

ANTONIO GIL OLCINA

## LAS INDUSTRIAS DE ALPARGATAS Y CURTIDOS EN LORCA

### LA INDUSTRIA ALPARGATERA

Durante tres cuartos de siglo fue la confección de alpargatas la actividad fabril que ocupó en Lorca mayor número de personas; en su último período de apogeo, por los años de 1940 a 1948, los obreros empleados —en su inmensa mayoría mujeres— no bajaban de 4.500.

La ausencia de una visión comercial adecuada impidió que Lorca —en mejores condiciones que las poblaciones del Vinalopó— se transformase en un centro de primera magnitud en producción de calzado de piel. La ciudad tenía, como aquéllas, una tradición alpargatera que posibilitaba la evolución y una bien montada red de ventas, pero contaba también con algo más: una acreditada tenería, que desde los años veinte había conquistado el primer puesto nacional en el trabajo de pieles equinas. Pero la fabricación de alpargatas fue declinando, hasta prácticamente desaparecer, sin que el calzado de piel viniese a sustituirla; se esfumó así la excelente oportunidad para la creación de una fuente de ingresos capaz de resolver o, al menos, de paliar el grave problema de superpoblación económica que padece el extenso municipio.

*Origen y evolución.*—Contra lo que pudiera pensarse, la industria alpargatera lorquina es reciente: sus inicios no van más allá del último tercio del XIX, coincidiendo su desarrollo con las primeras importaciones de yute. Con anterioridad es pretencioso hablar de industria, porque el trabajo en este sentido se reducía a la realización de esparteñas y, algo más tarde, a la de un tipo de alpargata muy simple, el llamado *carretero*, de cara breve, talón independiente y encintado negro; todo ello con radio de venta estrictamente comarcal.

La aparición del yute y la aplicación de la lona fueron hechos decisivos en el auge de la alpargatería. En líneas generales, se extendieron dos formas de confección por el levante español, denominadas respectivamente *cosido*

*por dentro y cosido a bigotera*; esta última tendría importancia básica en la expansión de la incipiente industria local.

Un modesto empresario de Lorca, Eduardo García García, ideó, a fines del XIX, el cosido a bigotera, consistente en unir el "corte" o cara de lona a la suela con hilo de cáñamo y a punto de cadeneta. Este sistema de cosido permite una lejana imitación del zapato; el grosero parecido se conseguiría mediante el trabajo con horma y la invención de tan originales como económicos contrafuerte, borlote y lujado. El contrafuerte era de cartón, el borlote de papel, y el lujado se reducía a un almidonado de la suela que daba brillo y sentaba el pelo del yute. El éxito fue tan extraordinario que los restantes núcleos alpargateros levantinos se vieron obligados a adoptarlo.

El cosido a bigotera hizo posible también la creación de un calzado pronto famoso, *la alpargata-bota para cazadores*; con este artículo concurre el industrial antes citado a la Feria Regional de Murcia, en 1900, y obtuvo fuerte volumen de pedidos. En 1907, la venta de un lote a un detallista leridano marcó el comienzo de su utilización en Cataluña. Casi inmediatamente, el modelo fue escogido, por lo ventajoso de su precio y excelentes condiciones en el trabajo de campo, para la numerosa nómina de "La Canadiense", empresa que efectuaba por entonces el equipamiento hidroeléctrico del Pirineo leridano. Este no fue sino el afortunado comienzo de un triunfo total que abrió de par en par las puertas del gran mercado catalán al consumo de miles de docenas. La importancia de estas ventas determinó la instalación en Lorca de una empresa catalana dedicada preferentemente a la producción de esta clase de alpargatas; en 1914 se constituyó con domicilio social y almacén distribuidor en Barcelona, pero factoría en Lorca, la compañía "Quer, S. A."

De tan halagüeño panorama se hacía eco una publicación de la época:

"La industria alpargatera ha alcanzado tan grande desarrollo que, a seguir por el camino que lleva, no han de pasar muchos años sin que podamos decir que Lorca es el mayor centro de producción de alpargatas de España"<sup>1</sup>. Repercusión altamente favorable tuvieron después las adopciones que, sucesivamente, hicieron de la alpargata-bota la Legión, el Ejército de Africa y, por último, todo el ejército español. El éxito no se limitó al mercado nacional, se consiguieron exportaciones de cierto interés a Méjico, Argentina, Perú y Filipinas.

Tras este período de apogeo, la crisis de los años treinta le afectó duramente, y no había conseguido recuperarse cuando estalló la guerra civil. Sin embargo, y en relación con la dura coyuntura económica de postguerra, renació vigorosamente entre 1940 y 1948, para sufrir a continuación el colapso que abocará, por los años cincuenta, en su casi total desaparición.

En 1946, a pesar de la escasez de materias primas y la dificultad en los

<sup>1</sup> "La industria lorquina", en *Almanaque de San José de Calasanz*. Lorca, 1915, página 97.

transportes, 1.300 obreros y 3.300 obreras trabajaban en siete fábricas<sup>2</sup>. La más importante de ellas, "Pedro Gil Pelegrín, Suc. de Quer", declaraba, para 1946, una capacidad anual de producción de 35.000 docenas. La producción global siguió un ritmo decreciente<sup>3</sup>:

Año	Núm. de docenas	Valor (ptas.)
1944	167.900	24.409.900
1945	131.890	15.886.160
1946	118.750	22.567.640
1947	97.630	12.697.420
1953	30.000	6.000.000

En 1953 únicamente se mantenían en funcionamiento tres fábricas, que trabajaban con muy escaso margen de beneficios. La crisis culminaría en la segunda mitad de los años cincuenta; en 1956 cerraba la firma "Pedro Gil Pelegrín" y muy poco después lo hacían las dos que seguían en importancia.

*Localización.*—Situadas en los más diversos puntos de la ciudad, la ubicación de las fábricas se realizó siempre sin atender otro tipo de consideraciones que las de local disponible. Dada la escasa exigencia de espacio, estuvieron reducidas, en un principio, a las plantas bajas de las casas habitadas por los empresarios. Sólo en la etapa de apogeo de 1940 a 1948 se realizaron ampliaciones de alguna entidad para la instalación de bancadas de aparato.

