

LA CRISIS GREMIAL Y LOS PROBLEMAS DE LA SEDERÍA VALENCIANA

(Finales del siglo XVIII y principios del siglo XIX)

FERNANDO DIEZ
Universidad de Valencia

RESUMEN

La reforma del sistema gremial alcanza una de sus medidas más radicales con la abolición de los gremios de torcedores de seda en 1793. En estas páginas se analiza la medida abolicionista en el marco general de los problemas de la sedería valenciana. En la misma, la hilatura, de la que el torcido es su fase superior y última, había llegado a constituirse en un cuello de botella que comprometía su futuro. En los años aquí contemplados, se proponen y ensayan diversas alternativas que solucionen las disfunciones que generaba la peculiar división del trabajo que obraba en la sedería. La no implicación del capital comercial de la ciudad en la necesaria reconversión de la hilatura será un factor capital para explicar el fracaso de las acciones encaminadas a proporcionar a los telares hilos abundantes, baratos y de buena calidad. A su vez, la ausencia de reordenación del hilado es una de las razones que explican que, finalmente, sea la propia burguesía comercial la que se manifieste totalmente en contra de la medida antigremial decretada desde la Corte.

ABSTRACT

The reform of the craft guild system in Spain, encouraged by the enlightened reformism of the second half of the eighteenth century, reached one of its most radical moments with the abolition of the Guild of Silk Throwsters in 1793. In this essay we look into the effects and reactions that this measure unleashed inside the important silk sector in the city of Valencia. Spinning, whose last and most skilled stage was throwing, had become a bottle-neck which put in jeopardy the future of an economic activity of vital importance for the urban population and economy. The abolition of this guild had the twofold effect of bringing to light the deep-seated troubles which were plaguing work organization in spinning, and disclosing the complex position of merchant capital in the silk trade. Valencian commercial bourgeoisie did not get involved in the much-needed reconversion of spinning. This is an essential factor to

explain the failure of all the measures designed to provide the mills with cheap, good-quality yarn in large quantities. Furthermore, the absence of a restructuring of spinning is one of the reasons which accounts for the fact that the commercial bourgeoisie itself ended up maintaining a frontal opposition to this anti-guild decree issued by the Royal Court.

A lo largo del último cuarto del siglo XVIII, se produce en España el desarrollo de los fundamentos doctrinales y de la acción legislativa para una profunda reforma del sistema gremial. Desde las instancias gubernamentales la reforma presenta un marcado carácter anti-gremialista, y si las medidas tomadas no se encaminan a la abolición del mismo en su conjunto, sus efectos prácticos son un concienzudo torpedo en su línea de flotación. La acción, en este terreno, de los gobiernos reformistas pocas veces se expresó tan radicalmente como en el caso de los torcedores de seda. Por una Real Cédula de 29 de enero de 1793 fueron suprimidos todos los gremios y colegios de torcedores del reino, quedando totalmente liberalizado el ejercicio de esta actividad textil¹. En estas páginas vamos a analizar la medida abolicionista en el marco general de los problemas de la sedería valenciana, así como en el más específico de la hilatura, de la que el torcido es su fase superior y última. En los años aquí contemplados, la organización de la producción y del trabajo vigentes en la hilatura convierten a ésta en auténtico cuello de botella que compromete el futuro del conjunto de la sedería. La gravedad de la crisis es admitida por todos aquellos que tenían intereses en el sector, pero las estrategias para encontrar una salida resultan totalmente insuficientes, enquistando el mal y cimentando un futuro y definitivo proceso de «desindustrialización» en una actividad que hubiera podido jugar un papel pionero en la revolución industrial valenciana. La tradicional división del trabajo en la sedería se revelará cada vez más disfuncional, necesitada de una profunda reconversión. Las tensiones entre los comerciantes-fabricantes de tejidos de seda y los torcedores revelan una de sus contradicciones más evidentes. Sería, sin embargo, desacertado cargar en la cuenta del gremialismo las culpas de las disfunciones de la sedería y de los conflictos entre los distintos grupos sederos. En las páginas que siguen sostendré precisamente que la no implicación del capital comercial en la reordenación de la producción y el trabajo del

¹ *Novísima recopilación*, nota 12, título 13, libro 8. La R. C. completa en Archivo del Reino de Valencia (A. R. V.), *Real Acuerdo*, libro 88, fls. 243 y ss.

torcido, y de la hilatura en general, será el factor que explica la improcedencia de la supresión del Colegio de Torcedores, una supresión que, una vez decretada, es contestada por todos aquellos que tienen intereses en el negocio de la seda. Obviamente este planteamiento nos llevará a preguntarnos por los motivos de una decisión estatal que no responde a las exigencias de aquellos a los que supuestamente debería beneficiar.

La cuestión gremial, en su conjunto, y la de la abolición de los gremios, en particular, arrastra el lastre de los lugares comunes que simplifican en extremo un proceso histórico que, a fuerza de reduccionismo, terminan por distorsionar. Se nos ha presentado el sistema gremial como globalmente incompatible con el desarrollo económico en el sector de las fabricaciones y se cargan las tintas en aquellas limitaciones corporativas más flagrantes que, en un buen número de casos que afectaban precisamente a los gremios más dinámicos, obraban en las ordenanzas, pero habían sido superadas por la realidad del oficio. Por otra parte, no se acaba de afrontar el hecho perturbador de la significativa moderación, y aun conservadurismo, con que, a la hora de la sentencia definitiva, se manifiestan los que más proclives deberían ser a la total supresión de unas corporaciones que parecen obstaculizar los intereses económicos de la burguesía comercial, una clase que debería ser ejemplo de vocación liberalizadora. A finales del setecientos y comienzos del ochocientos serán, precisamente, las voces particulares e institucionales de la burguesía negociante de la ciudad las que expresarán las más importantes objeciones a la abolición de las corporaciones gremiales, las mismas voces que, según el esquema generalmente admitido, más firmemente deberían reclamar la plena libertad de trabajo y de producción.

1. LA DIVISION DEL TRABAJO EN LA SEDERÍA VALENCIANA

Los problemas del torcido de la seda, la propia supresión del Colegio de Torcedores y las respuestas que provoca, tienen que ser contemplados en el marco general de la división del trabajo en la sedería y las disfunciones a las que, finalmente, había dado lugar. El sector sedero se articula en la Valencia del setecientos según una compleja organización del trabajo y de la producción que presenta las siguientes divisiones principales: una primera fase rural, en manos de la población que habita en el campo, donde se lleva a cabo el cultivo de la morera, la producción del capullo y el primer hilado de la seda. Una segunda fase urbana, en la que devanan las madejas de seda en carretes

—el *enrodetado*—, operación ampliamente extendida por las casas de la ciudad. Una tercera fase, la del torcido de las sedas previamente devanadas, organizada corporativamente en el Colegio de Torcedores, según los requisitos típicos del sistema gremial. Una cuarta fase, la del tintado, igualmente organizada gremialmente en el Colegio de Tintoreros de Seda, y una última fase, la del tejido, controlada por el Arte Mayor y el Arte Menor de la Seda (Cinteros y Galoneros), dos corporaciones de oficio independientes. De todas estas fases nos interesa aquí la hilatura, donde se inserta la labor del torcido.

