. Liberalización del sistema de almacenes

La escasez de ventas efectuadas en Madrid y en Cádiz defraudó las esperanzas que había generado la fábrica de Ávila e hizo entrar en crisis el sistema de venta en almacenes a comisión.

“...es menester —dice el Jefe de Aduanas— tocar de cerca lo que es esta bahía y lo que tienden las gentes de Cádiz al fraude para llegar a formar juicio de la necesidad que hay de cerrar todos los portillos hasta los más remotos y que ni aún así basta según lo contaminado que está el Resguardo y esto con un Comandante como el que tenemos que ni puede ser más activo ni más puro...”. Jorge de Estrada, Jefe de Aduanas, a Gardoqui, 12 de enero de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²¹ Carvajal a Saavedra, 7 de marzo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²² Vela a Gardoqui, 19 de junio de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹²³ Santa María a Varela, 4 de marzo de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

A comienzos de 1797 había una gran cantidad de géneros retenidos que no parecían tener aceptación alguna en el mercado ni aún a costa de rebajas sustanciosas. La Junta de Comercio, en un intento de buscar salida para tales géneros, proponía una triple solución: 1) exponerlos a la vista del mayor número posible de compradores, enviando a prueba algunas piezas de cada clase a las ciudades del interior, porque en las fronterizas o marítimas tenía mayor dificultad su venta por haber siempre géneros de contrabando, preferibles en precio y calidad; 2) aprovechar algunas piezas de cada clase para hacer chalecos con dibujos agradables —notas, estrellas, medias lunas— y colores finos, capaces de resistir el jabonado, aumentando el precio sólo lo necesario para sufragar el coste del pintado; y 3) rebajar más aún el precio de venta¹²⁴.

En la Instrucción para la Visita de Carvajal a la fábrica se sugerían otras dos posibilidades: publicar aviso para que acudiesen los compradores a la fábrica haciendo sus encargos a vecinos o corresponsales de Ávila o a la misma fábrica, y crear la figura de un agente de ventas, "...un dependiente de confianza y honradez suficiente, que viajase con muestras a las provincias a fin de descubrir compradores y nuevos corresponsales... siendo en esto el ejemplo de las naciones industriosas y solicitadas de sus mayores progresos..."¹²⁵.

No eran, en verdad, ideas originales ni se pusieron en práctica inmediatamente, pero sirvieron, sin duda, para cuestionar la marcha de la fábrica y revisar el método escogido para dar salida a su producción. Pocos meses después, el propio Visitador, González Carvajal, criticaba abiertamente el sistema de almacenes, condenaba su monopolio y sostenía, en contra de las opiniones y quejas de Bodoy, la idea de que las ventas se realizasen directamente desde la fábrica a cuantas tiendas y mercaderes estuvieran interesados en la adquisición de sus géneros¹²⁶. Proponia además renunciar a los mercados de las grandes capitales y de las costas de la Península, por no poder competir en ellos con los géneros de contrabando, y a los mercados de América, porque "no era probable encontrar alguien dispuesto a entrar en una especulación de tal envergadura con tales géneros"¹²⁷ y sugería, como alternativa, intentar la venta en lugares del interior de las provincias "...donde menos se hubiesen visto géneros de buena calidad..."¹²⁸.

La primera consecuencia fue la pronta desaparición del almacén de Cádiz: el 20 de febrero de 1798, Saavedra, Secretario de la Real Hacienda, comunica a Carvajal la decisión del Rey de suprimir el almacén de la fábrica de algodón en Cádiz y que se entregaran sus existencias al Duque de Havre y al Conde la Lage para el uso que ellos creyeran conveniente.

¹²⁴ Angulo a Varela, 17 de febrero de 1797. AGS, CSH, 254.

¹²⁵ Instrucción Visita Carvajal. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁶ "Si los géneros se hacen apetecibles por precio y calidad —decía Carvajal—, a la fábrica vendrán a buscarlos los que hayan de vender, y si no se hacen tales, nunca se venderán por más almacenes que se pongan, como ha enseñado ya la experiencia...". Carvajal a Saavedra, 7 de enero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹²⁷ *Ibidem*.

¹²⁸ *Ibidem*.

En efecto, el Duque de Havre¹²⁹ y el Conde de Lage¹³⁰, ambos residentes en Madrid, habían recibido del Rey de España, por Real Orden de 1 de noviembre de 1797¹³¹, veinticuatro y diez “caballadas” de tierra, respectivamente, en la Isla de Puerto Rico y para tener dinero que invertir en el establecimiento y cultivo de las tierras concedidas, se les entregan todos los géneros existentes en el almacén de Cádiz, que habían de pagar en condiciones muy favorables, de acuerdo con el precio que tasasen los peritos¹³². Dos terceras partes eran para el Duque de Havre y la tercera parte para el Conde de Lage.

La ganancia de ambos —aparte de las rebajas hechas en la tasación— estribaba fundamentalmente en la posibilidad de convertir inmediatamente los géneros en dinero, traspasando la cesión a una casa de comercio, mientras que a ellos se les permitía reintegrar a la Real Hacienda el importe de los géneros en un plazo de diez años, a contar desde las fechas en que se verificara la entrega. Así ocurrió. El Conde de Lage solicitó a Su Majestad no se le entregasen directamente a él los géneros sino que se nombrase a un comerciante de probidad y seguridad de la Plaza de Cádiz para que los recibiera y procediera a su venta¹³³. El Rey acepta y se llega a un acuerdo con la Casa de Gahn y Cía. En consecuencia, el día 19 de abril de 1798 don Félix Vela Sandoval entrega a don Luis Gargallo, representante de la Casa de Gahn, 2.487 piezas y 818 varas de retacería —66.503 varas y media en total— tasadas en 451.268 reales 21 maravedis —apenas a seis reales la vara—. La Casa de Gahn se compromete a pagar dichos géneros —en plata efectiva y no en vales reales— al Duque de Havre y al Conde de Lage con una rebaja del 10 por ciento —406.141 reales— y éstos a su vez, se comprometen a reintegrar a la Real Hacienda en diez años los 451.268 reales en que se tasaron los géneros entregados.

La operación, efectuada en contra de la opinión de Velasco, contó, sin embargo, con la completa aprobación del Visitador Carvajal, quien no dudó en recomendar que se hiciera lo mismo con los géneros del almacén de Madrid. La recomendación no se llevó a efecto, pero ante la necesidad de enajenar cuanto antes los géneros retenidos, el almacén de Madrid perdió su monopolio y empezó a potenciarse la posibilidad de interesar en la adquisición de los productos de la fábrica a comerciantes de ciudades y pueblos del interior. Diego Gallard estableció una extensa correspondencia en todo el reino con el deseo de que cada mercader se convirtiera en un almacenista de la fábrica de Avila. El esfuerzo mereció la pena porque hubo enseguida comerciantes que adquirieron géneros al por ma-

¹²⁹ Don Josef Maximiliano Augusto, Duque de Havre y de Croy, Grande de España de primera clase y Caballero de la insigne Orden del Toisón de Oro, Príncipe del Sacro Imperio Romano Germánico...”. Real Orden de 1 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁰ Don José Pablo de Lage de Volude, Conde de Lage de Volude, era yerno del Conde de Amblimont que, exiliado de Francia a causa de la Revolución, había sido admitido por el Rey de España en la Marina Real, muriendo en el combate naval de Cabo de San Vicente. De Lage a Saavedra, 25 de noviembre de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³¹ AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³² Su majestad a Saavedra, 20 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³³ De Lage a Su Majestad, 9 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

yor para negociar con ellos en las ferias o venderlos en sus propios establecimientos comerciales.