En 1945 la localización de las factorías era como sigue<sup>4</sup>:

Número de fábricas	Barrio (calles)	Ciudad (calles)
2		Carril de Gracia
1		Plaza de Castelar
1	Los Veras	
1		Colmenarico
1		Redón
1		Avenida de Santa Clara

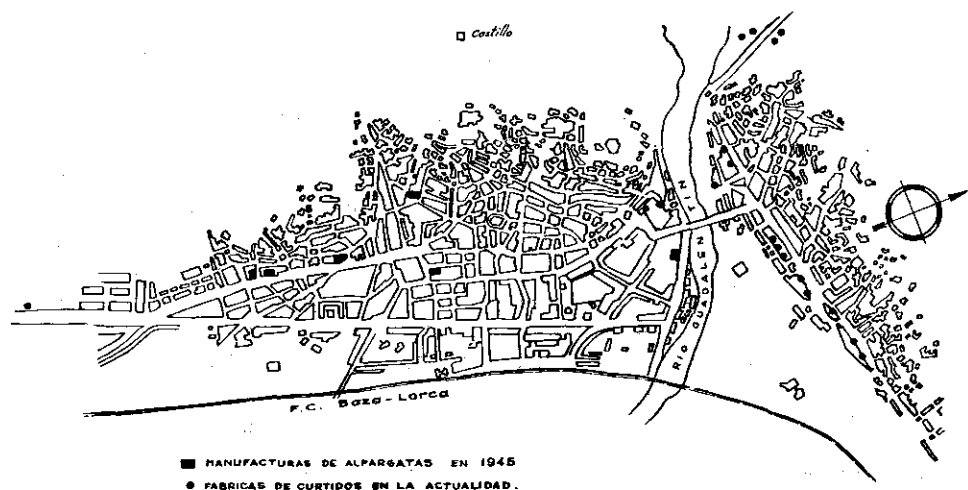
Junto al destacado predominio de la *ciudad* sobre el *barrio*, se advierte que, excepción hecha de la factoría de "Quer, S. A." que se situaba en pleno centro de la ciudad, las restantes se emplazaban en lugares de categoría secundaria; ello se explica por motivos diferentes, según la antigüedad de las

<sup>2</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memoria comercial*. Lorca, 1946, pág. 22.

<sup>3</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memorias comerciales* (passim).

<sup>4</sup> CÍRCULO MERCANTIL E INDUSTRIAL DE LORCA: *Tercera Feria de Muestras*. Lorca, 1945, pág. 27.

empresas, pero convergentes en sus consecuencias. Las firmas anteriores a los años treinta ocuparon las habitaciones libres en las modestas casas de sus fundadores, radicadas en calles acordes a la clasificación social de éstos; como caso distinto, una de las dos que iniciaron sus actividades con capital apreciable hubo de buscar solar amplio y barato para la construcción de su extensa planta. La excepción que presentó la empresa "Quer, S. A." se explica porque el amplio margen de beneficios existente permitía, con evitación de un considerable desembolso inicial y sin quebranto sensible, abonar el alquiler de una antigua y amplia casona señorial espléndidamente situada.



Lorca. Localización de la industria de alpargatas y curtidos.

*Proceso industrial y artículos fabricados.*—La fabricación de alpargatas obedece esencialmente a la industrialización de un proceso artesano por la presencia de obreros especializados en la confección de cada uno de los elementos que integran aquélla. Los operarios que trabajaban en el local de la fábrica constituían una proporción mínima, el resto recibía de manos del *taquillero* la faena a realizar en sus propios domicilios.

Normalmente, sólo tenían ocupación en la factoría las personas relacionadas con la parte inicial del proceso industrial, y ello por un motivo evidente: la necesidad de controlar estrechamente la materia prima empleada. A este tipo de trabajadores pertenecían: los *urdidores*, encargados de disponer la trenza y el hilo necesarios a la realización de la suela; los *cortadores*, que aprovechaban las piezas de lona con precisión geométrica, por medio de sus patrones; en algún caso, las *aparadoras*, que cosían los cortes o caras, y siempre las *ojeteras*; los empleados del *preparado*, denominados así por preparar los materiales que se entregaban a *bigoteras* y *cerqueras*

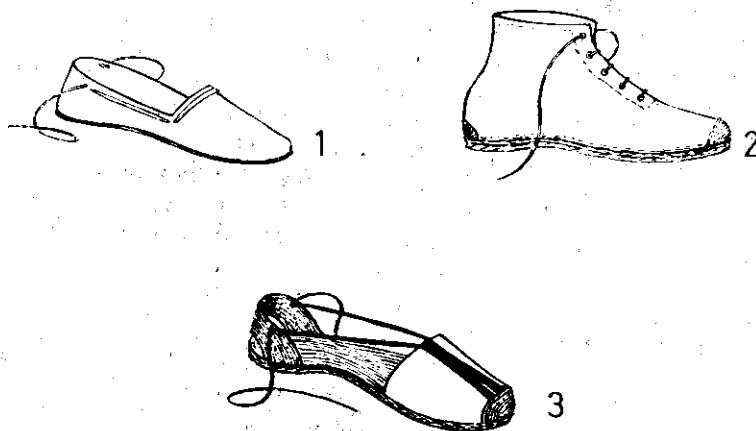
para el acabado de las alpargatas; y, desde luego, el *taquillero*, hombre de entera confianza del empresario, que conectaba la labor realizada dentro y fuera de la fábrica. Faena en sus propios domicilios hacían cosedores, bigoterías y cerqueras. Los primeros cosían las suelas; a las segundas, pieza clave en la terminación de la alpargata, tocaba hacer la bigotera o el cerco, y eran, con notable diferencia, el grupo más numeroso.

El personal empleado fuera de la fábrica trabajaba con carácter eventual y la intensidad de su tarea dependía únicamente de los pedidos a cumplimentar. A estos destajistas se les abonaba salario semanalmente, siempre de acuerdo con el número de docenas anotado por el taquillero en las libretas de entrega; también urdidores, aparadoras y ojeteras cobraban a destajo. El resto de la nómina recibía sueldo fijo semanal, excepción hecha de los oficinistas, que percibían mensualidades.

La proporción entre operarios fijos y eventuales era de 1 a 9; y la mano de obra femenina, integrada en un 80 por 100 por bigoterías y cerqueras, suponía los  $\frac{3}{4}$  del total. En relación con el carácter netamente artesano de la fabricación, aparece una mecanización muy reducida.

La producción, cuyo ritmo no era uniforme a lo largo del año, se organizaba sobre la existencia de las temporadas de invierno y verano; en cada una de ellas los industriales suministraban listines de precios y muestrarios. Luego de cubrir los pedidos de mayor importancia, efectuados siempre por los clientes en el inicio de cada temporada, el volumen de fabricación disminuía y prácticamente reducía sus objetivos a cumplimentar reposiciones.

En los años cincuenta la campaña más importante era la de verano, en la cual se trabajaba aproximadamente de enero a junio. Antaño, por ser prácticamente inexistente esta temporada en el entonces gran mercado catalán, el interés de ambas aparecía igualado; pero el fuerte descenso del



Tipos de alpargata. 1. Pelotari, piso de goma.—2. Bota deportista, suela de trenza encapada.—3. Carretero.

consumo de alpargata-bota en el levante español, principalmente en Cataluña, desniveló el equilibrio en favor de la de verano, que era notoriamente la de mayor envergadura en la mitad septentrional de la cuenca del Duero, Asturias y Santander. La preparación de la temporada de invierno se extendía de julio a diciembre; en el volumen de ventas ejercían cierta influencia las condiciones climatológicas, ya que el tiempo lluvioso favorecía la venta de botas para calzarlas con las típicas almadreñas.

El artículo de mayor fabricación era siempre la bota deportista, pero, según fuese para invierno o verano, variaba el color de lona predominante y, sobre todo, la ausencia o presencia del forro y planta de muletón o rapón. En invierno, para la mitad septentrional de la cuenca del Duero, Asturias y Santander el tipo más solicitado era la bota deportista de una carrereta o bigotera, lona negra, forro y planta rapón, abreviadamente *bota forro negra*; a notable distancia quedaba el artículo en lona cruda y era excepcional el empleo de lona gris, azul o marrón. En cambio, para Lérida, plaza que conservó apreciable interés hasta los últimos tiempos, se empleaba más lona cruda que negra. En verano desaparecía el forro de muletón y aumentaba el consumo de lona cruda, mientras la negra pasaba a lugar secundario y se trabajaban también los colores azul, marrón y gris.