El primer hilado de la seda, el que se realizaba principalmente en el campo, presenta una problemática específica que ha sido estudiada, tanto en sus causas como en sus consecuencias, por Martínez Santos². Los defectos endémicos que la afectaban, y que se traducían en la deficiente calidad de los hilos, tenían su origen en los ritmos estacionales de la producción agraria, en la peculiar estructura de la propiedad de las zonas de huerta y en las relaciones socio-económicas que generaba. La consecuencia era la perentoria necesidad que acuciaba a los campesinos de un hilado rápido, y por tanto defectuoso, que proporcionase los fondos necesarios para hacer frente al conjunto de imposiciones que pesaban sobre unas unidades familiares mayoritariamente pobres. Se utilizaba para la operación un torno manual tradicional, con rueda excesivamente grande, con el que era posible obtener de 3 a 7 madejas a la vez. Esto aceleraba notablemente la operación del primer hilado, pero en detrimento de su calidad. La dimensión del torno y la sobrecarga de hilos dificultaba su utilización por las mujeres al requerir una fuerza considerable y continuada, lo que explica que el hilado estuviera, en buena parte, en manos de hilanderos, una característica de la organización del trabajo que introduce dificultades suplementarias: absorción de mano de obra de las tareas agrícolas, encarecimiento de la labor y reforzamiento de la tendencia a acortar el tiempo de la hilaza³.

Los intentos renovadores, tan reiterados a lo largo del último cuarto del siglo, pretendían acabar con los problemas que presentaba esta primera fase de la hilatura. La mejora de la calidad de los hilos y la disminución del coste de la fuerza de trabajo se articulaban en tres frentes de actuación: primeramente, sustituir los tornos tradicionales por otros modernos, de los que la estrella indudable fue el torno de Vauncanson; en segundo lugar, reconvertir el subsector eliminando totalmente el trabajo masculino y dejando todo el

² Martínez Santos, V. (1981), cap. V.

³ Archivo de la Sociedad Económica de Amigos del País de Valencia (A. S. E. A. P. V.), C-24, II, n. 1, 1799.

proceso a manos de mujeres y niños, población que jugaba un papel limitado o auxiliar hasta el momento. La misma renovación del utillaje técnico favorecería grandemente este cambio, dada la liviandad del torno moderno y la imposibilidad de trabajar con él ni tantas madejas a la vez, ni con tanta premura. Esta reconversión de la fuerza de trabajo tendría dos efectos beneficiosos: abarataría la mano de obra y aprovecharía la tradicional «prolaxidad y delicadeza» de las mujeres para este tipo de faenas. Por último, se tendería a la eliminación de la hilaza a destajo —a tanto la libra— para implantar el trabajo a jornal, con lo que se buscaba que las operaciones se llevasen a cabo con el debido detenimiento y esmero.

Pese a todos los intentos, tanto individuales como institucionales, los planes renovadores fracasaron totalmente y el hilado siguió realizándose al modo tradicional y arrastrando sus defectos. En 1792 Vicente Viñes, buen conocedor de la sedería, insistía en que una de las causas de este fracaso era que con el torno de Vauncanson se hilaba menos seda que con el tradicional, que permitía doblar el número de capullos hilados por día. Este condicionante resultaba poderoso si tenemos en cuenta que la primera hilaza se inscribía en la economía doméstica de una unidad familiar campesina que trabaja tierras de regadío —agricultura intensiva— generalmente en régimen de arrendamiento. El alza de las rentas de la tierra y del coste de la vida en la segunda mitad del setecientos tuvieron su repercusión indirecta sobre la hilaza, dificultando la introducción de mejoras técnicas que no se acomodaban a la específica organización de la misma en el marco de las tierras de huerta valencianas⁴. La primera hilaza presenta las características básicas del *Kaufsystem*, en la medida en que los campesinos hiladores son dueños de sus tornos y de la materia prima que los alimenta, vendiendo el hilo a los comerciantes o mayoristas. Sin embargo, conviene subrayar que este *sistema* tan sólo da cuenta de la primera fase del hilado, lo que pone de relieve, a su

⁴ A. S. E. A. P. V., C-22, III, n. 5. Los intentos de introducir y generalizar el uso del torno de Vauncanson, así como los datos para el análisis del fracaso de esta operación —apoyada por la Corte, por la Junta de Comercio, por la Sociedad Económica y aun por algún arzobispo ilustrado— han dejado un importante rastro documental. Sirva de ejemplo: Archivo Municipal de Valencia (A. M. V.), *Lonja*, C-116, n. 8; *idem*, C-127, n. 6. El 1800 la Junta de Comercio había renunciado a su cruzada en favor de la implantación de los tornos de Vauncanson, a pesar del conocimiento cierto de las virtudes del hilado moderno frente al «hilado común», «pero insuperables estorbos se oponen a semejantes lisongeras ideas (la generalización de los nuevos tornos)». Significativamente, la Junta se muestra en esta fecha de acuerdo con la política de no coaccionar al cosechero para adoptar estas novedades, pues la experiencia había demostrado la inutilidad de este tipo de actuaciones y se escuda en el ejemplo de la hilatura piomontesa, caso ejemplar siempre admirado, en la que es éste «un ramo de Comercio que ocupa compañías de inmensos fondos», A. M. V. *Lonja*, C-120, n. 5, 11.

vez, la excesiva división del trabajo en la sedería, con marcos de producción en cada una de las fases que tienen sus requisitos específicos y que, a medida que avanza el siglo, acrecientan sus dificultades de integración generando todo tipo de problemas⁵. La única alternativa realmente ensayada fue una política de inspecciones de la calidad del primer hilado, con la normativa correspondiente, que, si no resolvieron el problema, al menos lo paliaron en parte. Esta política alcanzó un relativo éxito entre 1750 y principios de los años 70, pero con las nuevas normas liberalizadoras, respecto a la hilaza que se promulgaron a partir de 1772, decayó la vigilancia y se acrecentaron los males⁶.

El proceso de devanado de las madejas de seda en carretes, para su posterior utilización en los tornos de torcer, era una tarea para la que se buscaba una mano de obra abundante y barata⁷. Estos requisitos se cumplían con la sistemática utilización del trabajo femenino urbano, al que acudían tradicionalmente los torcedores para el *enrodetado*, pagándolo a tanto la libra. Según José Lapayese, «en casi todas las familias decentes y comunidades religiosas de esta ciudad eran raras las que no tenían sedas de los torcedores para devanar y dar ocupación a sus criadas»⁸. En la medida en que el primer hilado fuese defectuoso y el hilo hubiera sido tratado con aditamentos fraudulentos —bien para acelerar y facilitar el hilado, bien para defraudar en el peso de las madejas— el trabajo de las *rodeteras* se dificultaba grandemente, y, dada la tendencia a mantenerse estable su baja remuneración, así como el importante aumento del coste de la vida en estos años, resultaba finalmente muy poco remunerador. Sabemos que la calidad del primer hilado fue siempre un problema que todavía se agravó más a partir de 1772. Esto tuvo dos consecuencias: en primer lugar, las mujeres perdieron el interés por el devanado e intentaron otro tipo de trabajos con los que seguir aportando su contribución a los ingresos de la unidad familiar, algo absolutamente necesario para la consecución del nivel de subsistencia entre la población trabajadora. La posible alternativa laboral no era, sin embargo, nada halagüeña, lo que permitiría sugerir que o bien soportaron las leoninas condiciones del *enrodeta-*

⁵ Sobre el *Kaufsystem*, cfr. Kriedte, Medick y Schlumbohm (1986), pp. 147 y ss.

⁶ Sobre la organización de las inspecciones y su normativa, A. M. V., *Lonja*, C-127, n. 2, Martínez Santos, V. (1981), p. 191, subraya el efecto de algunas de estas medidas que, al liberalizar las operaciones de compra de seda en madejas, favorecieron las prácticas especuladoras, lo que acrecentó todavía más la premura del primer hilado.

⁷ Según cálculos de la época, un torno de torcedor de 240 usos, movido por tracción animal, necesitaba a su servicio unas 70 u 80 *rodeteras*, y esto si las sedas eran de buena calidad. Las sedas defectuosas podían llevar esta servidumbre hasta casi doblar su número.

