

Gremios y empresas en la industria lanera de Béjar, 1680-1808¹

● ROSA ROS MASSANA

Universitat de Girona

Las investigaciones recientes subrayan el pluralismo de las formas organizativas de la industria textil lanera urbana en la Castilla del siglo XVIII. Mientras que en algunos casos el crecimiento productivo del setecientos tuvo lugar sin generar rupturas en las formas tradicionales de empresa y en la naturaleza del sistema gremial², en otros se produjeron durante este período intensos procesos de concentración de la producción y tuvieron lugar modificaciones sustanciales en la organización gremial, que reforzaron el control de los principales fabricantes sobre la estructura corporativa³.

El objetivo de este artículo, centrado en algunos aspectos de la historia industrial de Béjar, es ampliar los datos disponibles sobre los cambios experimentados por la organización productiva de la pañería castellana. Este centro pañero, ya relevante durante el siglo XVIII⁴, se configuró en el XIX como uno de los pocos

1. Este artículo resume algunos capítulos de mi tesis de doctorado: Ros (1996a). Esta investigación contó con ayuda de la Junta de Castilla y León (proyecto SA39/96). Agradezco a J.M. Benaül y a los evaluadores anónimos sus comentarios sobre primeras versiones de este texto.

2. Esto está particularmente bien demostrado en el caso de Palencia. García Colmenares (1992), pp. 33-134.

3. Ver los estudios sobre el caso segoviano. García Sanz (1986), pp. 205-256, (1989), (1996a) y, especialmente, (1996b).

4. A mediados del siglo XVIII, Béjar producía 86.724 varas de paño de 26eno a 30cno. Esto implicaba que el volumen de su producción, comparado con el de otros centros que tejían géneros de calidades similares, se situaba en torno a la mitad del de Segovia o Alcoy, pero duplicaba al de Terrassa, la zona de Igualada o las fábricas reales de Guadalajara-Brihuega. Ros (1993) p. 57 y (1996a) pp. 49-51; García Sanz (1986), p. 224; Aracil y García Bonafé (1974), p. 24; González Enciso (1980), p. 639 y 644; Benaül Berenguer (1991), pp. 401 y 403; Torras Elias (1984), p. 121.

contrapesos a la hegemonía catalana en el sector textil lanero español⁵. La descripción de las profundas transformaciones en la estructura de las empresas y en las relaciones entre los agentes implicados en la pañería de esta localidad, junto con el análisis del cambiante y complejo papel jugado por el sistema gremial constituyen los ejes centrales de esta contribución.

La fábrica de paños bastos y el sistema gremial tradicional

La elaboración de géneros de lana en Béjar contaba con una antigua tradición, pero todos los datos parecen indicar que en los primeros siglos de la época moderna éste fue un centro textil lanero secundario a escala castellana. Incluso las zonas más próximas, Piedrahíta y el Barco de Ávila debían mantener, antes del siglo XVIII, una producción notablemente superior a la de Béjar⁶. A fines del siglo XVII se tejían en la villa paños de calidad inferior a la 18ena, especialmente 14enos⁷. Aunque es imposible cualquier aproximación al volumen del «sector» en aquellos momentos, probablemente la producción textil local más importante era la lencería, y no la pañería⁸.

La ordenación de la pañería local a finales del siglo XVII establecía la separación de los maestros en tres gremios. Los artesanos que se hacían cargo de las fases iniciales del proceso productivo se agrupaban en el gremio de carda y peine; el tisaje contaba con gremio propio, el de tejedores, mientras que los maestros ocupados en el acabado —tundidores, percheros y bataneros— se encuadraban en el tercer gremio de la villa, el de paños hechos. Al lado de los maestros artesanos agremiados existían los coordinadores y financiadores del proceso productivo, los fabricantes, «dueños del paño». Este colectivo no contaba con corporación

5. Una visión general de la industria bejarana en el siglo XIX en Lacomba (1974) y Bueno Aguado (1973) pp.117-137 La comparación con otros centros textiles laneros españoles en Nadal (1992), pp. 119-125. Sobre la industria bejarana durante el segundo cuarto del siglo XIX, en la primera etapa de la mecanización, Ros (1996a) pp. 344-562.

6. Béjar no aparece entre los centros consumidores de pastel, según el mapa de Casado Alonso, mientras que el Barco y Piedrahíta eran núcleos de una cierta importancia, aunque menores en el contexto castellano. Casado Alonso (1990), p. 535. Sobre la industria lanera de Piedrahíta en el siglo XVI, ver Luís López (1987), pp. 433-440.

7. El 91,6 por 100 de las varas de paño producidas por la fábrica que entre 1669 y 1676 mantuvo la Casa ducal de Osuna eran 14enas, mientras que el resto eran 18enas. Los inventarios de fabricantes de paños del período 1680-1710 muestran que éstas eran las calidades más usuales y en algunos de ellos aparecen instrumentos para peinar lana, lo que demuestra que también producían algunos géneros de estambre. Todas estas informaciones proceden del Archivo Histórico Nacional (AHN), *Osuna*, leg. 255, núm.1-23 y fuentes del cuadro 1.