La gama de artículos fabricados se reduciría extraordinariamente en el intervalo que media entre 1935 y 1955, para centrarse finalmente casi con exclusividad en la bota deportista. Para 1936 la empresa "J. Quer" facilitaba listines de encargo que incluían 91 artículos distintos. En 1955 las tarifas de precios acordadas por los fabricantes lorquinos sólo hacían mención de artículos de bigotera o carrereta, y la alpargata más trabajada era la bota deportista de suela encapada y cosedera de cáñamo.

El empleo de suela de goma no alcanzó nunca en Lorca, a diferencia de Elche, gran importancia, siendo siempre muy marcada la preferencia por el piso de yute, primero, y luego, debido a las dificultades con que se tropezaba para la importación de esta fibra en el largo período bélico y años posteriores, por el de trenza de esparto encapada con cáñamo.

En 1936 la empresa "J. Quer" trabajaba zapatillas ordinarias con piso de suela-cuero y cara de pana, paño o *metis* (piel de oveja o cabra curtida al cromo). Pudo ser esto el comienzo de la evolución que condujese, en fases progresivas, al establecimiento de la industria de calzado de piel. La situación fue del todo propicia cuando la firma de curtidos "Hijo de Antonio Gil Bujeque" adquirió, en 1940, la empresa alpargatera "J. Quer", que en lo sucesivo funcionó bajo el nombre comercial "Pedro Gil Pelegrín, Suc. de J. Quer". Los tres socios de ambas razones sociales se encontraron en condiciones óptimas para realizar una verdadera revolución industrial en la ciudad, ya que disponían de todos los elementos necesarios, que incluían las dos mayores factorías locales de curtidos y alpargatas, amplio crédito y una situación económica que aunaba a los recursos industriales un apreciable capital agrario. Sin embargo, la posibilidad quedó inédita; el ambiente de la ciudad,

fuertemente dominado por la idea "tierra-prestigio social", y por ello poco propicio a una decidida política industrial, pesaba demasiado; además, los entonces propietarios, que habían recibido a todo rendimiento una floreciente industria de curtidos, no se plantearon seriamente la necesidad de completar la obra.

*Industrias abastecedoras.*—La alpargatería, industria levantina, encontraba en esta misma región sus centros proveedores.

En la fabricación de trenza encapada se especializaron varios pueblos de las provincias de Murcia y Alicante, en relación con la presencia de extensos espartizales o con los cultivos de cáñamo de la Vega Baja del Segura; entre estos núcleos destacaban como abastecedores de la industria lorquina: Aljezares, Callosa del Segura, Carayaca, Cehegín y Ciega. El piso de goma lo proporcionaban Elche y Murcia, y las plantillas de corcho Palamós. El almidón para lujado procedía de Játiva. Bañeres y Alcoy tenían especialidad en forros de muletón; en esta última localidad y en Cocentaina se adquirían el papel y cartón necesarios. La lona se recibía desde Murcia, Alcoy, Barcelona, Manresa, Tarrasa y Sabadell; estas cuatro localidades catalanas vendían también las hilaturas para aparado.

*Red de distribución y mercados de consumo.*—Sólo la empresa "J. Quer" dispuso, entre 1914 y 1940, de un almacén de distribución propio fuera de Lorca, y ello por la circunstancia de tener su domicilio social en Barcelona. El resto de las industrias, y todas desde 1940, funcionaban mediante el sistema de representantes comisionistas; la facturación se hacía directamente al domicilio del comprador, normalmente por ferrocarril.

El primer gran mercado extracomarcial fue Cataluña. Después, la alpargata-bota consiguió amplia difusión nacional y tuvo como primer cliente al ejército. Otra gran área de consumo se abrió en la mitad septentrional de la cuenca del Duero (León y Palencia, sobre todo), Asturias y Santander. Se lograron además, como se ha dicho, exportaciones de cierto interés a Méjico, Argentina, Perú y Filipinas.

Sin embargo, pasados los primeros años de la postguerra civil, la bota fue desapareciendo de numerosos mercados. De Cataluña fue desplazada por el alza de nivel de vida, que sustituyó esta clase de calzado por el de piel; precisamente por ello, sólo Lérida conservó un apreciable volumen de gasto hasta el final. Aparte del ejército, en los últimos diez años de vida quedaron a la alpargatería lorquina como principales zonas de venta la mitad septentrional de la cuenca del Duero, Asturias, Santander y Lérida. Las plazas más importantes eran Oviedo y León, y los mayores compradores grandes almacenistas, que obtenían, con fuertes pedidos, condiciones de venta casi increíbles de una industria agonizante, en la que no faltó la competencia ilegal; alguno de estos grandes almacenes llegó a conseguir, mediados los años cincuenta, descuentos del 22 por 100.

Los pedidos de mayor frecuencia eran de 10 a 50 docenas, importantes

se consideraban los que excedían de 200, y eran de todo punto excepcionales los que alcanzaban las 1.000.

*La estructura de las empresas.*—Dadas las especiales características de la industria alpargatera, las empresas ofrecían facetas muy diversas. El utillaje, por la escasa mecanización, era muy modesto; para 1953, la Cámara Oficial de Comercio e Industria de Lorca cifraba su valor global en 450.000 pesetas<sup>5</sup>. En realidad, la capacidad de producción dependía de los pedidos, mano de obra diestra no faltaba. Si modesto era el utillaje, no seguía la misma tónica la nómina empleada, aunque es cierto que la mayor parte de ella lo era con carácter eventual.

En cuanto a la estructuración jurídica de las empresas, si se exceptúa a la "Quer", que funcionó como sociedad anónima entre 1914 y 1930, las restantes estaban en manos de un único propietario o todo lo más pertenecían a una compañía familiar.

#### LA INDUSTRIA DE CURTIDOS

La curtición fue en la Lorca de la reconquista y de los siglos XVI y XVII una actividad artesana, estrechamente vinculada al aprovechamiento de las pieles del ganado de sacrificio. Oficio el de curtidor muy mal visto, sobre todo en la sociedad tan colmada de prejuicios del siglo XVII, estuvo desempeñado en buena parte por moriscos y luego de la expulsión de éstos quedó en manos de individuos pertenecientes a los estratos más modestos.

La necesidad de agua abundante, el carácter de industria molesta, la condición social de los curtidores y el desprestigio que sufría esta clase de trabajo ubicaron las nacientes tenerías extramuros de la población, en las inmediaciones del Guadalentín.

El ascenso de la burguesía dieciochesca y el impacto de la publicística reformista<sup>6</sup> y de las directrices emanadas de los gobernantes ilustrados dignificaron, al igual que ocurrió con otras muchas actividades, la manufactura de pieles. En 1755, el Catastro de Ensenada señala la existencia de dos tenerías, y, en 1802, la ruptura de Puentes destruyó una fábrica de cordobanes. También Madoz<sup>7</sup> apunta, para 1846, dos fábricas de curtidos en el censo industrial de Lorca.