⁸ Lapayese, J. (1794), p. 84.

do, o bien abandonaron sin más, afrontando condiciones más duras de vida⁹. En segundo lugar, en la medida en que este trabajo era escasamente rentable, aumentó la cuota de fraudes en esta fase del proceso de la hilatura. Las *rodeteras* añadían productos a la seda para incrementar su peso o mezclaban calidades distintas de seda en su provecho. Ya en los años 70 la fase del devanado presentaba una difícil problemática que se arrastrará hasta bien entrado el siglo siguiente, con graves repercusiones para el torcido.

En 1773 la directiva del Colegio de Torcedores consiguió del Consejo que los comerciantes-fabricantes de tejidos de seda que les entregasen seda para torcer, se la entregasen *enrodetada*. Consideraban que recibirla en madejas y encargarse ellos del devanado en carretes había sido una imposición de los negociantes, cargando a su cuenta la responsabilidad de que esta tarea se realizase sin fraudes, y, caso de haberlos, teniendo que soportar sus consecuencias. Se quejaban también de lo oneroso que les resultaba el tiempo empleado para organizar esta operación. La aparente victoria creó disensiones internas en el Colegio a las que más adelante tendremos que referirnos.

2. EL TORCIDO DE LAS SEDAS

El torcido era la última fase de la hilatura. Consistía en tratar el hilo de la primera hilaza para modificar su sección aplastada en cilíndrica y en hilarlo, a dos o más cabos, para dejarlo listo tal y como podía ser utilizado por los tejedores en sus diferentes labores. Esta tarea, totalmente urbana, se había consolidado como oficio institucionalizado gremialmente. En las ordenanzas que lo regulaban, como ocurría en las de la inmensa mayoría de los gremios, se sometía a capítulos la división tripartita de las categorías laborales del oficio, regulándose el aprendizaje y los requisitos para alcanzar la maestría. No faltaban los privilegios para velar por la patrimonialidad del oficio, ni las cortapisas que frenarían una excesiva concentración de la producción en manos de unos pocos maestros, con lo que se procuraba el ideal gremial de la autonomía del pequeño productor y, en consecuencia, una relativa igualdad entre los maestros¹⁰.

⁹ El tejido de medias de seda fue una posible alternativa que, finalmente, no cuajó. Esta actividad se populariza en la ciudad a partir de los años 70, pero ya a comienzos del ochocientos presenta una grave decadencia. A. M. V., *Lonja*, C-34, n. 8.

¹⁰ *Ordenanzas... del Colegio de Torcedores de Seda de Valencia (1732-1782)*, ordenanzas n. 21 a 44 y 45 a 47.

Aunque no podemos fijar de manera absoluta el número de individuos que integraban la corporación, sabemos que se trataba de un oficio con un peso específico significativo en el conjunto de la población gremial urbana y que creció intensamente a lo largo de la centuria¹¹. La importancia laboral del sector del torcido, considerando no sólo la población agremiada, en la que nos falta toda información sobre la numerosa categoría de los aprendices, sino la población auxiliar de las *rodeteras*, tuvo que ser muy destacable. En la crisis sedera de 1772 el Colegio socorre a unas mil personas que pasaban por apuros y que hay que considerar, de algún modo, vinculadas al mismo¹².

Como se ha apuntado, las ordenanzas del Colegio ponían límites a la concentración de la producción en manos de unos pocos colegiales, algo totalmente habitual. En el siglo XVIII, sin embargo, este tipo de restricciones no tienen una gran efectividad, y, aunque el fenómeno de dependencia de unos maestros con respecto a otros, así como el porcentaje de maestros que trabajan como oficiales, nos es desconocido, disponemos de datos sueltos que confirman el proceso de diferenciación económica en el seno de la corporación¹³. Conocemos el caso de Vicente Canet, torcedor acaudalado, que del torcido pasó al comercio de telas de seda y, posiblemente, a disponer de tejedores que trabajaban para él. Sus descendientes figurarán en la matrícula de la Junta de Comercio, lo que testimonia el paso a las filas de la burguesía comercial¹⁴. Sin embargo, la movilidad económica y social en el seno del torcido no es comparable con la que tuvo lugar en las filas de los tejedores del Arte Mayor, que fue el foco principal de origen de la burguesía comercial valenciana del setecientos.

¹¹ En 1727 los torcedores representaban, aproximadamente, el 4,5 por 100 del conjunto de la población agremiada en la ciudad, porcentaje que sube al 5,3 por 100 en 1766. Son el cuarto gremio más numeroso en 1727 y el tercero en 1766. Entre ambas fechas es de las corporaciones con crecimiento más acusado, doblándose muy holgadamente sus efectivos. De los oficios importantes de la ciudad sólo el Arte Mayor de la Seda creció con mayor intensidad. El porcentaje de oficiales en el gremio también aumentó entre estas dos fechas de manera muy notable, aunque sería aventurado fijar una cifra. En cualquier caso, el número de oficiales difícilmente llegaría a sobrepasar al de maestros, pudiendo alcanzar estos últimos, en 1766, el número de los 300. Diez, F. (1987), pp. 51-57.

¹² A. M. V., *Lonja*, C-86, n. 4.

¹³ En la declaración de ingresos anuales que el Colegio de Torcedores presenta para hacer frente a una contribución extraordinaria en 1813, el 45 por 100 de los maestros se sitúan en el escalón de los ingresos modestos o muy modestos. Este grupo, que supone casi la mitad de los maestros que declaran, aporta tan sólo el 20,4 por 100 de la cantidad total declarada por el Colegio. En el otro extremo de la banda, un 25 por 100 de los maestros acumulan el 45 por 100 de dicha cantidad. En el grupo intermedio, el 30 por 100 de maestros concentran el 34,3 por 100 de las utilidades declaradas. A. M. V., *Contribuciones varias*, C-62.

¹⁴ Franch, R. (1986), pp. 299 y 300.

Sabemos de la existencia de maestros torcedores que trabajaban en sus talleres para otros congrementales más solventes; también estaba generalizado el recibir seda en madejas de los comerciantes-fabricantes para su torcido. Esta última práctica presentaba una doble posibilidad: un número reducido de maestros trabajaban, efectivamente, «por cuenta de mercader», sometidos a una especie de *putting-out* urbano, aunque no era ésta la situación más común. Lo corriente era que el mismo torcedor combinase el trabajo por encargo, recibiendo las madejas y devolviendo el hilo torcido, según especificaciones, y el proceso de fabricación totalmente autónomo, comprando las madejas al contado, o más comúnmente a plazos, y vendiendo los torcidos. Naturalmente, esta posibilidad mixta admitía una variedad de situaciones individuales, pero, en general, los torcedores modestos y medianos, la gran mayoría, sólo con mucha cautela podían correr los riesgos económicos que implicaba salvaguardar, al menos, una parcela de su autonomía como maestros artesanos, precisamente aquella que descansaba sobre la parte de su producción respecto a la que ejercían el pleno control: materia prima, trabajo y comercialización del producto acabado¹⁵.