Conocemos algunos de sus nombres: señores Casanova y Berges, de Jaén; viuda de Cueto e hijo, del comercio de Mondoñedo; don Gaudencio Nougues, de Zaragoza; Pedro de Bodia, vecino de Valjunquera, en el reino de Aragón, partido de Alcañiz; don Juan Antonio Peris y Segura de Valencia; Aduriaga Pérez y Cia y Setour y Cia, en Aranjuez; don Andrés de Bartolomé Pérez, de Segovia; don Manuel Monzó de Iglesias, en Peñaranda; y don Martín Iribarren, don Faustino Nieva¹³⁴ y el propio Antonio Vialletón, en Madrid. Eran comerciantes que compraron géneros en mayor o menor cantidad, beneficiándose de ciertas rebajas, y que pagaban sus facturas generalmente en plazos trimestrales. Entre todos destacan, sin embargo, por lo que significan, el caso de don Buenaventura Gassó y Cia, de Barcelona, que compró varias partidas —260 piezas primero, 119 después— de lienzos en blanco para estampar¹³⁵ y el caso de don Jorge Montañés, del comercio de Cádiz, que compró a la fábrica dos grandes partidas de géneros que, aunque evaluados aproximadamente en un tercio de su legítimo valor, importaron la cifra de 566.940 reales que había de pagar en efectivo y no en vales en seis plazos iguales de dos meses cada uno de duración¹³⁶.

A pesar de todo, los resultados no fueron mínimamente satisfactorios. Diego Gallard realizó las ventas con descuido o poco conocimiento, pues además de haber rebajado los precios permitió a los compradores que entresacaran lo mejor y dejó en la fábrica unas manufacturas poco menos que invendibles. Fueron éstas las telas que recibió Bethancourt cuando se hizo cargo de la Real Fábrica de algodón y que no pudo vender al por mayor a pesar de haberlas ofrecido con atractivas rebajas y facilidades de pago a un buen número de factorías y de comerciantes.

3.3. El volumen de ventas

La venta de los géneros remitidos desde la fábrica a los almacenes de Madrid y Cádiz no comenzó a hacerse efectiva hasta el mes de junio de 1795¹³⁷. En general, podemos decir que las ventas carecieron de continuidad, que se hicieron con intensidad desigual y de forma intermitente y que el valor de lo vendido fue siempre muy inferior al importe de los tejidos almacenados.

Analicemos como ejemplo lo ocurrido en el almacén de Madrid. Don Antonio Velasco, que estuvo al frente del almacén hasta el 23 de noviembre de 1795,

¹³⁴ Don Faustino de Nieva, natural de Uceda, fue nombrado en septiembre de 1798 comisionado de las fábricas de Ávila para la compra de efectos y drogas, remisión de géneros, venta de ellos, cobranzas y pago de letras en sustitución de don Antonio Velasco, con un sueldo de doscientos ducados anuales. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁵ Inventario de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁶ Informe de Arratia de 25 de octubre de 1800. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹³⁷ Las partidas de venta empezaron a figurar en el *Debe* a partir del día 8 de agosto de 1795. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

recibió géneros por valor de 976.310 reales y 9 maravedies¹³⁸, pero sólo pudo vender hasta dicho día telas por valor de 90.000 reales. De ellos, 45.982 reales —más de la mitad—, correspondientes a la venta de 3.162 varas, se hicieron efectivos en poco más de un mes, desde el 22 de junio hasta el 31 de julio¹³⁹, y la otra mitad en los cuatro meses siguientes, en un ritmo claramente descendente que fue, sin duda, un factor decisivo para que Velasco abandonara el almacén de Madrid y lo dejara en manos de Bodoy.

Las ventas quedaron entonces prácticamente paralizadas hasta que don Claudio Bodoy abrió las puertas del nuevo almacén de la Puerta del Sol en el mes de abril de 1796. Comenzaba así una nueva etapa que duraría aproximadamente hasta el mes de junio de 1797.

El comerciante valenciano se hizo cargo de géneros por un valor de 1.645.615 reales 19 maravedíes —891.115 reales, que recibió de don Antonio Velasco y 750.500 reales 19 maravedíes, importe de las remesas que recibió él, según facturas, directamente de la fábrica¹⁴⁰ y vendió en el período citado —desde abril de 96 hasta mayo de 97— géneros por un importe de 735.416 reales, aproximadamente el 45 por ciento del valor de los géneros recibidos. Fue, sin duda, el período más prolongado de ventas constantes y regulares con un valor medio de más de 50.000 reales mensuales.

Bodoy vende muselinas, cotonías, paños de algodón, panas, cordonés, medias... y, sobre todo, lienzos de algodón, en una proporción muy desigual que los documentos conservados nos permiten calcular en términos relativos tal y como expresamos a continuación:

— Lienzos de algodón	91,72%
— Cotonías	4,10%
— Muselinas	1,50%
— Paños de algodón	1,10%
— Otros	1,58%

Los lienzos de algodón eran, pues, los géneros más vendidos, en una proporción elevadísima, que se repetía en términos semajantes —más del 90 por ciento de las varas vendidas y del dinero de las ventas— en otras etapas del almacén de Madrid¹⁴¹ y en otros almacenes de venta. Eran lienzos estampados, estrechos, para colgaduras, que se vendían a 16, a 13, y a 12 reales y que se llegaron a rebajar en algunos casos a ocho reales la vara¹⁴². Se vendían al por mayor¹⁴³ y al por

¹³⁸ Informe de Velasco de 5 de agosto de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹³⁹ Certificado de Milne y Cisneros de 6 de enero de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁰ Informe de Vialletón, 17 de febrero de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴¹ Informe de Velasco de 5 de agosto de 1796. AGS, Secretaría de Hacienda, 756.

¹⁴² "...De las 9.134 varas de lienzos estampados recibidos en los cinco meses últimos, apreciados a ocho reales, a vendido en mayo de 1797, ocho mil quinientas sesenta y seis varas...". Informe de Bodoy de 11 de junio de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴³ Conocemos el nombre de algunos mayoristas clientes de Bodoy: Lorenzo Echevarría, Francisco López Lispergue, José González Manrique, Enrique Salima, Ramón Rivas, Francisco Andrés de Paul, Sebastián Barba, Carlos Guy et Briere, Josefa Rubio... AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

menor no sólo en Madrid sino también en otras villas y ciudades con las que Bodoy mantuvo una activa correspondencia¹⁴⁴.