A pesar de todo, la curtición no comienza a adquirir verdadera importancia en Lorca hasta los últimos años del XIX, con la aparición de numerosos

<sup>5</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memoria comercial*. Lorca, 1953, pág. 24.

<sup>6</sup> Sirva como ejemplo RODRÍGUEZ CAMPOMANES, Pedro: *Discurso sobre el Fomento de la Industria Popular*. Madrid, 1774.

<sup>7</sup> MADDOZ, Pascual: *Diccionario geográfico-estadístico-histórico de España y sus posesiones de Ultramar*. Madrid, 1847, X, pág. 378.



modestos talleres que trabajaban, en pequeñas balsas o noques, diversas clases de pieles, con marcada preferencia por las equinas. Los numerosos *pellejeros* de los barrios de San José y San Cristóbal proporcionaban materia prima a estos humildes artesanos, que, en un primer momento, se encontraban ampliamente abastecidos sin salir del marco provincial.

La falta de recursos económicos y maquinaria para otros tipos de curtición más compleja, el desconocimiento técnico del trabajo de pieles vacunas, la apreciable demanda de las de caballería y la abundancia muy considerable en el término de este ganado justifican la primitiva orientación de la industria lorquina. Esta dedicación permitió conseguir, utilizando corteza de pino como curtiente y en talleres prácticamente familiares, especialidades muy logradas; entre ellas figuraban como más destacadas las de color natural, caña y negro brillo o mate, y la suela de caballo, esta última de rendimiento económico excelente.

El fortísimo aumento de pedidos a raíz de la primera guerra mundial impulsó y consolidó la naciente industria; Lorca apareció ya entonces como el primer centro nacional en la producción de equino. Beneficios muy elevados en la excepcional coyuntura, permitieron la modernización y mecanización de las instalaciones y, en definitiva, la transformación de los talleres artesanos en pequeñas fábricas.

El fin de la fuerte demanda extranjera, principalmente francesa, se dejó sentir con fuerza: las empresas que no consiguieron un mínimo de adaptación al nuevo condicionamiento del mercado desaparecieron de la mano de la gran crisis mundial; por el contrario, otras afianzaron su posición y consiguieron salvar los difícilísimos años treinta. La empresa "Antonio Gil Bujeque", que había iniciado sus actividades en 1892, pasaba, en 1932, por ser la manufactura más importante de España en pieles de caballo. A la curtición vegetal se unió, con importancia progresiva, la de cromo. La gama de productos, si bien con clara ventaja para las pieles equinas, era ya compleja; en 1932, la industria "Hijo de Antonio Gil Bujeque" trabajaba pieles equinas (*gamo-crom* y suela, principalmente), vacunas (*box-calf*, *tan-calf*, suela, *cuero sillero* y *cuero blanco imperial nieve*), caprinas y lanares (*dórgolas*, *molletas*, *badanas* y *metis*); se dedicaba asimismo a negocios secundarios de compra-venta de toda clase de pieles y lanas, y a trituración de corteza de pino para curtición y teñido de redes.

En 1936 existían trece fábricas de curtidos, diez de ellas radicadas en el *Barrio* y tres en la zona de la *ciudad* inmediata al Guadalentín.

*Situación actual.*—En 1946, las trece empresas establecidas empleaban 220 obreros y su producción conjunta se estimaba en 600.000 pies cuadrados de piel de empeine, 70.000 kilos de suela de ancones, 650.000 pies cuadrados de badanas y 220.000 de otras fabricaciones<sup>8</sup>.

<sup>8</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memoria comercial*. Lorca, 1946, págs. 21-22.

A los primeros años de la segunda postguerra mundial, en los que el progreso se vio fuertemente trabado por la escasez de materia prima y productos químicos y por la imposibilidad de modernizar maquinaria, sucede un período de gran expansión, al que no es tampoco ajeno el crecimiento del nivel de vida. Es el momento, por los años cincuenta, en que una máquina de rodillos sustituye al viejo y costoso sistema de medición a escuadra y la plancha hidráulica destierra el incómodo planchado a mano, a la vez que el perfeccionamiento de descarnadoras, reabridoras, abrillantadoras, etcétera, revoluciona la industria del curtido.

Pero la modernización del proceso fabril no fue, en buen número de casos, acompañada de la oportuna adecuación de las estructuras mercantiles ni por un serio esfuerzo de planificación de las posibilidades económicas de cada empresa. Ello explica las graves repercusiones de las restricciones crediticias de 1959.

Sin embargo, pasados los tiempos difíciles de la estabilización, el sensible aumento del nivel de vida abre, de nuevo, amplias perspectivas de desarrollo; hasta tal punto que, empresas al borde de la bancarrota sólo dos años antes, se lanzan a una decidida política de renovación de utillaje y ampliación de instalaciones. Sin duda, esta iniciativa y una considerable especialización han permitido la supervivencia de la industria lorquina y el asombroso aumento de su proyección en el mercado nacional, con una cartera de pedidos anuales que no baja de 500 millones de pesetas. Al mismo tiempo que cuajaban estas innovaciones fundamentales en el proceso fabril se produce el marcado predominio de las pieles vacunas, que reduce el trabajo de las equinas a un lugar muy secundario.

*Localización.*—Una serie de factores han decidido la casi completa ubicación de las factorías en el Barrio de San Cristóbal. Quizá el más importante sea el representado por la necesidad de agua abundante en las faenas de *ribera*. En un primer momento, la proximidad del Guadalentín resultaba crucial para el abasto y desagüe; más tarde, y hasta la reciente conducción del Taibilla, el *Barrio* fue un sector privilegiado en el reparto de aguas del manantial de la Zarzadilla de Totana. Más de una queja se dejó oír por la desigual consideración que merecían los industriales y el vecindario, cuando el último había de formar largas colas en las fuentes públicas.

Factor de fuerte influjo en la elección de emplazamiento ha sido el carácter de industria molesta ostentada por la curtición, que naturalmente la alejaba de los puntos céntricos de la ciudad; a ello se une estrechamente, y desde un punto de vista histórico, el que el oficio de curtidor era ejercitado por gentes muy humildes, que habitaban lógicamente el caserío más modesto. Todo ello ha tenido repercusiones máximas para la permanencia del emplazamiento tradicional, al formar de manera casi exclusiva la mano de obra experta entre los vecinos de San Cristóbal.

En la actualidad, el predominio de fábricas instaladas en el *Barrio* es

prácticamente absoluto; a esta ley de localización sólo escapan tres: dos radican en la parte de la *Ciudad* inmediata al Guadalentín, y la tercera, la empresa de más reciente fundación, ha levantado sus instalaciones en el nuevo polígono que se configura en el extremo del Barrio de San José, sobre la carretera nacional Murcia-Granada.

En San Cristóbal las factorías aparecen en los más diversos emplazamientos, ni siquiera faltan en las calles Mayor de Arriba y Mayor de Abajo, vías principales. Sin embargo, las necesidades de ampliación han conducido a un número creciente de industriales a levantar sus nuevas fábricas fuera del actual perímetro urbano, en solares de menos precio. Así ha comenzado un traslado paulatino al polígono industrial previsto por el reciente Plan de Ordenación Urbana de Lorca en el paraje de La Serrata.