Antes de la supresión del Colegio en 1793, estaban corrientes en la ciudad unos 112 tornos grandes de torcer. Son tornos que rondaban los 240 husos y que eran movidos por tracción animal. Este tipo de artefactos solían funcionar, cuando la sedería no atravesaba por dificultades, durante las 24 horas, asistidos a turnos por el maestro, sus oficiales y aprendices y mano de obra auxiliar. La complejidad de estos tornos, sus dimensiones, la necesaria asistencia de dos caballerías como mínimo, el régimen de trabajo intensivo, que obligaba al maestro a mantener a sus trabajadores y a albergarlos en su casa, son datos que apuntan a la relativa importancia de la inversión en capital fijo en un oficio que, además, necesitaba de una alta cualificación, acentuada por la complejidad técnica de los grandes artefactos con cientos de husos. Estas características permiten confirmar la existencia, en la corporación, de un grupo de maestros de posibles, entre los cuales estarían aquellos para los que trabajaban maestros de escasos medios en sus propios talleres, con tornos manuales y en jornadas máximas de unas doce horas. Pero también son cruciales los requisitos de capital fijo y alta cualificación a la hora de explicar el desinterés del capital comercial para penetrar y reconvertir el subsector del torcido, dadas las inversiones que este tipo de fabricación requería y los

¹⁵ A. M. V., *Lonja*, C-56, n. 24: manifiestos de diversos maestros torcedores sobre sus utilidades, con noticias sobre la situación de sus talleres, 1811. También *Lonja*, C-6, n. 4, fl. 119 y ss. y fl. 127 y ss.

riesgos que entrañaba. Francisco Mustieles, uno de los maestros autónomos con torno de caballerías, cuando quiere definir su posición social lo hace en estos términos: «He podido equiparme en un estado de no tener riqueza ni considerable aumento, sino el poderme mantener con un decente y honrado porte, según mi oficio.» Traducidas sus palabras a realidades más tangibles significan que, a su muerte a finales de los 60, tenía casa propia, un torno valorado en 100 libras, tres caballerías, 230 libras en efectivo, 300 en seda torcida y 399 que le adeudaban diversos maestros terciopeleros a los que vendió torcido al fiado. Un dato significativo es que este maestro, con torno de caballerías, acumula unas deudas que alcanzan la cantidad de 1.306 libras, lo que por sí mismo apunta a los riesgos económicos que entrañaba el negocio del torcido. En su testamento no falta el entierro con hábito, 25 presbíteros y la celebración de 30 misas *pro anima sua*, una rúbrica acorde con una vida de «decente y honrado» menestral¹⁶.

3. LA ABOLICION DEL COLEGIO: UNA MEDIDA CONTESTADA

La abolición de los gremios de torcedores de seda de 1793 viene precedida, en Valencia, por actitudes favorables a la misma que cristalizan en una petición formal, fechada en 1786¹⁷. Quince importantes comerciantes-fabricantes de tejidos de seda de la ciudad acuden a las autoridades reclamando que el torcido de sedas sea declarado «industria popular». Para este colectivo esto significa la desregulación gremial del torcido de la seda y su nueva difusión como fabricación doméstica, tanto en la ciudad como, sobre todo, en las comarcas rurales próximas, abriéndose al empleo sistemático de la fuerza de trabajo femenina. De esta medida esperan los firmantes la abundancia de torcidos, la moderación de sus precios y la mejora en la calidad del producto: «Pues tales deben ser los efectos del mayor número de tornos, de la equidad que ofrecen los jornales de la maniobra en los Lugares (poblamiento rural) y de la poca malicia y menos ingeniosidad en adulterar las sedas en que al

¹⁶ A. R. V., *Protocolos*, F. Blasco, n. 302, fl. 21. La evaluación de tornos corrientes, antes de 1793, en A. M. V. *Lonja*, C-34, n. 8, 1814. Otro tipo de datos aquí utilizados en A. M. V. *Lonja*, C-56, n. 24.

¹⁷ La política reformista gubernamental sobre el gremialismo, con inflexiones claramente antigremiales en numerosos casos, cubre todo el último cuarto del setecientos. Sus jalones doctrinarios y legales, así como la polémica que desata, son tratados con detalle en Díez, F. (1990), pp. 175-184.

presente se hallan las mugeres del campo»¹⁸. Esta primera reacción del capital comercial frente a los problemas de la hilatura resulta ya esclarecedora. La alternativa que proponen evidencia su decisión de no implicarse directamente en la reconversión del torcido. Sólo así es explicable que pretendieran, fuera de toda razón, resolver los problemas que el torcido presentaba en su organización gremial y urbana, transfiriéndolo al marco rural, lo que supondría dispersar definitivamente una actividad modestamente concentrada y favorecer las condiciones para que los problemas técnicos que ya azotaban al subsector se multiplicasen.

Detrás de esta decisión de un grupo representativo de comerciantes-fabricantes bullen los problemas generales de la hilatura y los más particulares que enfrentan a éstos con los torcedores. Ya en 1773 tenemos constancia de las tensiones entre ambos y de las propias divisiones que éstas creaban en el seno del Colegio de Torcedores. En esta fecha las fricciones entre los representantes del Colegio y los fabricantes se centran en el control que estos últimos ejercen sobre la remuneración del trabajo de torcer las sedas que entregan a los maestros. El precio lo «tienen tasado por unión que guardan entre sí» en seis sueldos la libra de seda torcida, considerando el Colegio que el «valor» de la operación excede los ocho sueldos¹⁹. Por otra parte, la directiva del gremio busca liberarlo de la costumbre de que sean los propios maestros los que controlen el *enrodetado* de las sedas que ellos reciben en madejas. Se trata de un segundo motivo de fricción, pues esto obliga a los maestros a vigilar la no comisión de fraudes por las *rodeteras* y, cuando esto no es posible, a cargar, como ya apuntamos, con las consecuencias negativas de tales irregularidades, además del tiempo que tienen que dedicar a organizar esta operación previa²⁰. El mismo Colegio admite que este tipo de problemas se han generalizado con la competencia que existe entre los mismos maestros que, impelidos a hacer frente a sus necesidades, admiten estas duras condiciones y son incapaces de presentar un frente común respecto a los comerciantes y fabricantes. Así era, pues días después de que la Junta del Colegio presentara a las autoridades sus peticiones, que consistían en elevar el coste del torcido y en obligar a los comerciantes-fabricantes a entregarles las sedas *enrodetadas*, once maestros torcedores acuden a la Junta de Comercio manifestando su total desacuerdo en la cuestión del *enrodetado*. A su juicio, los

¹⁸ A. M. V., *Lonja*, C-120, n. 7.

¹⁹ Lapayese, J. (1794), p. 50, confirma la tendencia a mantenerse estable el coste de la tarea del torcido, a pesar del fuerte encarecimiento del coste de la vida en la ciudad.

²⁰ A. M. V., *Lonja*, C-6, n. 4, fl. 119 y ss.

colegiales que más dependen de los encargos de torcido por parte de los comerciantes-fabricantes sufrirán el retraimiento de éstos ante el hecho de tener que organizar por su cuenta esta operación, teniendo que enfrentarse con «el enfadoso y mecánico trato con las pobres mugeres». Por otra parte, opinan que no se solventarán las suspicacias respecto al fraude que afecta a la operación en su conjunto. Coinciden, sin embargo, con los otros maestros en la necesidad de modificar al alza el precio de la tarea, aunque es significativo que pidan un aumento mucho más modesto. El conflicto sobre la remuneración del torcido adquiere su específica significación si se considera desde la perspectiva del «salario tradicional». Los intereses de mercado de los comerciantes-fabricantes entran en contradicción con la defensa, por parte de los maestros torcedores, de una remuneración adecuada a su *status* tradicional. Esta colisión se encona en la medida en que los primeros buscan la competitividad de sus telas a costa de la prestancia social de los segundos, y esto sin que tenga lugar un verdadero proceso de subordinación económica²¹.