Sin embargo, en los últimos meses de 1796 y primeros meses de 1799, la venta había sido muy inferior a la media mensual del período por haber recibido poco surtido y porque lo recibido era de muy mala calidad, tanto en géneros como en colores. El consumo se hizo muy escaso. Para evitar en lo posible la caída de las ventas se rebajaron aún más el precio de las telas y se estableció el almacén de Avila para la venta de géneros defectuosos, pero no se mejoró la calidad de la producción ni la competitividad de los géneros ni se tuvo en cuenta el gusto de la moda y el almacén de Madrid vio reducir su actividad a la mínima expresión. Poco a poco se fue convirtiendo en un mero depósito de géneros invendibles hasta que en 1798 dejó de recibir remesas de la fábrica¹⁴⁵. Al final de su existencia quedaban telas valoradas en 453.302 reales que compró el propio Bodoy para comercializarlas por su cuenta¹⁴⁶.

Mientras tanto, el almacén de Avila, que se abrió en principio con la intención exclusiva de vender en esta ciudad los lienzos averiados que no tenían salida en otros mercados, pronto se surtió de lienzos estampados normales y de toda clase de tejidos elaborados en la fábrica. En concreto, desde el mes de noviembre de 1796 hasta el mes de junio de 1798 Pedro Sánchez vendió en Avila géneros por valor de 235.520 reales. Pero el mercado abulense era reducido y se saturó pronto la demanda, por lo que el valor de las ventas se estancó a partir de enero de 1798 en torno a los 3.000-4.000 reales mensuales. Sólo las ferias de junio del 98 permitieron vender géneros al por mayor cuyo importe alcanzó cifras de cierta consideración —25.000 reales—, pero después las ventas caerían por completo y los comerciantes interesados en los tejidos abulenses empezaron a surtirse directamente de la fábrica.

El almacén de Cádiz tuvo una existencia difícil. Desde el 1 de agosto de 1795, en que llegaron las primeras remesas, hasta el 31 de marzo de 1798 en que cesó su comisión, Vela Sandoval apenas logró vender 12.997 varas de tejidos —la mayor parte de lienzos estampados— que importaron 168.033 reales. Aunque el abaratamiento de los precios tuvo como consecuencia un aumento continuo de la demanda —333 varas mensuales en 1795, 411 varas mensuales en 1796 y 1797, 660 varas en 1798¹⁴⁷— el volumen total de las ventas fue bastante reducido. Sólo la cesión de los géneros a la Casa de Gahn —2.487 piezas, 451.268 reales— permitió elevar el valor de lo vendido en el almacén de Cádiz a cifras dignas de consideración. Era el mes de abril de 1798 y a partir de entonces los géneros se vendieron directamente desde la fábrica a clientes privados interesados en su producción.

Ya hemos comentado que el más importante de todos fue Jorge Montañés, comerciante de Cádiz, que adquirió telas valoradas en más de medio millón de

¹⁴⁴ Bodoy desde Madrid logró vender géneros al por mayor en las ciudades de Valencia, Segovia, Burgos, Segorbe, Talavera de la Reina, Toledo, Aranjuez y otros parajes del Reino donde no había antes noticia alguna de la fábrica. Informe de 8 de mayo de 1797. AGS, Secretaría de Hacienda, 757.

¹⁴⁵ Vialletón a Gallard 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁶ Inventario de Gallard de 8 de julio de 1799. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

¹⁴⁷ Informe de Gallard de 1 de mayo de 1798. AGS, Secretaría de Hacienda, 758.

reales. Pero hubo, como sabemos, otros muchos compradores. Y en conjunto, el valor de los productos adquiridos por comerciantes privados directamente de la fábrica suma la cifra aproximada de 628.321 reales.

En resumen a lo largo de su existencia como manufactura estatal, y a partir del año 1795 en que comenzaron a vender los almacenes creados al efecto, la Real Fábrica de algodón de Avila pudo dar salida a géneros evaluados en más de 2.782.522 reales, que según el método de venta utilizado podemos distribuir en los siguientes apartados:

VENTAS. 1795-1799

Almacén de Madrid	
— Ventas de Velasco	99.000
— Ventas de Bodoy	735.416
— Ventas a partir de 1798	11.560
— Géneros adquiridos por Bodoy	453.202
— TOTAL	1.299.278
Almacén de Avila	235.620
Almacén de Cádiz	
— Ventas comisión Vela	168.033
— Entrega a la Casa de Gahn	461.268
— TOTAL	619.341
Clientes privados	628.232
TOTAL	2.782.522

Son cifras ciertamente interesantes y significativas y su conocimiento nos permite retomar la cuestión de las inversiones y de la financiación de la manufacturación con que iniciamos el presente capítulo dedicado al estudio del desarrollo material de la Real Fábrica de algodón y que había quedado, en cierto modo, inconclusa. Y es que de los 2.782.522 reales que importaban los géneros vendidos mediante el sistema de almacenes o mediante acuerdos directos con comerciantes particulares, apenas 1.250.000 reales se cobraron de forma efectiva antes del año 1799. Son caudales que sirvieron para la adquisición de materias primas e ingredientes de la manufactura. Por consiguiente, tal cantidad hay que sumarla a los 12.760.695 reales de dinero público que, como hemos visto con anterioridad, libró la Real Hacienda en calidad de reintegro para financiar el establecimiento de la fábrica. Resulta así una inversión total de más de catorce millones de reales.

El resto del dinero adquirido de las ventas —más de un millón y medio de reales— constituye, pues, teóricamente el rendimiento económico de los capitales invertidos. Pero, dado que se trata de dinero adeudado, para cuyo pago se conceden prórrogas y moratorias, una parte de la deuda se acabaría por perdonar —caso de Bodoy— y otra parte —dinero efectivo y créditos a corto y medio plazo— se traspasó a don Agustín de Bethancourt para su cobro junto con las existencias y enseres de la manufactura y con los edificios de la fábrica. La consecuencia es clara: la Real Hacienda no pudo reintegrar ni un sólo maravedí de los caudales invertidos en la manufactura de algodón.



CONCLUSIONES

Evidentemente, si tenemos sólo en cuenta los parámetros contables —cuantía de la inversión, producto de las ventas, dinero reintegrado— la Real Fábrica de algodón de Ávila fue un auténtico fracaso. Y lo fue, como hemos visto, a pesar de las buenas intenciones de los poderes públicos y a pesar de los esfuerzos y de los medios humanos, técnicos y económicos puestos al servicio de su establecimiento, de su crecimiento y de su desarrollo. Hagamos una somera recapitulación: fabricantes experimentados, formados en Inglaterra y procedentes de Francia, donde tenían manufactura abierta en el momento de ser contratados por el Gobierno español; disponibilidad inmediata de los caudales públicos necesarios; edificios amplios y acondicionados para la manufacturación del algodón; libertad de gestión y participación en los beneficios, lo que debería, en teoría, estimular el interés de los propios fabricantes; maquinaria avanzada; técnicos de prestigio; cercanía de Madrid, importante núcleo de consumo; exenciones, franquicias y privilegios.