*Procedencia de la materia prima.*—Una de las dificultades de más talla con que tropiezan las empresas, por su débil potencial económico, es la de abastecimiento de materia prima. El problema ofrece dos vertientes igualmente graves: escasez de pieles equinas, con la fuerte disminución de esta clase de ganado, y escasez de vacunas, por insuficiencia de las disponibilidades del mercado nacional. La modestia de recursos y el individualismo imperante han contribuido a crear una peligrosa dependencia respecto de los almacenistas; los dos factores negativos citados motivan la ausencia de los industriales de una serie de subastas, especialmente en las de partidas de importación. Un condicionamiento diferente permitiría, con el empleo de adecuadas instalaciones frigoríficas, evitar el gravamen de los intermediarios. La imposibilidad de disponer de grandes partidas en almacén coloca así a los empresarios ante una espinosa cuestión de precios: en la práctica comercial quedan obligados a suministrar a los consumidores unas cotizaciones vigentes durante toda la temporada, mientras ellos tropiezan con una marcha ascendente del valor de la materia prima, que, en determinados momentos, puede restringir a límites mínimos su margen de beneficios, hacerlo inexistente e incluso ocasionarles pérdidas.

Actualmente las pieles de mayor consumo son las vacunas, seguidas a larga distancia por las caballerías.

Las pieles vacunas trabajadas en Lorca son: *novillos, vacas, vaquillonas, lecheras, lidias y cueros*. Las *terneras*, pieles de menos de 18 kilos y elevado precio, que tuvieron importancia notable años atrás, han dejado de fabricarse. Entre las empleadas hoy, las de mayor calidad y cotización son los novillos; dentro de ellas, las más estimadas los *casolanos*, denominación aplicada a los animales que por criarse en establos presentan daños mínimos; proceden, generalmente, de las provincias de Valencia, Castellón y Murcia, y, en segundo término, de Almería y Granada.

La amplia extensión de la piel de la región abdominal —*faldas*—, delgada y de poca calidad, confiere a las vacas un valor inferior al de los novillos. Categoría especial ocupan vaquillonas y lecheras; las primeras pertenecen

a vacas que, al no haber parido, tienen faldas moderadas, de modo que son equiparadas en calidad y precio a aquéllos. Las lecheras, que provienen de vacas estabuladas, ofrecen la ventaja de su pequeño daño, pero, en contrapartida, son delgadas y con excesivo desarrollo de faldas.

Las lidias corresponden a animales destinados a este menester; en caso de que hayan sido toreados se denominan *corridos*. Aunque la piel es de buena calidad, su valor desciende a causa de los daños que en ella ocasionan las varas de los mayores, marcas en la culata y números en el costillar; en los corridos se añaden además los destrozos de lidia y arrastre. Como al iniciarse las operaciones de curtición la piel se corta, por el lomo, en dos partes aproximadamente iguales, las lidias suelen proporcionar una *hoja* buena, gracias a la costumbre de los herraderos de marcar hierro y número al mismo lado.

El nombre de cueros se reserva, en sentido estricto, a las pieles vacunas que sobrepasan los 45 kilos. Las pieles de procedencia nacional se venden, generalmente, sobre peso en *sangre*, es decir, a poco de separadas de los despojos; en cambio las importadas suelen venir *secas* (*dulces* o *saladas*) o *barridas de sal*. Las mermas o pérdidas de peso que sufren las pieles desde la anotación primitiva hasta que llegan a manos del fabricante se toleran hasta un límite máximo del 15 por 100. Las utilizadas en Lorca exceden normalmente de 18 kilos; a partir de este tope, y a efectos de precio —siempre en razón inversa al peso—, se establece, para vacuno, la siguiente escala: de 18 a 25 kilos, de 26 a 35 kilos, de 36 a 45 kilos, y de 45 kilos en adelante, o sea, cueros.

Las pieles sin curtir se clasifican en: *primeras*, *segundas*, *terceras* y hasta *cuartas*. Las primeras no presentan daño apreciable; las segundas suelen llevar marcas en la culata o señal de algún barro; las terceras están perjudicadas con mayor número de barros o por marcas en la culata y números en el costillar.

Las *caballerías* se dividen en *mayores* y *menores*; mayores son caballos y mulas, y menores los asnos, de inferior calidad y peso. Considerablemente más delgadas que las vacunas, las pieles equinas acusan un peso más bajo: normalmente caballos y mulas no sobrepasan 18 kilos, y 16 los asnos. Las pieles de pollino con menos de 7 kilos reciben el nombre de *buches*.

No todas las regiones españolas gozan de igual reputación como abastecedoras de materia prima. Las que proporcionan mejor calidad son Valencia y Murcia, con los afamados casolanos; la peor situada es Andalucía, por la notable proporción de las lidias. En un puesto intermedio quedan Vascongadas, Asturias, Galicia y las dos Castillas. Las equinas proceden de toda la Península, sin distinción de origen.

Capítulo de gran interés supone la importación de pieles, medio indispensable de cubrir el déficit que presenta el mercado nacional. Las compras al extranjero se refieren esencialmente a vacuno, quedando muy por debajo la adquisición de caballerías. La denominación de origen se hace atendiendo

al país, región o incluso frigorífico de donde proceden. Las naciones más destacadas en la venta de vacunos son Brasil, Argentina y Uruguay; frecuentes son también las transacciones de pieles africanas, de Unión Sudafricana sobre todo; en cambio, son raras las importaciones de Australia y Nueva Zelanda. Las caballerías proceden casi en su totalidad de Hispanoamérica, principalmente de Argentina.

El aprovisionamiento se logra siempre, como antes se ha señalado, a través de almacenistas residentes en distintas localidades españolas. Los que realizan las operaciones de mayor cuantía con los industriales lorquinos están domiciliados en Vitoria, Madrid, Valencia, La Coruña y Vigo.

Particular interés ofrece también todo lo concerniente a la extensa gama de productos químicos necesarios en las diversas fases de la curtición. Las empresas proveedoras —en buena parte filiales de compañías extranjeras, especialmente suizas— radican en su inmensa mayoría en Barcelona. Excepción hecha de “Cros, S. A.” que por su calidad de productora de abonos tiene abierta sucursal en Lorca, las restantes están representadas por agentes comisionistas y la propaganda de sus fabricados queda reservada a una serie de técnicos visitantes que efectúan frecuentes demostraciones.

*La curtición.*—La curtición de los tipos de pieles más fabricados en Lorca comprende una serie de fases, cuyo breve resumen es el siguiente: Se comienza por cortar las pieles, a lo largo del lomo, en dos partes iguales u hojas; a continuación, después de dejarlas a remojo por espacio aproximado de veinticuatro horas, se pelan mediante el empleo de ácido sulfúrico, se desencalan y luego se descarnan. Más tarde, la división horizontal da el grueso deseado y proporciona el serraje; después que las sales de cromo realizan la curtición propiamente dicha, el rebajado uniforma el grosor de la piel. Una vez terminadas las operaciones de tinte y engrasado en los bombos, se procede a secar y a ablandar, para, acto seguido, terminarlas con el pigmentador, abrillantar y planchar. Los trabajos finales son los de medido, empleando como unidad el pie cuadrado, y embalado, generalmente en paquetes de seis hojas.