Las diferencias entre comerciantes-fabricantes y torcedores encubren un problema de fondo, el que se origina en la misma organización de la división del trabajo en la sedería. Se trata de la relativa autonomía del ramo del torcido respecto a los principales fabricantes de seda. Confiesan éstos, en el escrito de 1786, que los que tuercen «por cuenta de los fabricantes» no alcanzan a cumplir con la demanda de torcido: apenas cubren las necesidades de «la más pequeña parte de la fábrica», dicen. Lo cual supone que una parte importante de la seda torcida tienen que obtenerla de torcedores autónomos o que guardan un cierto grado de autonomía como productores, sin que ellos controlen, en la medida que les parecía deseable, el proceso del torcido en su beneficio. Este contencioso se agudiza con el problema de la calidad de los torcidos y con las reivindicaciones que acabamos de señalar de los torcedores respecto al precio de la operación y al *enrodetado* previo del hilo. Detrás de la petición de abolición del gremio se trasluce el deseo de buscar una alternativa que genere una mayor subordinación del torcido respecto a sus intereses como fabricantes de tejidos de seda. Sin embargo, el tipo de subordinación que se vislumbra no tiene mucho que ver con el tipo de dependencia que, para estas fechas, se había generalizado entre los maestros tejedores del Arte Mayor, dando lugar a la figura de los que trabajan exclusivamente «por

²¹ A. M. V., *Lonja*, C-6, n. 4, fl. 127 y ss. El precio del torcido que defienden los maestros no puede ser considerado como un valor dictado por la estricta contabilidad de los costes, etc., sino en la línea del «salario tradicional», esto es, una remuneración adecuada al *status*, dictada por la costumbre y no por el mercado. Cfr. Hobsbawm, E. (1979), pp. 354-360.

cuenta de mercader», con materia prima y telar proporcionado por éste. La dependencia en el Arte Mayor había sido facilitada por el hecho de que los más importantes comerciantes-fabricantes habían salido de sus filas, siendo en un pasado bastante próximo maestros tejedores que, como tales, se beneficiaban ya de las relaciones de dependencia entre maestros que originaba la diferenciación económica existente en la corporación. El desembarco del capital comercial en el torcido encontraba, por el contrario, dificultades suplementarias. Por un lado, una necesaria inversión en capital fijo más cuantiosa que en el caso del tejido; por otro, la resistencia de los mismos maestros torcedores que presentaban un frente más sólido, tanto por su posición económica como por el respaldo institucional que ofrecía el disponer de gremio independiente. Finalmente, al capital comercial se le presentaban otras opciones de inversión rentables, más seguras y menos conflictivas: la tierra y las operaciones comerciales ampliamente diversificadas²².

El telón de fondo sobre el que se produce la polémica y las diferencias señaladas entre comerciantes-fabricantes y torcedores es el de las deficiencias técnicas del torcido y el de los frecuentes fraudes que se cometían. Ya hemos apuntado que se trata de un problema complejo, pues afecta al conjunto de la hilatura y se genera en cada una de las etapas de la particular división del trabajo que la estructuran. Defectos técnicos y fraudes en la primera hilaza que se transmiten al *enrodetado*, pues hacen más lenta la faena, lo que retrae a las *rodeteras* y las inclina a compensarse con un menor cuidado en la operación, con los fraudes consabidos para aumentar el peso de la seda y a realizar mezclas indebidas de diversas calidades de sedas. Rapidez excesiva en la operación del torcido, sin respetarse las debidas especificaciones técnicas y la moderada velocidad del ingenio, lo que producía torcidos defectuosos, además de la siempre presente posibilidad de fraudes compensatorios.

Los defectos intrínsecos de la hilatura sólo pueden comprenderse debidamente conjugando toda una serie de factores. La producción de capullos y la primera hilaza, en manos de los campesinos de las comarcas productoras, reciben la presión del alza de los arrendamientos en el siglo y de las particulares relaciones socio-económicas que imperan en el regadío valenciano. Las *rodeteras* y torcedores sufren el importante encarecimiento del coste de la vida en la ciudad, especialmente agudo en el último cuarto del setecientos y primeras décadas del ochocientos. Los comerciantes-fabricantes operan como grupo de presión para la contención de los precios del torcido. La renovación

²² Sobre estas dos cuestiones, cfr. Franch, R. (1986), pp. 316 y ss., y Ardit, M. (1985), pp. 110 y ss.

técnica de los tornos de hilar y torcer se intenta sin que cuaje, y no por las restricciones de la regulación gremial o por conservadurismo intrínseco de campesinos y artesanos, sino porque los problemas de fondo de la hilatura en su conjunto y su peculiar división del trabajo dificultaban la introducción de ingenios que no propiciaban las sucesivas «compensaciones» que los sistemas tradicionales y su acomodación a los tiempos posibilitaban. Todavía hay que añadir las dificultades de la sedería en el tránsito de centurias, debidas a la recesión de los mercados como efecto de los conflictos internacionales.

No tenemos constancia de que la Junta de Comercio de Valencia informase favorablemente respecto a la supresión de los gremios y colegios de torcedores. Hasta 1793 la política de la Junta sobre la cuestión del gremialismo había pasado de una cierta confrontación, y aun de manifestaciones aisladas antigremialistas, en los años 60, a una actitud contraria a las medidas gubernamentales que, en los años 80, limitaban drásticamente algunos de los principios más conspicuos de las organizaciones corporativas de oficio. Ciertamente sabemos que, en el caso concreto del torcido, albergaba en su seno posiciones abolicionistas, pues los comerciantes-fabricantes que pidieron «industria popular» para este ramo eran todos ellos comerciantes matriculados en la misma. También sabemos que la Sociedad Económica de Valencia tomó posición por la supresión del Colegio²³. Pero cuando la supresión se hizo efectiva, la polémica sobre el torcido y su regulación entra en una nueva fase de la que vamos a destacar sus perfiles más significativos.

La opinión general una vez promulgada la supresión en 1793, *nemine discrepante*, es que el torcido no sólo no ha mejorado un ápice, sino que ha empeorado notablemente. Todos coinciden en señalar a la libertad de trabajo y de producción como la causa de este deterioro²⁴. Como contrapartida, hay un consenso general respecto a la necesidad de volver a una estricta reglamentación del torcido de las sedes. Vamos a centrarnos en las soluciones propuestas por José Lapayese, fabricante de hilados y torcidos en la fábrica de Vinalesa, a la que más adelante tendremos que referirnos, y en la trayectoria de las alternativas que propone la propia Junta de Comercio.

Lapayese expone sus ideas un año después de la supresión del Colegio y

²³ Franch, R. (1983), pp. 205-207. Respecto a la Sociedad Económica, ya en 1794, la decisión es considerada como un grave error por su secretario, Manuel de Velasco, A. S. E. A. P. V., C-24, n. 4.

²⁴ Los testimonios son múltiples y variados, desde José Lapayese, que en estas cuestiones tiene el prestigio del experto, pasando por una comisión de torcedores creada por la Junta de Comercio, así como la propia Junta en documentos que se fechan entre 1796 y 1814.

considera que la medida ha sido un craso error²⁵. Su opción pasa por la reforma del oficio, con una nueva reglamentación del mismo. Las ordenanzas reformadas deberían acabar con las tradicionales restricciones que las redactadas en 1732, vigentes hasta la supresión, imponían a los maestros sobre el número de tornos y de husos por taller. Asimismo, pide la rebaja de las cantidades que el gremio exigía a los maestros —las *tachas*— y la de las tasas para el acceso a la maestría. Respecto al aprendizaje, cree necesario rebajar la edad en que se podía pasar a la oficialía, así como exigir a los maestros no sólo que alimenten, sino que vistan a los aprendices, para que esta fuerza de trabajo —barata y flexible— no falte en el oficio y, a la vez, sea vivero de una oficialía y una maestría bien nutridas. Un aspecto destacable de su alternativa es que considera los fenómenos de concentración del negocio y subordinación de unos maestros a otros, así como la existencia de maestros-oficiales, como tendencias positivas. Respecto a este último, sostiene que el que haya maestros que, en la práctica, trabajen y cobren como oficiales es un fenómeno deseable, pues presentan la ventaja de su mejor disposición para la reproducción de las cualificaciones, enseñando el oficio a los aprendices que trabajan con ellos, así como la de su más alto nivel de competencia profesional, y todo ello a coste de oficial.