Pero, por desgracia, las circunstancias y las realidades de carácter negativo superaron ampliamente en eficacia los factores favorables para el desarrollo de la fábrica. En efecto, los fabricantes ingleses contratados por el Estado desaparecieron inmediatamente y no pudieron aprovechar las oportunidades que se les brindaban: Thomas Milne marchó a Francia, John Berry murió pocos años después de su llegada a España y la fábrica quedó en manos de Carlos Milne, buena persona, buen maquinista, pero falto de la capacidad necesaria para organizar una fábrica tan compleja como la de Ávila, que englobaba todas las operaciones del proceso de manufacturación del algodón. Fue un factor decisivo. Las deficiencias de organización y la ambigüedad en los cometidos y responsabilidades del personal directivo provocaron enfrentamientos continuados entre los directores y los arquitectos, entre los directores y el Intendente y entre los directores y los técnicos, que produjeron trastornos y retrasos y disminuyeron la cuantía potencial de la producción. Para mayor adversidad, muchos técnicos y especialistas de reconocido prestigio y de probada experiencia, y fundamentalmente los estampa-

dores —Puig, Igual, Lloret—, acabaron por fracasar y su fracaso se tradujo en un detrimento considerable de la calidad de los tejidos. Además, el excesivo número de trabajadores, su escaso interés por la manufactura, su rudeza, sus dificultades para el aprendizaje... y, en fin, el transporte de la materia prima y de las drogas para tintes desde Cádiz, desde Santander o desde Lisboa, que encarecía el coste de la producción y hacía disminuir sobre manera la posible competitividad de las telas en el mercado.

El resultado ya lo conocemos. Carlos Milne, mal aconsejado por el interventor, acusado de desfalco y malversación de fondos, fue despedido de la fábrica y sustituido por directores españoles, Lloret primero y Diego Gallard, después. Pero este nombramiento, de carácter político —Gallard era también Intendente de la provincia— tampoco surtió efectos positivos: los tejidos siguieron sin encontrar salida en el mercado, no hubo ventas ni ganancias y la Real Hacienda ni podía recuperar el capital invertido en la manufactura ni podía dejar de librar nuevas remesas de caudales si quería que la fábrica siguiera en funcionamiento. Al final, se optó por una solución que parecía beneficiosa para todos: el traspaso de la fábrica a empresarios particulares. Era, en definitiva, el reconocimiento explícito de que el sistema de manufactura estatal, que había servido de modelo organizativo para el desarrollo de la Real Fábrica de algodón, había fracasado por completo.

Pero, como es lógico y como ocurre siempre, no todo fue negativo y hubo aspectos en que se consiguieron éxitos de cierta consideración. Especialmente en el ámbito local y provincial. Y así, por ejemplo, el número de trabajadores empleados en la manufactura —más de cincuenta personas vinieron con su familia para establecerse en Avila— contribuyó de forma decisiva a frenar el proceso de despoblación que desde mucho tiempo atrás venía padeciendo la ciudad; sus sueldos y jornales sirvieron para elevar el nivel de vida de los abulenses y de los habitantes de los pueblos comarcanos y para mejorar el aspecto general de casas, calles y plazuelas; aumentó la cantidad de dinero que circulaba en la ciudad y, por consiguiente, aumentaron las contribuciones públicas y el valor de los consumos; y, por último, los edificios construidos y las oficinas acondicionadas para la manufactura sirvieron para atraer posteriormente a otros fabricantes —Ortiz de Paz, Mazarredo— que los utilizaron para establecer otras fábricas —lana, lino— que prolongaron la existencia de la industria textil en Avila hasta mediados del siglo XIX y que procuraron nuevas oportunidades de trabajo y empleo para muchos abulenses.

En el ámbito nacional, el carácter concentrado de la fábrica de algodón la hizo aparecer como modelo de organización para nuevos fabricantes y nuevos establecimientos —caso de León o de Torrelavega— y sus máquinas, tanto las de Milne como las de Bethancourt, fueron conocidas y utilizadas en otras fábricas del Reino. Poco más. Y no podemos engañarnos: los logros que se consiguieron y que acabamos de enumerar —parciales, intermitentes y efímeros— no pueden enmascarar el fracaso global de las fábricas de Avila. Porque no fracasó sólo la manufactura estatal por defectos administrativos, técnicos o laborales o por su localización en el centro de la península, sino que fracasó también la fábrica de algodón,

con planteamientos distintos, en manos de don Agustín de Bethancourt y de Ingram Binns, como antes había fracasado la fábrica de paños del Común de la Ciudad y como fracasarián después la fábrica de lanas de Ortiz de Paz o la fábrica de lino de don Francisco Mazarredo. Es preciso, pues, buscar otras razones históricas, posiblemente aún más profundas, que puedan explicar la sucesiva frustración de todos los intentos de industrialización que se pusieron en marcha en Avila en la segunda mitad del siglo XVIII y en las primeras décadas del siglo XIX.

Muchos autores han puesto ya de manifiesto en ocasiones anteriores la importancia del período bélico que vive España entre 1793 y 1814 y su influencia negativa en el desarrollo de la industria nacional¹. En el caso de Avila, la Guerra contra Inglaterra, que colapsó el tráfico ultramarino, frustró los propósitos iniciales de los promotores de la Real Fábrica de algodón de vender sus géneros en las colonias americanas, y las pérdidas directas —saqueo, incendios, rapiñas—, e indirectas —aumento de contribuciones, depauperación, incorporación de operarios a la milicia...—, ocasionadas por la Guerra de la Independencia, dieron un golpe de muerte a la fábrica de algodón de Ingram Binns, que quedó reducida a la misera existencia de sólo dos telares en funcionamiento. Y también la introducción masiva y a bajo precio de tejidos extranjeros, especialmente ingleses, que desde tiempo atrás dominaban el mercado nacional.

Pero tales factores, de importancia incuestionable, no pueden servir tampoco para conformar una explicación única y definitiva del fracaso de los textiles abulenses. Porque hubo en España otras regiones y otras fábricas que sufrieron los efectos de las guerras en idéntica o, aún si cabe, mayor proporción que las fábricas de Avila y que, sin embargo, fueron capaces de superar las crisis bélicas y de revitalizar poco tiempo después las actividades industriales. E, incluso, en Avila, la Guerra de la Independencia supuso sólo el momento final —no el arranque— de la decadencia de la Real Fábrica de algodón y después de la Guerra de la Independencia sus edificios sirvieron, como ya hemos repetido varias veces, para poner en marcha otras fábricas y otros procesos de manufacturación. ¿Es posible, pues, que existiera alguna causa última y determinante que pueda explicar de forma definitiva el fracaso de la Real Fábrica de algodón y de los restantes intentos de reindustrialización que vieron la luz en Avila a partir de las últimas décadas del siglo XVIII?