Si las pieles se rectifican para conseguir la *flor artificial*, el proceso es idéntico hasta las manipulaciones del secado; después se hace el *rectificado* o *desflorado*, con el fin de limpiar o aminorar los defectos de la piel de regular o poca calidad. Este procedimiento, relativamente reciente, se basa en el empleo de una máquina llamada “fuminosa”, consistente en un rodillo giratorio montado sobre un eje de 1'80 m. y recubierto de un papel de lija especial. Este raspado confiere a la flor o epidermis cierta apariencia de plástico.

En la década presente el utillaje ha experimentado una verdadera revolución. Junto al extraordinario perfeccionamiento de las operaciones llamadas de *ribera* (remojado, pelado, rendido, pickelado, curtido y tintado), los adelantos más espectaculares se han logrado en las operaciones de secado y

acabado. En esta última sección, el planchado manual ha sido desplazado por la rápida plancha hidráulica y la tarea de dar color se ha visto extraordinariamente facilitada con el empleo de los modernos pigmentadores; en las faenas de medición, el complicado sistema de cuadrar la piel ha dejado paso a la exacta contabilidad de las máquinas de rodillos. De todas formas, quizá el avance más decisivo ha sido la sustitución de la pesada labor de extendido y clavado de la piel en tablas por los secaderos de cristales o de vacío, que sobre la economía de tiempo y mano de obra proporcionan un aumento del 8 por 100 en el *pietaje* o superficie.

En la venta de maquinaria goza de gran prestigio y tradición entre los curtidores lorquinos la empresa, de Badalona, "E. M. S. A.", antes "Bacás y Cía., S. A."; últimamente, y sin que esta sociedad deje de ser la principal proveedora, se han efectuado algunas adquisiciones de modernísimo material extranjero, de procedencia alemana e italiana especialmente.

*Mano de obra.*—En 1965, la mano de obra empleada por las siete industrias de mayor importancia, todas ellas con cuotas al Tesoro superiores a 5.000 pesetas, se distribuía así:

Grupos de edades <sup>9</sup>	Núm. de personas
Menores de 18 años	12
18-25	36
26-40	49
41-60	38
Más de 60	9
<b>TOTAL</b> .....	<b>144</b>

En las trece restantes trabajan unos 150 hombres, es decir, un total muy aproximado de 300 personas colocadas. El absoluto predominio masculino, con sólo dos mujeres en una de las firmas, queda perfectamente explicado por el tipo de faena.

En cuanto a la clasificación profesional, es notoria la ausencia de técnicos y de obreros especializados, aun cuando sea preciso hacer notar en este último caso que la considerable especialización de al menos el 50 por 100 de los obreros es un hecho, a pesar de que no se encuentre respaldada por una titulación oficial. Curiosa es, en cambio, la falta de técnicos, cuya existencia estaría más que justificada por las exigencias de la moderna curtición. En este capítulo los industriales lorquinos se valen, para realizar una cierta economía en los gastos de producción, de la asistencia que, en constantes

<sup>9</sup> Según las declaraciones facilitadas a la Cámara Oficial de Comercio e Industria de Lorca por las empresas "Hijo de Antonio Gil Bujeque", "Gabino García Serrano y Cía.", "Teresa Periago Ferra", "Suc. de Juan Pérez Navarro", "José Franco Ramírez", "Ramona Mateo Mateo" y "Jacobo Gómez García".

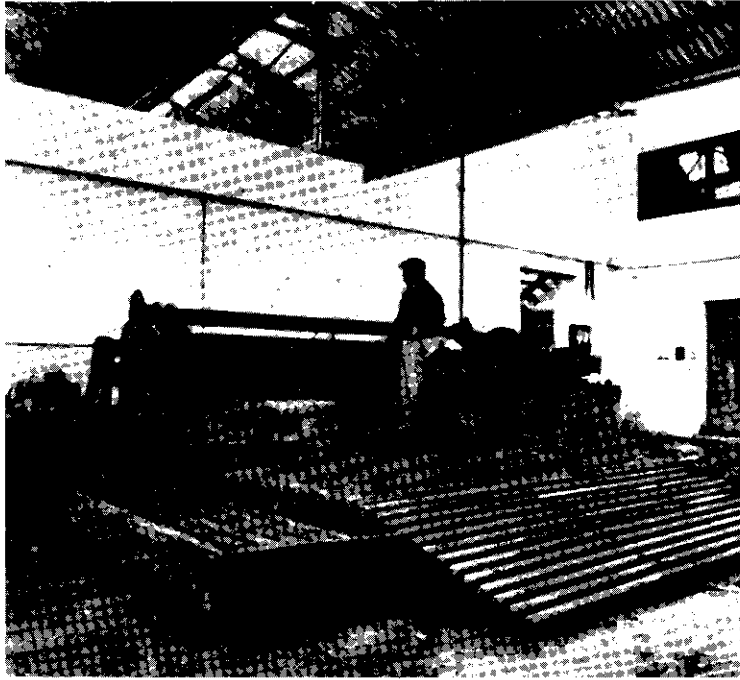


Figura 1.—La piel se descarna en una máquina provista de cuchilla especial.

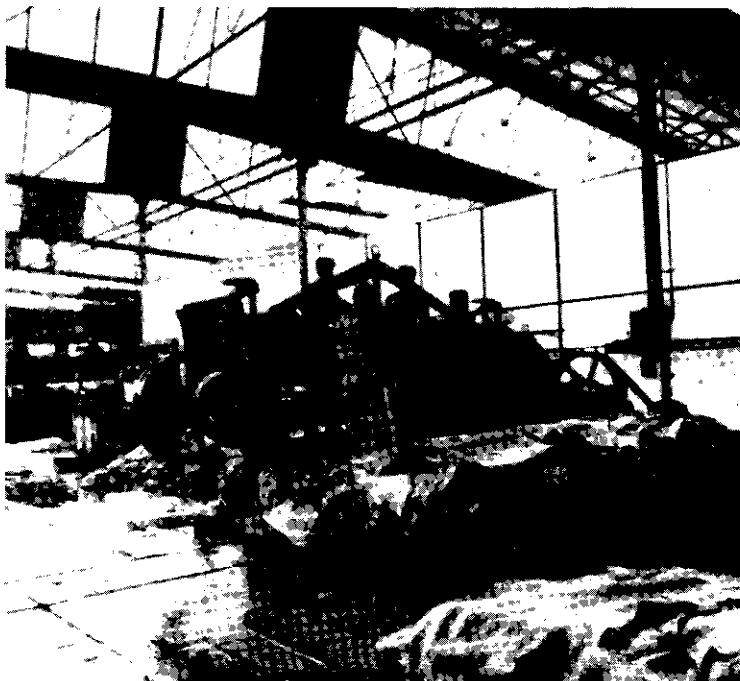


Figura 2.—Cuatro operarios trabajan en el dividido.

LÁMINA II



Figura 1.—“Ribera” de bombos.