La posición de la Junta de Comercio de Valencia se concreta, en 1796, en un informe acompañado del borrador que le precedió²⁶. Este último muestra una postura más decidida respecto a la restauración del orden gremial en el ramo. La supresión del Colegio ha redundado en una peor calidad de los torcidos y en una mayor frecuencia de los fraudes endémicos, situación que provoca la competencia de los torcidos extranjeros. La conclusión es firme: «Se hace indispensable el que sea reintegrado el Colegio de Torcedores y la observancia de sus ordenanzas, restringiendo o ampliando aquellas que pareciesen más convenientes al buen torcido.» Igualmente se pide el restablecimiento de las medidas de inspección de la primera hilaza, según se practicaban desde mediados de siglo hasta 1772, pues los defectos y fraudes de esta primera operación comprometen la bondad de los mismos torcidos. El informe definitivo que, finalmente, emitió la Junta resulta más «diplomático»; no se pide expresamente la restauración del gremio, pero sí la de aquellos mecanismos gremiales que regulaban el oficio. La idea básica ya nos es conocida: la Real Cédula de 1793 ha causado un gran perjuicio a la sedería, agudizándose el desenfreno en los defectos técnicos y el fraude desde que el

²⁵ Lapayese, J. (1974), pp. 52 y ss.

²⁶ A. M. V., *Lonja*, C-127, n. 6, y C-102, n. 4.

torcido fuera declarado «industria popular». El arte de torcer es complejo y exige una firme regulación del aprendizaje —con una duración mínima de cuatro años— y de un período de prácticas obligatorio, como oficial, antes de poder acceder a la maestría —tres años—. La Junta está por la vuelta a la reglamentación de las condiciones técnicas de la producción y recoge la propuesta del borrador sobre la necesidad de inspección de la primera hilaza, según las normas vigentes a mediados de siglo.

Las propuestas de Lapayese y de la Junta coinciden en valorar positivamente la apertura del oficio a la fuerza de trabajo femenina, aspecto éste que introducía el decreto de abolición. Pero conviene precisar esta importante cuestión. La prohibición de utilizar el trabajo femenino en los talleres menstrales era, efectivamente, una regla que imponían numerosas ordenanzas gremiales, aunque tal norma fuera, en parte, papel mojado en la segunda mitad del setecientos. El modelo de «industria popular» suponía la total libertad de trabajo de las mujeres en los diferentes oficios artesanales, bien como productoras autónomas o como trabajadoras dependientes. Lo que aquí se defiende es la libre utilización de esta mano de obra barata y flexible, pero siempre en el marco de la organización corporativa, esto es, en el seno del taller menestral, subordinada a la dirección y autoridad del maestro y en beneficio de éste. Es ésta una cuestión especialmente sensible, sobre todo a partir de los años ochenta, que afecta también a otros oficios de la sedería, caso del Arte Menor de la Seda. Aquí se dirime la libre utilización de la fuerza de trabajo de un colectivo al que definen laboralmente sus amplias posibilidades de «precarización» y del que preocupa, especialmente, su incardinación subordinada al proceso productivo, lo que asegurará el beneficio de su bajo coste y de su flexibilidad. Tanto en el caso del trabajo femenino, como en la propuesta de reforma de la normativa gremial de Lapayese, se destaca una línea de actuación consistente en crear nuevas condiciones para incrementar la explotación, como «trabajo cautivo» en el seno del sistema corporativo, de la mano de obra infantil, juvenil y femenina.

Si la representación de la Junta de 1796 guarda las formas y no pide directamente el restablecimiento del Colegio, no ocurre lo mismo con las de 1811 y 1814²⁷. La primera de ellas expone a las Cortes gaditanas los males endémicos de la sedería valenciana. Se reclama el pleno restablecimiento del Colegio de Torcedores y se reitera el análisis de los problemas que ha agravado una «libertad mal entendida», a los que se añade la negativa de los maestros a admitir unos aprendices que, una vez alcanzada una mínima

²⁷ A. M. V., *Lonja*, C-102, n. 4, y C-34, n. 8.

instrucción, pretenden trabajar por su cuenta, lo que desincentiva a los maestros para admitirlos y compromete la reproducción de las cualificaciones. Para comprender debidamente esta última cuestión, es necesario tener en cuenta que el aprendizaje no es sólo una etapa en el acceso al oficio, sino una cantera importante de mano de obra precaria a la que, a lo largo de todo el siglo, explotaron sistemáticamente los gremios más dinámicos y que contribuyó, junto con el trabajo femenino, a estructurar según sexos y edades el peculiar «mercado de trabajo» de la ciudad preindustrial. Finalmente, la representación de la Junta de agosto de 1814 reincide machaconamente en los males de la sedería, en la necesidad de volver al sistema de inspecciones de la hilaza que se realizaba en el campo y en la necesidad de restituir al torcido su institucionalización gremial.

4. CONCLUSIONES

Los problemas que aquejan al *enrodetado* y al torcido de la seda, así como la abolición de los gremios de torcedores y, por tanto, del Colegio de Torcedores de Valencia, arrojan nueva luz sobre las deficiencias de la hilatura y su repercusión sobre el conjunto de la sedería de la ciudad. En el último cuarto del siglo XVIII y los primeros años del XIX la hilatura se nos presenta como un auténtico cuello de botella que compromete el futuro del conjunto de este textil, tan decisivo para la economía urbana a lo largo de toda la centuria²⁸. Las deficiencias técnicas y las prácticas compensatorias que se generan en cada una de las fases del proceso acaban por comprometer el abastecimiento de torcidos abundantes y de calidad, lo que se traduce en la deficiencia de los tintados, a los que perjudica el tratamiento de los hilos con productos espúreos, y del tejido, en el que repercuten negativamente las deficiencias del torcido. Detrás de estos problemas está la peculiar división del trabajo que estructura la sedería valenciana. El capital comercial, en buena parte con raíces en el propio sector sedero, llevó a cabo, en la segunda mitad del siglo, la reordenación de la fase del tejido generalizando la dependencia de los maestros, a los que pone a trabar «por cuenta de mercader». Sin embargo, en

²⁸ En 1806 Vicente Gilabert, que sustituyó a Lapayese al frente de la fábrica de hilados de Vinalesa, opina taxativamente que la hilatura es el mal de fondo de la sedería valenciana. Sobre esta última, formula la siguiente valoración, que creo es totalmente acertada: «El arte de la seda en dicha Provincia (Valencia) ha envejecido sin salir de la infancia.» A. M. V., *Lonja*, C-120, n. 5, 11.

el caso del torcido la penetración del capital comercial, generando mecanismos sólidos de dependencia, fue conflictiva y totalmente insuficiente, lo que motivó el que no se produjese la necesaria reconversión de un subsector que comprometía el futuro de toda la sedería. Los comerciantes y fabricantes de sedas estuvieron más interesados en la reproducción de sus capitales en operaciones comerciales de gran alcance y en las inversiones inmobiliarias, tierras sobre todo, que en poner en pie una hilatura que crease las condiciones más favorables para el desarrollo de la fabricación de tejidos de seda. Sin embargo, no sería adecuado tachar, por ello, de «traidora» a la burguesía valenciana de la época, ya que no quiso prepararnos un futuro industrial y nacional más acomodado a algunos gustos actuales. Sus intereses socio-económicos y sus negocios obedecían al ejercicio de un cálculo que resultaba acorde con las posibilidades y debilidades de la economía valenciana de la época y con su posición en la estructura social urbana de fines del setecientos. La historia de la sedería es, como decíamos al principio, la historia de un proceso de «desindustrialización», algo bastante frecuente en la Europa de la revolución industrial. Un fenómeno que obedece siempre a causas complejas que interactúan entre sí en el marco de las economías regionales e internacionales.