Creemos que sí. Y es que los defectos organizativos, técnicos y laborales de la fábrica; la escasez de la producción; la falta de calidad; el coste del transporte de la materia prima; las dificultades para competir en el mercado con los géneros procedentes en el extranjero; los desastrosos efectos de las guerras y otros factores que hemos comentado se inscriben todos en el marco de unas deficiencias estructurales para la industria que caracterizan en esos momentos la realidad histó-

¹ FONTANA LAZARO, J.: *Cambio económico y actitudes políticas en la España del siglo XIX*, Barcelona, 1973, p. 45; FONTANA, J. M.: *La lucha por la industrialización...* "op. cit.", p. 14; NADAL, J.: *El fracaso...*, op. cit., p. 191; ALCALZA ZAMORA Y QUEIPO DE LLANO: *Historia de una empresa siderúrgica...*, op. cit., pp. 133-135.

rica de la ciudad y de su entorno: Avila carecía de bases sólidas en que cimentar el crecimiento y el desarrollo de la industria textil.

Y, efectivamente, ni la ciudad de Avila ni su provincia —ni siquiera las provincias limítrofes— habían experimentado a lo largo del siglo XVIII incrementos demográficos dignos de consideración, ni se habían mejorado los transportes y comunicaciones, ni se había desarrollado el comercio, ni había evolucionado la agricultura ni se había formado una burguesía atraída por los negocios industriales. Faltaba dinero, faltaba demanda y faltaba espíritu de empresa. En este contexto, los ambiciosos objetivos de la Real Fábrica de algodón —como hemos dicho, el intento más serio e interesante de industrialización— contrastan vivamente con unas estructuras socioeconómicas arcaicas, tradicionales e inmóvilistas, incapaces por sí mismas de favorecer y potenciar cualquier desarrollo material que pudiera desbordar sus propias limitaciones. Por eso, la Real Fábrica resultó ser una mera creación artificial. Y su fracaso representa asimismo el fracaso de las concepciones económicas de muchos ciudadanos abulenses y de muchos tratadistas de la época que veían en la industria el motor idóneo para un hipotético y deseable relanzamiento económico. Faltaba, como hemos dicho, una plataforma básica que facilitara su despliegue. Por tal motivo, los beneficios que el establecimiento de la fábrica produce en la ciudad no sirvieron para generar nuevas posibilidades de desarrollo y de progreso, sino sólo para remediar las carencias y los problemas que padecían muchos ciudadanos abulenses: el empleo de mano de obra no se produjo por la transferencia de trabajadores del sector agrario al sector industrial para encontrar mejores condiciones de vida y mayores salarios sino para paliar, a veces contra su voluntad, los problemas creados por las crisis de subsistencias y para desterrar la miseria y la mendicidad a la que volvieron los operarios cuando la fábrica fracasó.

En adelante, los escasos capitales disponibles en la ciudad, que durante algún tiempo se habían empleado en el sector textil —Solernou, Rafael Serrano— se dirigieron casi exclusivamente hacia la tierra. El caso de Carlos Milne que, olvidado de la fábrica, adquiere tierras de sembradura en algunos pueblos de la provincia, es, en este sentido, bastante aleccionador. Después, el proceso desamortizador ofrecería nuevas oportunidades. Al final, ya mediado el siglo XIX, la industria textil desaparecería por completo de la ciudad y la provincia de Avila se vería ligada para siempre a su destino agrario, manteniendo durante mucho tiempo una economía de subsistencia con una agricultura de escasos rendimientos y de escasas inversiones, en la que sólo destacaba el desarrollo de algunos servicios elementales. Los molinos y las fábricas de harinas serían hasta bien entrado el siglo XX las únicas actividades industriales dignas de mención.

FUENTES DE DOCUMENTACION

ARCHIVO GENERAL DE SIMANCAS (A.G.S.)

Secretaría de Hacienda (SRIA. HDA.): legajos 583, 755, 756, 757, 758, 771, 779, 1.045, 1.413, 1.414, 1.415.

Consejo Supremo de Hacienda (C.S.H.): legajos, 1, 2, 254, 284, 383, 389, 2.079; libros 251, 343.

Dirección General de Rentas (D.G.R.): 2.^a Remesa: legajos 2.048, 2.078, 2.079, 2.080, 2.088, 2.090, 2.093, 2.095.

Estado: libros 180, 181; legajo 4.075.

ARCHIVO HISTORICO NACIONAL (A.H.N.)

Hacienda: legajo 195; libros 7.401, 7.402, 7.403, 7.404.

Colección de Ordenes Generales de Rentas: libros 8.010, 8.045, 8.048, 8.049, 8.051, 10.843, 10.851, 10.852, 10.853, 10.855.

Consejos: legajos 915, 1.279, 1.382, 1.678, 1.744, 2.142, 2.143, 2.144, 2.179, 6.782, 7.233, 11.401.

ARCHIVO HISTORICO PROVINCIAL DE AVILA (A.H.P.A.)

Catastro de Ensenada: libros, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 28, 56, 107, 148, 170, 172, 173, 176, 185, 194, 199, 204, 225, 227, 233, 241, 286, 306, 312, 392, 486, 487, 493, 496, 530, 535, 538, 542, 565, 566, 597, 668, 676, 747, 783, 792, 797, 802, 807, 856, 878, 905, 971, 990, 998, 1.032, 1.050, 1.056, 1.059.

Ayuntamiento. Actas Consistoriales: libros 127, 164, 168, 169, 171, 172, 174, 179, 180, 182, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 199, 201, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 213, 220, 222, 227, 228.

Ayuntamiento: Expedientes C 21 7/9; C 33 4/62; C 119 42/4, 42/5, 42/6, 42/10, 42/25, 42/26, 42/55, 48/8; C 122 43/10, 57/8; C 11 4/61, 4/87.

Protocolos: libros 1.518, 1.519, 1.520, 1.521, 1.522, 1.523, 1.524, 1.525, 1.526, 1.527, 1.528, 1.539, 1.580, 1.595, 1.596, 1.597, 1.598, 1.604, 1.605, 1.606, 1.607, 1.608, 1.612.

Audiencia: A-111.