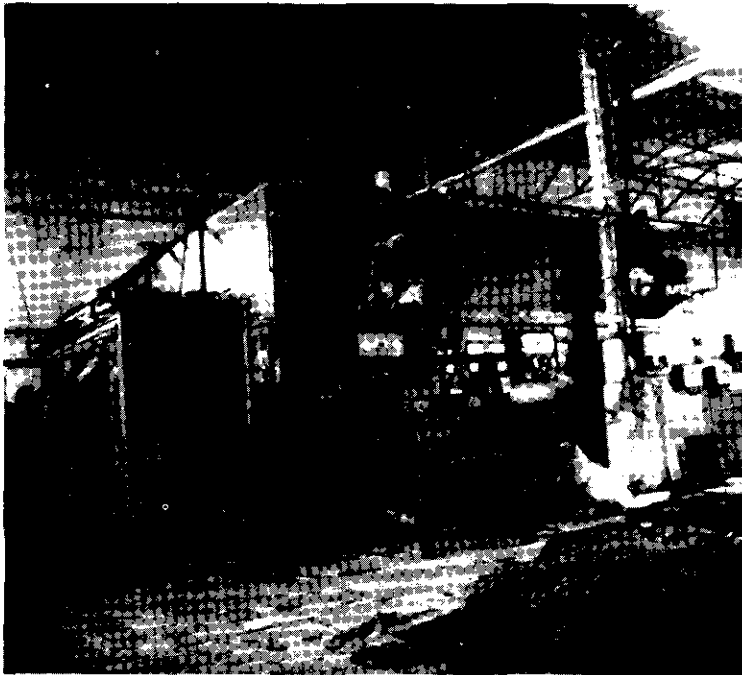


Figura 2.—Extendido de la piel en un secadero de “cristales”.



visitas, les prestan los técnicos de las grandes compañías de especialidades químicas. A partir de 1967 algunas empresas, consecuentemente con el fuerte carácter familiar que todavía las informa, van a tener sus primeros técnicos titulados en los hijos de los propietarios formados en la Escuela Técnica de Curtición de Igualada.

La procedencia de la mano de obra, sobre todo en operarios por encima de cuarenta años, arroja un fuerte saldo favorable al Barrio de San Cristóbal; nada hay en ello de extraño si se tiene en cuenta la localización de las fábricas y, sobre todo, la especial situación económica y laboral de Lorca, donde un empleo fijo es un privilegio. Precisamente por esto, los obreros, con el especial tipo de relaciones que suele existir en las empresas medias y pequeñas entre ellos y los dueños, se muestran particularmente activos en sus intentos de colocar a parientes y conocidos.

En líneas generales, la retribución se realiza, excepción hecha de los empleados de oficinas, por semanas, y a sueldo fijo o destajo según la clase de intervención en el proceso fabril. De todos modos, ha de señalarse que el número de destajistas ha descendido muy rápidamente con la modernización del utillaje. Destajistas eran, prácticamente hasta 1960, en la mayoría de las fábricas, los obreros ocupados en *pasar cueros, reabrir, clavar y dar pistola*. En la actualidad el clavado ha desaparecido de las empresas más importantes con la instalación de secaderos, y la operación de dar color a pistola ha sufrido asimismo una fuerte transformación con el empleo de pigmentadores, modificación que ha comportado la desaparición de los destajistas en esta fase del acabado.

*Producción.*—En 1947 era la curtición de pieles equinas la actividad más importante de las empresas lorquinas. Para dicho año la Cámara Oficial de Comercio e Industria facilitó las siguientes estimaciones<sup>10</sup>:

CURTIDOS	LORCA	1947
Materia prima empleada	Curtidos	
43.000 pieles de caballerías.	900.000	pies de empeine y 100.000 kilogramos de ancones suela.
10.000 terneras 8/18 Kg.	230.000	pies de becerro engrasado.
5.000 vacunos 18/35 Kg.	72.000	Kg. de suela.
90.000 pieles lanares.	600.000	pies.

La elevada cantidad de pieles lanares trabajadas es consecuencia de la escasez de otras materias primas, originada por las especiales circunstancias que atravesó España en la postguerra mundial. Las especialidades en lanar o caprino eran *dórgolas* para forro, *molletas* para calzado femenino y *metis* para zapatillas y badanas. A partir de entonces progresa con extraordinaria

<sup>10</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memoria comercial*. Lorca, 1947, pág. 38.

rapidez la curtición al cromo, mientras al mismo ritmo disminuye el empleo de la corteza de pino, que prácticamente desaparece con el inicio de los años sesenta.

En 1953, superadas las dificultades de orden internacional inmediatas, las nuevas exigencias del mercado español, unidas al fuerte descenso en las disponibilidades de pieles equinas, fundamentan el extraordinario progreso de la curtición en vacuno. El fuerte retroceso en el trabajo de pieles ovinas y caprinas es claro preludio al cese total en este tipo de curtición, que ocurrirá muy poco después.

Después, el trabajo en vacuno ha subido de manera muy notable, hasta significar, para 1967, el 80 por 100 en el valor global de la producción. La cuantía atribuida a ésta en estadísticas oficiales —80 millones de pesetas— nos parece, con certidumbre, muy por debajo de la real.

36.000 pieles equinas.	780.000 pies de empeine y 90.000 Kg. de ancones suela.
10.000 terneras 8/18 Kg.	260.000 pies becerro box-calf y tan-calf.
18.000 vacunos 18/35 Kg.	252.000 Kg. suela.
2.000 pieles lanares.	70.000 pies badana.

Para 1958 las caballerías, por los altos precios y serias dificultades que presentaba la adquisición de vacuno, habían recuperado el primer puesto.

CURTIDOS LORCA 1958

Productos <sup>12</sup>	Cantidades	Valor (ptas.)
Suela	70.341 Kg.	3.329.998
Cueros para guarnicionería	76.329 Kg.	4.650.049
Engrasados para empeine	26.555 Kg.	2.302.940
Cuero industrial	3.000 Kg.	150.000
Ancón equino	305.074 Kg.	5.959.420
Box-calf y Tan-calf	392.892 Kg.	7.887.554
Otros curtidos para empeine, vacunos	83.096 pies	1.657.686
Piel empeine, equino	3.282.673 pies	37.127.601
Pelo piel vacuno y equino	10.800 Kg.	120.000
Carnaza	48.510 Kg.	167.530
<b>TOTAL</b> .....		<b>63.400.478</b>

<sup>11</sup> CÁMARA OFICIAL DE COMERCIO E INDUSTRIA DE LORCA: *Memoria comercial*. Lorca 1953, pág. 36.

<sup>12</sup> CONSEJO ECONÓMICO SINDICAL DE LA PROVINCIA DE MURCIA: *Estructura y posibilidades de desarrollo económico de Murcia*. Murcia, 1960, pág. 289.



Figura 1.—Rectificado de pieles dañadas.