8. Mientras existen menciones procedentes de fuentes muy diversas relativas a la comercialización de lienzo en mercados relativamente alejados durante el siglo XVII, no hay referencias de tipo similar en el caso de la pañería (ver nota 14). En 1670 fuentes de la Casa ducal señalaban que «con la venida de la flota y los galeones está en subido precio el hilado del lino que como [las aldeanas] se han criado en eso y en ello hallan granjería se aplican con más facilidad a hilar el lino que la lana». Citado por Martín Lázaro (1925-26), pp. 5-6.

propia, pero buena parte de sus individuos, que mantenían una producción a muy pequeña escala, eran con toda seguridad miembros de alguno de los tres gremios artesanos, aunque no era indispensable estar agremiado para invertir en el negocio pañero. Los inventarios *post mortem* de once fabricantes de paños bastos del período 1680-1710 muestran que estos individuos coordinaban el proceso productivo sin disponer prácticamente de obradores propios. Como se indica en el cuadro 1, la mayor parte de ellos sólo tenía en sus talleres algunos pares de cardas y tornos de hilar; únicamente algún fabricante que era también miembro del gremio de tejedores disponía de algún telar, mientras que los trabajos de percha y tundido se efectuaban siempre fuera de los talleres de los dueños del paño. Los fabricantes ejercían, pues, un escaso control directo sobre los procesos de trabajo, mientras que el papel de los maestros con taller abierto —especialmente tejedores y tundidores— era fundamental en la organización productiva de la pañería local.

CUADRO 1
ESTRUCTURA DE LOS OBRADORES DE LOS FABRICANTES
DE PAÑOS BASTOS (1680-1710)

Fabricante	Año	Carda e hilatura	Tisaje	Acabados
Manuel Masedo	1680	2 t.h.	—	—
Pedro García Rey	1680	3 t.h.	—	—
Jacinto de Bejar	1681	8 c.	1 t.	1 b.
Fco. Muñoz de Medina	1694	9 c. 1 p. 5 t.h.	1 u.	—
Inés García Rico	1695	21 c. 1 p. 4 t.h.	1 u.	—
Juana García Rico	1698	6 c.	1 u.	1 b.
Manuel Galván	1698	—	—	—
Manuel Muñoz de Medina	1700	4 c. 5 t.h.	—	—
Juan Galván	1700	2 t.h.	—	—
María Hernández	1706	1 c. 1 t.h.	—	—
Fco. López Gutiérrez	1707	6 c* 2 t.h.	1 u. 1 t.	—

c: pares de cardas; p: potros de cardar; t.h.: tornos de hilar; u: urdidores; t: telares; b: batanes.

*: El número de instrumentos de producción se ha estimado a partir del valor de la tasación.

Fuentes: A.H.P.S., *Protocolos*, prot. 857, fs. 115-118 y 166-186; prot. 1068, fs. 196-198; prot. 859, fs. 61-67; prot. 860, fs. 65-82, 84-102 y 119; prot. 757, fs. 275-276; prot. 919, fs. 72-89; prot. 863, fs. 114-123 y 229-270.

En parte, la escasa concentración del trabajo en los talleres de los fabricantes era consecuencia de las prerrogativas de los gremios artesanos, que imponían además limitaciones más amplias a los dueños del capital circulante en todo lo referente a la asignación del trabajo. Así, según unas *Provisiones para el obra-*

je de los paños, dictadas por la Casa ducal en 1676⁹, el urdido y el tisaje de los paños era monopolio de los maestros aprobados y examinados por el gremio de tejedores, y se prohibía a cualquier persona, aunque fuera fabricante, que tuviera urdidores y telares en su casa¹⁰. Los fabricantes que no fueran miembros del gremio de tejedores, no sólo no podían realizar esta operación en sus talleres, sino que tampoco podían dar a tejer los paños sin la mediación de los maestros tejedores, lo que constituía la clave del poder de negociación de éstos. Además, el gremio de tejedores mantenía un estricto control sobre las características del producto: eran los veedores de esta corporación quienes acreditaban la calidad en esta fase del proceso productivo, ya que el sello del gremio de tejedores era indispensable para que cualquier paño pudiera ser acabado y comercializado¹¹.

Los orígenes de la fábrica de paños finos y su proceso de crecimiento

A partir de finales del siglo XVII se inició en Béjar la producción de pañería fina. La elaboración de paños de calidades de 26enas a 30enas creció en Béjar especialmente a partir de la década de 1720; a mediados del siglo la especialización en este tipo de géneros era completa, mientras que la pañería basta había desaparecido¹². A lo largo de la primera mitad del siglo XVIII, Béjar se había centrado, pues, en un tipo de producción que tenía claras oportunidades de expansión en el mercado español. La pañería fina quedaba al margen de la competencia de los productores poco especializados de los centros rurales, que elaboraban el grueso de la producción textil lanera castellana, mientras que la presencia de géneros extranjeros era menos acusada en este segmento de la oferta. Así, las importaciones españolas de tejidos de lana tendían a concentrarse en los géneros de estambre y, por lo que se refiere a los paños tradicionales de lana cardada, todo parece indicar que los fabricantes extranjeros sólo eran verdaderamente competitivos en las calidades «superfinas», es decir, en paños 30enos o superiores¹³.