Institución Gran Duque de Alba

BIBLIOGRAFIA

A. Tratadistas y autores de los siglos XVIII y XIX

- AGUADO, A.: "Política española para el más proporcionado remedio de nuestra monarquía", Madrid 1746-1750, 2 vols.
- ARGUMOSA Y GANDARA, P. F.: "Erudiccción política, despertador sobre el comercio, agricultura y manufacturas, con aviso de buena política y aumento del Real Erario", Madrid, 1743.
- BOURGOING, J. F.: "Tableau de l'Espagne Moderne", París, 1797.
- CAMPOMANES, E. R.: "Discurso sobre el fomento de la industria popular", Madrid 1774.
- IDEIM: "Discurso sobre la educación popular de los artesanos y su fomento", Madrid 1775.
- IDEIM: "Apéndice a la Educación popular de los artesanos y su fomento", Madrid, 1775-1777.
- CANGA ARGUELLES, J.: "Diccionario de Hacienda", Madrid, 1833-1834, 2 vols.
- CAPMANY, A.: "Discurso económico-político en defensa del trabajo mecánico de los menestrales", Madrid, 1778.
- COLMEIRO Y PENIDO, M.: "Historia de la economía política en España", Madrid, 1965, 2 vols.
- LAPAYESE, J.: "Tratado del arte de hilar, devanar, doblar y torcer las sedas según el método de Mr. Vaucanson", Madrid, 1769.
- LARRUGA Y BONETA, E.: "Memorias políticas y económicas sobre los frutos, comercio, fábricas y minas de España", Madrid, 1787-1800, 45 vols.
- MADOZ, P.: "Diccionario Geográfico, Estadístico, Histórico de España y sus posesiones de Ultramar", Madrid 1845-1850.
- MIÑANO, S.: "Diccionario Geográfico-Estadístico de España y Portugal", Madrid, 1827.
- NIPHO, F. M.: "Correo General de España", Madrid, 1769-1771.
- PONZ, J.: "Viaje de España", Madrid, 1776.
- SANTOS, M.: "Noticia instructiva sobre el uso y operaciones de la lana", Madrid 1786.

UZTARIZ, J. de: "Teórica y práctica de comercio y marina", Madrid, 1968, introducción de G. Franco.

WARD, B.: "Proyecto económico", Madrid, 1779.

B. Estudios de Historia Local

- BALLESTEROS, E.: "Estudio histórico de Avila y su territorio", Avila, 1898.
- BARRIENTOS ALFAGEME, G.: "El valle alto del Tormes (Gredos y Aravalle). Estudio geográfico", Avila, 1978.
- BARRIOS GARCIA, A.: "Estructuras agrarias y de poder en Castilla. El ejemplo de Avila (1085-1320)", 2 vols., Avila, 1983-1984.
- BELMONTE DIAZ, J.: "La ciudad de Avila. Estudio histórico", Avila, 1986.
- BORJAS Y TARRIUS, B.: "Estadística territorial de la provincia de Avila...", Madrid, 1804.
- CABERO, V.: "El espacio geográfico castellano-leonés", Valladolid, 1982.
- CABEZA SANCHEZ ALBORNOZ, M. C.: "La tierra llana de Avila en los siglos XV y XVI: análisis de la documentación del Mayorazgo de la Serna (Avila)", Avila, 1985.
- CABO ALONSO, A.: "Presentación Geográfica", en VV. AA.: "Estructura socio-económica de la Provincia de Avila", Avila, 1985, pp. 37-42.
- IDEM: "Condicionamientos geográficos" en "Historia de España Alfaguara I", Madrid, 1973, pp. 1-184.
- CERVERA VERA, L.: "La Plaza Mayor de Avila (Mercado Chico)", Avila, 1982.
- FUENTE ARRIMADAS, N. de la: "Fisiografía e Historia de Barco de Avila", Avila, 1925.
- GARCIA MARTIN, N.: "Artesanía textil abulense", Madrid, 1950.
- GARMENDIA IRAUNDEGUI, J.: "El clima de la provincia de Avila", Salamanca, 1972.
- GONZALEZ GONZALEZ, N.: "El Monasterio de la Encarnación de Avila", Avila, 1976, 2 vols.
- GUTIERREZ ROBLEDO, J. L.: "Sobre los arquitectos municipales de Avila en la segunda mitad del siglo XIX", en "Cuadernos Abulenses", 3, Avila, 1984, pp. 103-136.
- IDEM: "Sobre las reformas arquitectónicas del seminario abulense de San Millán entre 1793-1797" en "Cuadernos Abulenses", 5, 1986, pp. 120-136.
- HERNANDEZ ALEGRE, B.: "Avila en la literatura, II (Narrativa-Teatro-Viajes)", Avila, 1984.
- INSTITUTO DE ORIENTACION Y ASISTENCIA TECNICA DEL OESTE: "Los suelos de la provincia de Avila", Salamanca, 1966.
- JIMENEZ DUQUE, B.: "La escuela sacerdotal de Avila en el siglo XVI", Madrid, 1981.
- LAGUZZI, M. P.: "Avila a principios del siglo XIV" en "Cuadernos de Historia de España", XII, Buenos Aires, 1949, pp. 145-180.
- LOPEZ FERNANDEZ, M. T.: "Arquitectura civil del siglo XVI en Avila", Avila, 1984.

- LUIS LOPEZ, C.: "Informe sobre la pañería abulense a comienzos del siglo XVI" en "Cuadernos Abulenses", 4, Avila, 1985.
- MARTIN CARRAMOLINO, J.: "Historia de Avila, su provincia y Obispado", Madrid, 1872-1873, 3 vols.
- MARTINEZ DIEZ, G.: "La comunidades de Villa y Tierra de la Extremadura Castellana", Madrid, 1983.
- MAYORAL FERNANDEZ, J.: "El municipio de Avila (Estudio Histórico)", Avila, 1958.
- IDEML: "La industria y comercio de Avila. Estudio histórico-crítico", Avila, 1951.
- MOLINERO FERNANDEZ, J.: "Asocio de la extinguida Universidad de la Ciudad y Tierra de Avila. Bosquejo histórico del mismo y reglamento por el que ha de regirse su Junta Administrativa", Avila, 1919.
- POZO MARTIN, M. del: "La ganadería en la provincia de Avila", Avila, 1959.
- PRADO, C.: "Reseña geográfica de la provincia de Avila y de la parte occidental de la de León", Madrid, 1872.
- QUADRADO, J. M.: "Salamanca, Avila y Segovia", Barcelona, 1879.
- RETANA GOZALO, J. L.: "Pedro Bernardo: apuntes históricos", Avila, 1981.
- RUIZ LAGOS, M.: "Avila y Jovellanos. Datos para una biografía", Avila, 1966.
- IDEML: "El escritor don José Somoza. Ensayo literario sobre su vida y obra", Avila, 1966.
- IDEML: "Liberales en Avila. La crisis del Antiguo Régimen (1790-1840) Cuesta, Tapia y Larra", Avila, 1967.
- SERRANO CABO, J.: "Historia y geografía de Arenas de San Pedro y de las Villas y pueblo de su partido", Avila, 1925.
- SOBRINO CHOMON, T.: "Episcopado abulense (siglos XVI-XVIII)", Avila, 1983.
- TALLES CRISTOBAL, A. B.: "La indumentaria tradicional" en VV. AA.: "El arte popular en Avila", Avila, 1985, pp. 297-336.
- TAPIA SANCHEZ, S. de: "La decadencia de una provincia castellana, Avila, siglos XVI-XIX", prólogo al "Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de Pacual Madoz", Avila, 1984.
- IDEML: "Los conflictos sociales en Avila" en "Piedra Cabellera", 6, Avila, 1984, pp. 40-43.
- IDEML: "Las fuentes demográficas y el potencial humano en el siglo XVI" en "Cuadernos Abulenses", 2, Avila, 1984, pp. 31-89.
- IDEML: "Estructura ocupacional de Avila en el siglo XVI", en "El pasado histórico de Castilla y León", vol. II, "Actas del I Congreso de Castilla y León", Salamanca, 1984, pp. 201-233.
- IDEML: "Los factores de la evolución demográfica de Avila en el siglo XVI", en "Cuadernos Abulenses", 5, Avila, 1986.
- TEJERO ROBLEDO, E.: "Mombeltrán. Historia de una Villa Señorial", Madrid, 1973.
- IDEML: "Toponimia de Avila", Avila, 1983.
- VILLAR CASTRO, J.: "Organización espacial y paisaje arquitectónico en la ciu-

- dad medieval. Una aportación geográfica a la historia del urbanismo abulense”, en “Cuadernos Abulenses”, 1, Avila, 1984, pp. 69-89.
- VV. AA.: “Documentos para la historia de Avila (1085-1985). IX Centenario de la Conquista y repoblación de Avila”, Avila, 1985.
- VV. AA.: “Estructura socio-económica de la provincia de Avila”, Avila, 1985.