Los problemas internos de la sedería, tal y como los hemos analizado, alcanzan una especial virulencia cuando las condiciones externas son especialmente adversas. A lo largo de las tres décadas que contempla este estudio, a partir de comienzos de los años 80 del siglo XVIII, se produce un importante aumento del coste de la vida en la ciudad que compromete el nivel de subsistencia de la población trabajadora. Por otra parte, especialmente desde los años 90, la sedería se verá afectada por graves crisis motivadas por la periódica paralización de las exportaciones y la caída interior del consumo de las telas de seda, lo que se traduce en una drástica reducción de la actividad en los talleres y en un creciente paro que afecta al conjunto de población que vive de esta actividad²⁹.

La hilatura no encontró en estos años una salida para sus numerosos problemas. La alternativa de futuro que podría haber augurado la creación de la Fábrica de Hilados y Torcidos de Vinalesa, una importante manufactura que movía sus artefactos con energía hidráulica y utilizaba tornos de Vauncanson mejorados, nunca se consolidó y terminó por fracasar. La iniciativa partió de los Reboull, artesanos sederos lyoneses asentados en Valencia, que

²⁹ Para la evolución del nivel de vida, cfr. Diez, F. (1987), cap. 4.º. Para las crisis de la sedería en el tránsito de centurias, *Op. cit.*, cap. 7.º

pronto comprometieron en la empresa a José Lapayese, que terminaría siendo director del establecimiento. La financiación del proyecto corrió a cargo de Juan Bautista Condon, que invirtió más de dos millones de reales en la empresa. La fábrica comenzó a funcionar en 1769, suspendiendo sus actividades en 1795 por embargo. A partir de esta fecha la decadencia del establecimiento fue total. En 1807 la Junta de Comercio afirmaba que ni Lapayese, ni Gilabert, su sucesor en la dirección, «habían podido sacar de la infancia tan útil establecimiento». Los hilados y torcidos de Vinalesa eran de mejor calidad que los «comunes», pero también más caros. La importante inversión no respondió a las expectativas y las pérdidas, y la imposibilidad de hacer frente a los créditos suscritos dieron lugar al cierre y al embargo del establecimiento³⁰.

En esta atmósfera cargada la petición de algunos comerciantes-fabricantes de tejidos de seda para que el torcido se redujese a «industria popular» evidenciaba su retraimiento a la hora de modificar de raíz la situación y, en la práctica, suponía eliminar un problema creando otros todavía más correosos. Dispersar el torcido por el campo buscando una alternativa poco comprometida para mantener bajo su precio y para subordinarlo a la batuta del capital comercial era una solución que parece obedecer más al encono momentáneo que a una meditada planificación. La experiencia campestre de la primera hilaza no era muy halagüeña y las dificultades técnicas y de organización de todo el proceso *ex nihilo* lo hacían totalmente inviable. El cuello de botella de la hilatura, como ocurría en otros textiles extranjeros, podría encontrar una salida mediante la innovación técnica y la concentración, un camino que intentó la fábrica pionera de Vinalesa con el resultado que ya conocemos³¹.

La supresión del Colegio de Torcedores fue una medida gubernativa que tuvo poco que ver con los problemas reales que arrastraba la sedería y las posibles soluciones que se debatían *a pie de obra*. Cuando se produce, uno de los primeros que no cabe en su asombro y reacciona en contra es, precisamente, el director de la fábrica de Vinalesa. Pasado un breve tiempo, la reacción es generalizada, manifestando la Junta de Comercio los destrozos y el malestar causados. En las ciudades industriales, caso de Valencia, el problema de las corporaciones de oficio presenta una complejidad que ni los gobernantes de entonces, ni los historiadores de fechas más recientes, parecen haber comprendido. En el caso que nos ocupa, en la medida en que el capital comercial

³⁰ Sobre la fábrica de Vinalesa, sus instalaciones y sus problemas, A. M. V., *Lonja*, C-120, n. 5, 11, y C-93, n. 32. También Martínez Santos, V. (1981), pp. 188-190 y 198-202.

³¹ Pollard, S. (1982), pp. 192 y ss.; Lilley, S. (1979), pp. 200 y ss.

desiste de implicarse directamente en la reconversión de la hilatura, comprometiéndose en una nueva organización del trabajo y de la producción, y en tanto que el fracaso de Vinalesa compromete el presente y el futuro de la alternativa manufacturera, la regulación corporativa del oficio y el sistema de inspecciones externas del primer hilado serán las únicas vías de actuación posibles. Unas vías, bien es cierto, con difíciles perspectivas de futuro. En esta tesitura resulta lógico que coleasen cuestiones fundamentales que interesaban a la organización del trabajo y de la producción, y que requerían un marco de institucional para su estricta regulación. Las tres principales, que encontraban en el gremialismo este tipo de apoyatura, eran las siguientes: la reproducción, debidamente regulada, de los saberes y de las cualificaciones para asegurar tanto el grado de habilidad requerido, según oficios, como una abundante cantera de esta particular fuerza de trabajo; la regulación y el control de las especificaciones técnicas a las que debían adecuarse las fabricaciones, así como de la responsabilidad sobre la calidad de los productos acabados, cuestiones éstas que debían contar con una garantía institucional específica, dada la deficiente integración de los procesos de fabricación, la realidad de una economía de mercado imperfecto y el insuficiente grado de burocratización de las organizaciones de control estatales y locales; finalmente, las organizaciones corporativas podían cumplir una misión de protección de los mercados, locales y regionales, con una efectividad a la que no podían aspirar las medidas proteccionistas dictadas desde la Corte.

El sistema gremial requería una reforma que lo limpiase de los atavismos que todavía arrastraba, pero esto no quiere decir que la burguesía negociante de la época considerase que, en general, la libertad de industria y de trabajo fuese una política razonable para sus propios intereses. Algunas reglamentaciones atávicas del gremialismo ya eran, en estos años, papel mojado, y si otras creaban, todavía, problemas, no era tanto por la fuerza de las corporaciones de oficio para defender sus ideales, sino por las insuficiencias estructurales de un «sector secundario» que encontraba dificultades básicas para su desarrollo y no realizaba, en la práctica, la superación de aquellas normativas gremiales que podían frenarlo. La cuestión de fondo que se debate en este período no es la pervivencia o no del gremialismo con sus ideales más conspicuos, sino la pervivencia de un sistema corporativo que regule el trabajo y la producción, que permita, en nuestro caso, la existencia del torcido en su organización relativamente autónoma, en ausencia del proceso de su total subordinación al dictado del capital comercial. Los comerciantes-fabricantes pretenden sacar sus ventajas recortando el «salario tradicional» de los maestros torcedores, esto es, abaratando lo más posible el producto. Estos

últimos siguen asumiendo los riesgos, en su papel de propietarios del taller, beneficiándose del «mercado cautivo» de la mano de obra que asegura el gremialismo y de las posibilidades de ampliar la utilización, en todo tipo de faenas, de la mano de obra femenina, tal y como apuntaba la nueva legislación liberalizadora.