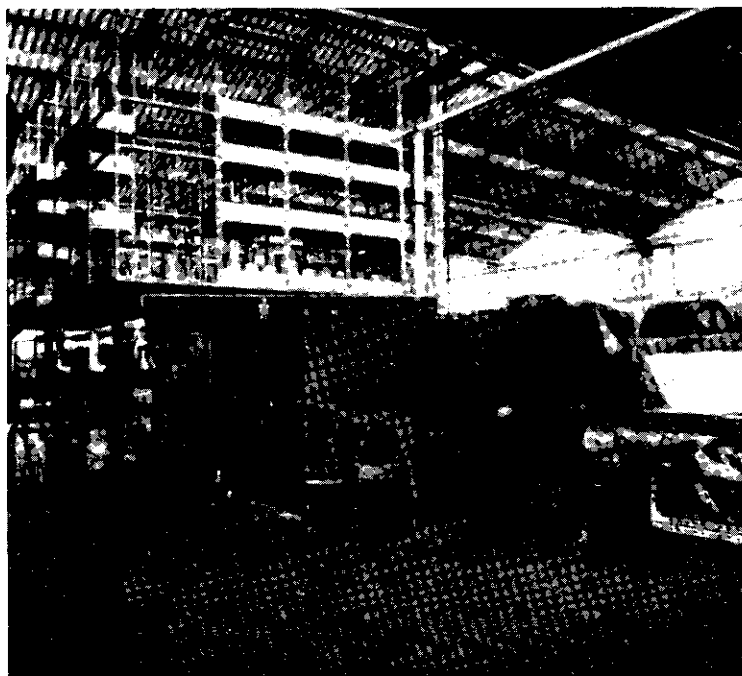


Figura 2.—Un moderno pigmentador.

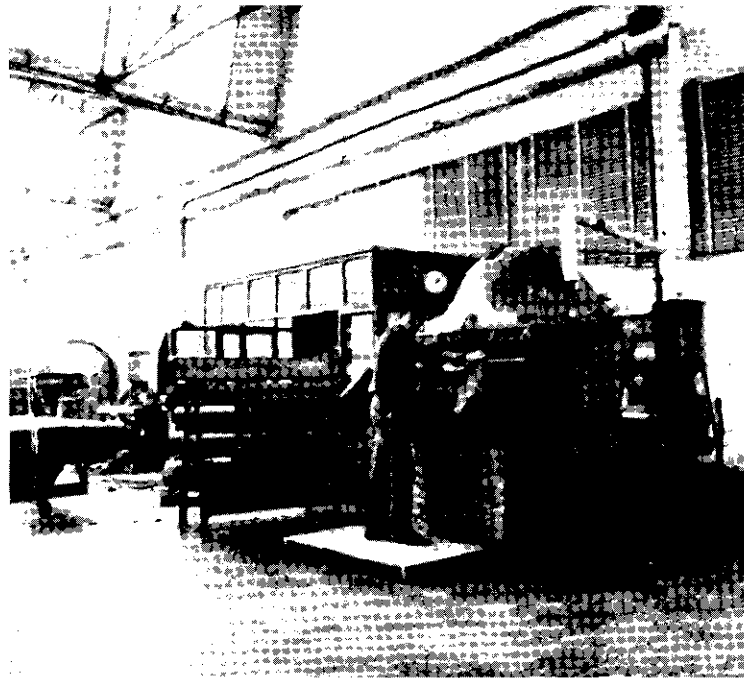


Figura 1.—La plancha de vapor ha suplido el planchado manual.



Figura 2.—Una máquina de rodillos mide en pies la superficie de la hoja.

El vacuno se dedica únicamente a la fabricación de box-calf y tan-calf, con flor plena o rectificada. Particularmente elevada es la proporción de pieles extranjeras trabajadas en esta última forma; el rectificado, que aprovecha pieles defectuosas, es un tipo de fabricación de cotización siempre inferior al realizado en flor plena. Asimismo, es frecuente recortar las faldas y cuellos de pieles dañadas para aislar la parte de mayor valor, que es el centro o *crupón*; por separado, y a precio más bajo, se venden faldas y cuellos. Los serrajes se transforman en afelpados, flores artificiales para empeine y ante.

La curtición de equino ha vuelto a adquirir cierto interés, pero muy lejos de su antigua preponderancia; el grueso de esta producción se destina a forro y a artículos para trenzado y calzado femenino o "bottier". En el empaquetado, las pieles de todo tipo se clasifican, por calidades, en *primera*, *segunda* y *tercera*.

La producción se monta sobre la preparación de las campañas de invierno y verano, realizadas siempre con la necesaria antelación y perfectamente ensambladas con las demandas de las industrias de calzado, marroquinería y confección. La más fuerte de ambas es la de verano, que se extiende de octubre a abril; en la de invierno, más corta, se trabaja desde mediados de agosto a principios de octubre. El período de menor actividad alcanza los meses de mayo, junio y julio; en ellos las facturaciones quedan reducidas a pedidos de reposición y los precios suelen experimentar cierto descenso. El escaso potencial financiero impide el mantenimiento de un ritmo sostenido de producción, que haría necesario la acumulación de fuertes "stocks".

Los tipos de curtición vendidos en una y otra temporada son prácticamente los mismos, con la variación de colores impuesta por la moda; para verano predomina un colorido vivo y claro, mientras que la campaña de invierno aparece centrada fundamentalmente en el negro y en las distintas tonalidades de pardos.

*Mercados.*—Ninguna de las empresas posee una red de distribución exclusiva, de almacenes propios y empleados a sueldo; el sistema de ventas se organiza sobre la base de representantes comisionistas.

El valle del Vinalopó, al que una serie de núcleos (Elche, Elda, Villena y Monóvar como más importantes) confieren el primer puesto en la producción nacional de calzado, es el primer gran comprador de curtidos lorquinos; que, por otra parte, se venden en toda España. Estos últimos años presencian, en increíble competencia con las industrias catalana y valenciana, un considerable volumen de ventas a los mercados balear y valenciano, especialmente productos de alta calidad para marroquinería y calzado caro.

*Las perspectivas futuras.*—Ni una sola de las industrias ha perdido el carácter familiar en que afincó su origen. Desde un punto de vista jurídico, de las veinte empresas únicamente tres poseen estatutos de sociedad, una limitada y dos regulares colectivas; no se trata, desde luego, de ordenar la participación de individuos extraños en una misma empresa, sino de una solución adoptada cuando el fallecimiento de la generación fundadora requiere aque-

lla fórmula en evitación de conflictos internos, que pueden presentarse con tanta mayor facilidad cuanto que disminuye el grado de parentesco entre los propietarios. No falta tampoco el caso de quienes, a efectos contributivos, han preferido a la muerte de los padres, iniciadores del negocio, dar a la razón social el nombre del hermano mayor y quedar respaldados con una documentación de tipo privado.

Ninguna de las empresas, a pesar del radio de acción nacional y de la producción considerable de algunas de ellas, puede ser conceptuada como gran industria. El fallo esencial de estructura se halla en una acentuada limitación de recursos financieros, que, al no guardar relación con el volumen de producción, implica elevadísimos descuentos bancarios. Esta condición media o modesta de las empresas se hace particularmente sensible en el instante en que para mantener la competencia es preciso recurrir a una constante renovación de costosa maquinaria. La brevedad con que unos tipos de utillaje han de ser sustituidos por otros exige, desde un punto de vista racional, un alto coeficiente de utilización que permita una rápida amortización; y, en este aspecto, la débil estructura económica y el fuerte individualismo gravan fuertemente los costes con la adquisición de un utillaje de capacidad muy superior en conjunto a la necesaria para asegurar con creces la producción global.

Hasta ahora el problema de competencia se ha resuelto con el ahorro de determinados gastos de producción y, sobre todo, por la notable especialización en una serie de artículos. Sin embargo, es evidente que el gran porvenir está en la integración empresarial y no en la persistencia del actual fraccionamiento.