C. Historia Económica e Industrial

- AGUILERA, J.: “Historia de la industria catalana”, Barcelona, 1921.
- ALCALA-ZAMORA Y QUEIPO DE LLANO, J.: “Historia de una empresa siderúrgica: los altos hornos de Liérganes y la Cavada, 1622-1834”, Santander, 1974.
- ALVAREZ PANTOJA, M. J.: “Nathan Wetherell, un industrial inglés en la Sevilla del Antiguo Régimen” en “Moneda y Crédito”, 143 (1977), pp. 136-186.
- ANDERSON, M. S.: “La Europa del siglo XVIII (1713-1789)”, México, 1968.
- ANES ALVAREZ, G.: “Coyuntura económica e ilustración. Las Sociedades Económicas de Amigos del País” en “Economía e Ilustración en la España del siglo XVIII”, Barcelona, 1969, pp. 11-41.
- IDEIM: “La economía española (1782-1829)” en “El Banco de España: una historia económica”, Madrid, 1970.
- IDEIM: “Las crisis agrarias en la España moderna”, Madrid, 1970.
- IDEIM: “Economía e ilustración en la España del siglo XVIII”, Barcelona, 1972.
- IDEIM: “El Antiguo Régimen: los Borbones”, Madrid, 1978.
- IDEIM: “Comercio de productos y distribución de rentas” en VV. AA.: “La economía agraria en la Historia de España”, Madrid, 1979.
- ARACIL, R. i GARCIA BONAFE, M.: “Industrializació al País Valencià (el cas d'Alcoy)”, Valencia, 1974.
- ARTOLA, M.: “Los orígenes de la España Contemporánea”, Madrid, 1959.
- IDEIM: “La burguesía revolucionaria (1808-1874)”, Madrid, 1980.
- IDEIM: “El Antiguo Régimen” en “Estudios sobre la Historia de España. Homenaje a Tuñón de Lara”, I, Madrid, 1981, pp. 149-166.
- ASHTON, T. S.: “La Revolución Industrial”, México, 1950.
- AVILES FERNANDEZ, M., y otros: “La instauración Borbónica” en “Nueva historia de España”, Madrid, 1982.
- AYMES, J. R.: “La Guerra de la Independencia en España (1808-1814)”, Madrid, 1975.
- IDEIM: “La Guerra de la Independencia (1808-1814) y las postimerías del Antiguo Régimen: sucesión forzosa o sucesión abierta?” en TUÑÓN DE LARA, M. y otros: “Crisis del Antiguo Régimen e Industrialización en la España del siglo XIX. VII Coloquio de Pau. De la crisis del Antiguo Régimen al Franquismo”, Madrid, 1977.
- BALCELLS, A.: “Cataluña contemporánea”, Madrid, 1977.
- BASTERRA, E. D.: “Una empresa del siglo XVIII. Los navíos de la Ilustración. La Gran Compañía Guipuzcoana de Caracas y su influencia en los destinos de América”, Caracas, 1925.

- BELTRAN, L.: "La industria algodonera española", Barcelona, 1943.
- BENEJAN AGUIMBAU, P.: "La industria lanera en Cataluña a mediados del siglo XVIII", Barcelona, 1967.
- BITAR LETAIF, M.: "Economistas españoles del siglo XVIII", Madrid, 1968.
- BRAUDEL, F.: "Las civilizaciones actuales. Estudio de Historia Económica y Social", Madrid, 1973.
- BUENO AGUADO, C.: "Del obrador a la fábrica. Vicisitudes de los centros textiles no catalanes", Béjar, 1973.
- BUSTELO GARCIA DEL REAL, F.: "La población española en la segunda mitad del siglo XVIII" en "Moneda y Crédito", 123, (1972).
- IDEM: "Economía y Población en las poblaciones industriales. El XVIII europeo" en "Estudios Geográficos", XXXIV, 1975.
- CALONGE MATALLANES, M. P., y otros: "La España del Antiguo Régimen: Castilla la Vieja", Salamanca, 1967.
- CALLAHAN, W. J.: "La política económica y las manufacturas del Estado en el siglo XVIII" en "Revista del Trabajo", 38, 1972, pp. 5-17.
- CAMERON, R.: "¿Por qué fue tan desigual la industrialización europea?" en "La industrialización europea. Estudios y tipos", Barcelona, 1982.
- CAPELLA MARTINEZ, M.: "La industria en Madrid. Ensayo histórico-crítico de la fabricación y artesanía madrileñas", Madrid, 1962-1963, 2 vols.
- CAPELLA MARTINEZ, M. y MATILLA TASCON, A.: "Los Cinco Gremios Mayores de Madrid", Madrid, 1957.
- CARRERA PUJAL, J.: "Historia de la economía española", Barcelona, 1944, IV vols.
- CASARIEGO, J.: "El Marqués de Sargadelos. Los comienzos del industrialismo capitalista en España", Oviedo, 1974.
- CASTEDO, J. A., "Referencias y comentarios sobre la economía arancelaria española", Madrid, 1958.
- CASTRONOVO, V.: "La Revolución Industrial", Barcelona, 1975.
- CIORANESCU, A.: "Agustín de Bethancourt. Su obra técnica y científica", La Laguna, 1965.
- CIPOLLA, C. M.: "Historia económica de Europa. El nacimiento de las sociedades industriales", Barcelona, 1982, 2 vols.
- CLOUGH, S. B., y RAPP, R. T.: "Historia económica de Europa. El desarrollo económico de la Civilización Occidental", Barcelona, 1979.
- CORONA BARATECH, C.: "Revolución y reacción en el reinado de Carlos IV", Madrid, 1957.
- DEL MORAL RUIZ, J.: "Hacienda y Sociedad en el trienio Constitucional, 1820-1823", Madrid, 1975.
- DEMERSION, G.: "D. Juan Meléndez Valdés, correspondence relative à la Réunion de Hôpitaux d'Avila", Bordeaux, 1964.
- IDEM: "La Sociedad Económica de Amigos del País de Avila (1786-1857)", Avila, 1968.
- DEMERSION, P., DEMERSION, J., AGUILAR PIÑAL, F.: "Las sociedades económicas de amigos del país en el siglo XVIII", San Sebastián, 1974.