Hay todavía otro aspecto que juega su papel en la polémica sobre el futuro del gremialismo. Las corporaciones de oficio cumplían una importante función en la estructura social del Antiguo Régimen. La identidad social de los trabajadores urbanos pasaba por su adscripción corporativa y por las sofisticadas diferenciaciones entre oficios y trabajos que generaban un sistema de *status* fundamental para la pervivencia del orden jerárquico propio de esta sociedad. Las corporaciones eran parte importante de este orden, basado en una sólida diferenciación de los *estados* y de las condiciones. El orden social se concebía desde el mantenimiento de esta perfilada estructura que el sistema corporativo contribuía a robustecer. Un sistema que, a finales del setecientos, comenzaba a presentar sus fisuras, aquellas que contribuirán a alimentar las suspicacias de las clases urbanas que monopolizaban el poder y la riqueza y que se traducirán en la progresiva consideración de las clases trabajadoras como clases peligrosas.

En un país masivamente rural, como lo era la España del siglo XVIII, los problemas reales que aquejaban a las poblaciones industriosas no parecen ser debidamente contemplados, ni aun comprendidos, por los gobernantes que ponen en marcha la política de reformas del gremialismo, una política que adopta un sesgo antigremial en numerosas decisiones que se desgranar a partir de los años 80. Así, no es difícil explicarnos el carácter dubitativo que reviste su puesta en práctica, con pasos adelante y atrás, al albur de las reacciones que provoca. El principal mentor de estas reformas, Pedro R. Campomanes, partía de una concepción ruralista del modelo de sociedad deseable, con una amplia base sociológica de campesinos autónomos, fuertemente enraizados en el campo, dedicados a las labores agrarias y a lo que él concebía como «industria popular». Su idea de ésta se aleja totalmente del modelo de *putting-out system*, al que reprueba explícitamente, y presenta algunas connotaciones que recuerdan el *Kaufsystem*³². El campesino debe ejercer una economía mixta, laboreo y fabricaciones domésticas, controlando todo el proceso de estas últimas, desde la materia prima hasta su venta en el mercado. Para la difusión de la «industria popular», consideraba necesaria la reforma gremial, en tanto que las corporaciones de oficio monopolizaban las

³² Campomanes, P. (1774-1975), p. 95.

fabricaciones y limitaban su expansión por el campo. Con estas medidas se intentaba aumentar la producción agraria y la población campesina, facilitar su subsistencia y su radicación territorial y, en consecuencia, frenar la movilidad geográfica de la misma, siempre vista con suspicacia como veneno de población desarraigada. Campomanes elabora su programa desde la preocupación del hombre de Estado acuciado por los problemas de la España interior, una España con un sector de fabricación muy poco desarrollado y una economía agraria plagada de insuficiencias.

Sería simplista suponer que toda la acción reformista refleja la doctrina de Campomanes y se fundamenta en ella. La reforma y el antigremialismo se nutren también del propio conservadurismo gremial, de sus intentos para hacer pervivir reglamentos que amparaban prácticas que se consideraban beneficiosas tan sólo para aquellos que las defendían y perjudiciales para el conjunto de la economía urbana. Pero, en el terreno de la organización del trabajo y de la producción, una cosa era la necesaria reforma del gremialismo y otra la abolición o el debilitamiento extremo de las instituciones corporativas en que aquella organización se sustentaba. Aquí es donde se produce la fricción entre la política estatal y la burguesía comerciante y fabricante. En el caso que analizamos, las acciones estatales antigremiales son medidas políticas que no pueden achacarse a la continuada presión de los intereses burgueses. Para una completa comprensión de las mismas sería necesario responder a una importante cuestión que excede el objetivo de estas páginas: hasta qué punto la política gubernamental de debilitamiento del sistema corporativo es también parte integrante de un movimiento político de fondo, aquel que busca, por todos los medios, el fortalecimiento del poder centralizado mediante la desactivación de los cuerpos intermedios que, en el Antiguo Régimen, mediatizaban el intervencionismo estatal y se interponían entre el Estado y sus súbditos³³.

De todas formas, es necesario insistir en que, en numerosas ocasiones, la política de liberalización emprendida por los gabinetes de Carlos III y Carlos IV, en lo que toca al mundo de las fabricaciones urbanas, no fue correspondida por sus teóricos beneficiarios, según la interpretación al uso. Estos vieron en la misma una fuente de nuevos problemas que venían a añadirse al nutrido censo de los que ya padecían, sin que ni los distintos gobernantes, ni los pensadores más conspicuos, supieran conectar con las preocupaciones reales que se cernían sobre ellos*.

³³ Sobre esta cuestión, cfr. Bossenaga, G. (1988).

* Una primera versión de este trabajo fue concienzudamente leída por Jesús Millán y José Carazo. Deseo que conste mi agradecimiento por sus acertadas sugerencias.

BIBLIOGRAFÍA

- ARDIT, Manuel (1985): «Las empresas comerciales de la Sociedad Viuda de don Mariano Canet e Hijos y las primeras expediciones directas de Valencia a Veracruz (1786-1805)», en *Estudis*, n. 11, pp. 103-142.
- BERNAL, Antonio, y otros (1978): «Sevilla: de los gremios a la industrialización», en *Estudios de Historia Social*, n. 5 y 6, pp. 76-275.
- BOSSENGA, Gail (1988): «La Révolution Française et les corporations: trois exemples lillois», en *Annales ESC*, n. 2, pp. 405-426.
- CAMPOMANES, Pedro (1774, 1975): *Discurso sobre el fomento de la industria popular*, Madrid, Instituto de Estudios Fiscales.
- CERUTTI, Simona (1988): «Du corps au métier: la corporation des tailleurs a Turin entre XVII^e et XVIII^e siècle», en *Annales ESC*, n. 2, pp. 323-352.
- DÍEZ, Fernando (1987): *La organización social del trabajo en la ciudad preindustrial. Valencia, siglo XVIII*. Tesis doctoral, Universidad de Valencia.
- (1990): *Viles y mecánicos. Trabajo y sociedad en la Valencia preindustrial*, Valencia, Ediciones Alfonso El Magnánimo.
- FRANCH, Ricardo (1986): *Crecimiento comercial y enriquecimiento burgués en la Valencia del siglo XVIII*, Valencia, Ediciones Alfonso El Magnánimo.
- HOBBSAWM, Eric (1979): «Costumbre, salarios e intensidad de trabajo», en *Trabajadores. Estudios de Historia de la Clase Obrera*, Barcelona, Editorial Crítica.
- KRIEDELTE, P.; MEDICK, H.; SCHLUMBOHM, J. (1986): *Industrialización antes de la industrialización*, Barcelona, Editorial Crítica.
- LAPAYESE, José (1794): *Memoria sobre el hilado y torcido de la seda*, Valencia.
- LILLEY, Samuel (1979): «El progreso tecnológico y la revolución industrial», en Cipolla, C. M. (ed.): *Historia Económica de Europa (3). La Revolución Industrial*, Barcelona, Editorial Ariel.
- LLUCH, Ernest (1973): *El pensament econòmic a Catalunya (1760-1840)*, Barcelona, Edicions 62.
- MARTÍNEZ SANTOS, Vicente (1981): *Cara y cruz de la sedería valenciana (siglos XVIII y XIX)*, Valencia, Ediciones Alfonso El Magnánimo.
- (1969): «La industria de la seda en Valencia a fines del siglo XVIII. Los tornos de hilar de Vaucanson», en *III Congreso Nacional de Historia de la Medicina y de la Técnica*, Valencia, pp. 317-327.
- POLLARD, Sidney (1982): «El trabajo en Inglaterra», en Mathias, p., y Postan, M. (eds.): *Historia Económica de Europa. La economía industrial: capital, trabajo y empresa*, Madrid, Editoriales de Derecho Reunidas.