- DESDEVISÉS DU DEZERT, C.: "L'Espagne de l'Ancien Régime. La richesse et la civilización", París, 1904.
- DIAZ-TRECHUELO SPINOLA, M. C.: "La Real Compañía de Filipinas", Sevilla, 1965.
- DOMINGUEZ ORTIZ, A.: "La Sociedad Española en el Siglo XVIII", Madrid, 1955.
- IDEAM: "La Crisis de Castilla en 1677-1687" en "Crisis y decadencia de la España de los Austrias", Barcelona, 1973.
- IDEAM: "España en 1800. Balance de un siglo", Madrid, 1980.
- IDEAM: "Hechos y figuras del siglo XVIII español", Madrid, 1980.
- EIRAS ROEL, A.: "Problemas demográficos del siglo XVIII" en "España a finales del siglo XVIII", Tarragona, 1982.
- ENCISO RECIO, L. M.: "Los establecimientos industriales españoles en el siglo XVIII. La Mantelería de la Coruña", Madrid, 1963.
- IDEAM: "La Real Sociedad Económica de Valladolid a finales del siglo XVIII" en "Homenaje al Doctor Juan Reglá Campistol", Valencia, 1975, vol. II, pp. 155-178.
- ESTEVANEZ, P.: "D. Agustín de Bethancourt Molina", en "La Ilustración de Canarias", 2, Santa Cruz de Tenerife, 1883.
- FERNANDEZ, R.: "La Burguesía Barcelonesa en el siglo XVIII: la familia Gloria" en "La Economía Española al final del Antiguo Régimen. II. Manufacturas", Ed. de TEDDE, P., Madrid, 1982.
- FERNANDEZ ALVAREZ, M.: "Economía, Sociedad y Corona", Madrid, 1963.
- FERNANDEZ PINEDO, E.; GIL NOVALES, A., DEROZIER, A.: "Centralismo, Ilustración y Agonía del Antiguo Régimen (1715-1833)" en "Historia de España" dirigida por Tuñón de Lara, M., Barcelona, 1980.
- FLINN, M. W.: "Los Orígenes de la Revolución Industrial", Madrid, 1970.
- FOHLEN, C.: "La Revolución Industrial", Barcelona, 1978.
- FONTANA LAZARO, J.: "Cambio económico y actitudes políticas en la España del siglo XIX", Barcelona, 1973.
- IDEAM: "Comercio colonial e Industrialización" en NADAL, J. y TORTELLA, G.: "Agricultura, comercio y crecimiento económico de la España contemporánea", Barcelona, 1974, pp. 268-294.
- FONTANA, J. M.: "La lucha por la industrialización en España", Madrid, 1953.
- GARCIA DE DIEGO, J. A.: "Huellas de Agustín de Bethancourt en los archivos de Bréguet" en "Anuario de estudios atlánticos", 21, 1975.
- GARCIA FERNANDEZ, J.: "Formas de explotación" en VV. AA.: "La economía agraria en la historia de España", Madrid, 1979.
- GARCIA MARTIN, A.: "Artesanía textil abulense", Madrid, 1950.
- GARCIA MERCADEL, J.: "Viajes de extranjeros por España y Portugal", Madrid, 1962.
- GARCIA ORMAECHEA, P.: "La partida de bautismo de Bethancourt" en "Revista de Obras Públicas", 1963, pp. 365-369.
- IDEAM: "Bethancourt y la academia de Bellas Artes" en "Revista de Obras Públicas", 1964.

- GARCIA SANZ, A.: "Desarrollo y Crisis del Antiguo Régimen en Castilla la Vieja. Economía y Sociedad en Tierras de Segovia (1500-1814)", Toledo, 1977.
- IDEAM: "Negocio lanero y vida pastoril" en "Historia 16", 93, 1984, pp. 60-74.
- IDEAM: "El interior peninsular en el siglo XVIII: un crecimiento moderado y tradicional", en FERNANDEZ DIAZ, R.: "España en el siglo XVIII. Homenaje a Pierre Vilar", Barcelona, 1985.
- GARCIA-BAQUERO GONZALEZ, A.: "Comercio Colonial y Guerras Revolucionarias. La decadencia económica de Cádiz a raíz de la emancipación americana", Sevilla, 1972.
- IDEAM: "Comercio colonial y producción industrial en Cataluña a fines del siglo XVIII" en NADAL, J. y TORTELLA, G.: "Agricultura, Comercio Colonial y Crecimiento Económico en la España Contemporánea", Barcelona, 1974, pp. 268-294.
- GARZON PAREJA, M.: "La Industria sedera en España. El arte de la seda en Granada", Granada, 1972.
- GIL CRESPO, A.: "La desamortización eclesiástica en la provincia de Ávila" en "Cuadernos Abulenses", 5, 1986.
- GODECHOT, N.: "La industrialización europea en la época revolucionaria" en "La industrialización europea. Estudios y tipos", Barcelona, 1981.
- GONZALEZ ENCISO, A.: "Inversión Pública e Industria Textil en el siglo XVIII. La Real Fábrica de Guadalajara. Notas para su estudio" en "Moneda y Crédito", 133, 1975.
- IDEAM: "La industria dispersa lanera en Castilla en el siglo XVIII" en "Cuadernos de Investigación Histórica", 2, 1978, pp. 268-294.
- IDEAM: "Fomento industrial y sociedades económicas: las escuelas patrióticas y de hilar en Castilla en el siglo XVIII" en "Investigaciones históricas", 1, Valladolid, 1978, pp. 129-157.
- IDEAM: "Un modelo de difusión tecnológica: Prisioneros Ingleses en Sevilla en el siglo XVIII" en "Actas I Congreso de Historia de Andalucía. Andalucía Moderna (siglo XVIII)", Córdoba, 1968, I, pp. 257-268.
- IDEAM: "España y Usa en el siglo XVIII. Crecimiento industrial comparado y relaciones industriales", Valladolid, 1979.
- IDEAM: "Estado e Industria en el siglo XVIII: la fábrica de Guadalajara", Madrid, 1980.
- IDEAM: "La industria lanera en la provincia de Soria en el siglo XVIII" en "Cuadernos de Investigación Histórica", 7, 1983, pp. 147-170.
- IDEAM: "La industria vallisoletana del setecientos" en "Valladolid en el siglo XVIII", Valladolid, 1984.
- GONZALEZ MARTINEZ, R. M.: "La Real Sociedad Económica de Amigos del País de León", León, 1981.
- GONZALEZ-HONTORIA, G. y TIMON TIEMBLO, M. P.: "Telares manuales en España", Madrid, 1983.
- GRAU, R. y LOPEZ, M.: "Empresari i capitalista a la manufactura catalana del segle XVIII. Introdució a l'estudi de les fabriques d'indianes" en "Recerques", n.º 4, 1974, pp. 19-57.



Institución Gran Duque de Alba



Institución Gran Duque de Alba