9. En el texto de estas «provisiones» se cita que éstas eran un recordatorio de disposiciones anteriores.

10. Archivo Municipal de Béjar (AMB), *Acuerdos*, lib. 12, sesiones de 20-10-1676 y 22-10-1676. Sin embargo, ya en aquella fecha algunos fabricantes ponían en cuestión la exclusividad de los maestros tejedores en esta fase del proceso productivo. Así, en las disposiciones ducales se afirmaba que:

«por cuanto se ha tenido noticia que Ventura Muñoz Amador, Francisco de Peña, Pedro García Rey y Manuel López tintorero (...) tienen urdidores en sus casas en contravención de lo dispuesto y ordenado, se les notifique dispongan de ellos (...) pena de tres mil maravedís y procedimiento de dichos urdidores, y si se les hallara después de dicha pena la paguen doblada y los daños».

11. No se dispone de noticias sobre restricciones similares en relación a los gremios de carda y peine y paños hechos, lo que no significa que éstas no existieran.

12. Ros (1993) pp. 49-51 y (1996a) pp. 36-42.

13. Benaül Berenguer (1994), pp. 200-205; García Sanz (1994), pp. 425-426; Torras Elias (1995), p. 117.

Dos tipos de factores explican el éxito de Béjar en su proceso de especialización en pañería fina durante la primera mitad del siglo XVIII. Por una parte, las conexiones comerciales previas de la comarca, especialmente con Madrid, proporcionaron una adecuada percepción de las oportunidades de mercado y el embrión de una estructura mercantil en la corte¹⁴. En segundo lugar, en la medida en que la pañería fina tenía unas necesidades financieras superiores a la fabricación de géneros de consumo popular, y en que era operativo, en este tipo de producción, un cierto grado de supervisión y centralización por parte de los dueños del paño, la capacidad de modificar las formas organizativas que limitaban la penetración del capital en la producción de manufacturas y las funciones empresariales de los dueños del capital circulante debía otorgar ventajas a los núcleos laneros que experimentaron transformaciones significativas en este terreno. En los párrafos siguientes me centraré en este último tipo de cuestiones.

Desde los orígenes de la fábrica de paños finos, los fabricantes de esta rama de la industria local fueron hombres desvinculados de la pañería tradicional. El núcleo inicial estaba formado por los flamencos que llegaron a Béjar bajo el patrocinio de la Casa ducal¹⁵, y a partir de 1717-1718 algunos individuos de origen local pero de características socio-profesionales ajenas a la pañería basta se incorporaron también a la fabricación de paños finos¹⁶. Debido a sus funciones de

14. Los tratantes de lienzos de la comarca, especialmente los del pueblo de Hervás, mantenían durante las últimas décadas del siglo XVII una sólida presencia en el mercado madrileño. En las Ordenanzas de los principales gremios de la capital de 1686 se cita que correspondía al gremio de lencería comercializar los «*manteles y servilletas de Galicia, Río Seco y Hervás*» (Capella y Matilla Tascón (1957), p. 29 y 32). En la década de 1680 por lo menos cinco tratantes en lienzos del pueblo de Hervás eran simultáneamente vecinos de Madrid y miembros del gremio de lencería de la Corte (Archivo Histórico Provincial de Salamanca (AHPS), *Protocolos*, prot. 642, fs. 4, 9, 16 y 17). También en el Puerto de Béjar existían a mediados de siglo tratantes en lienzo, cuya actividad no era despreciable a la escala del pequeño comercio, ya que se les calculaban unas utilidades anuales de entre 1.500 y 3.000 reales. Por otra parte, la presencia en el mercado madrileño de los tratantes en chorizos de Candelario era también importante durante el siglo XVIII y probablemente se remontaba por lo menos a fines del siglo anterior. Archivo General de Simancas (AGS), *Dirección General de Rentas. Primera Remesa*, leg. 525, fs. 308-309; 267 y 270; Mesonero Romanos (1880), p. 14. Fueron justamente estas relaciones establecidas por el comercio comarcal en la Corte las que aprovecharon los fabricantes de paños finos de Béjar para su penetración en el mercado madrileño. Así los factores de la lonja de paños que tenían los fabricantes en Madrid fueron en diversas ocasiones tratantes de lienzos de Hervás establecidos en la capital y también utilizaron de forma continuada a los arrieros de Candelario para sus ventas en la capital (AHPS, *Protocolos*, prot. 1080, f. 353 y prot. 771, s.f.; ver los 51 poderes otorgados por fabricantes a favor de arrieros para la venta de paños entre 1754 y 1756 en prot. 1011-1013 y 878-880).

15. Sobre estas migraciones y sobre las razones de la Casa ducal para fomentar la fabricación de paños, ver Ros (1996b).

16. En 1720 había 12 fabricantes de paños finos en activo, ocho de los cuales eran flamencos. AHPS, *Protocolos*, prot. 1083, fs. 131-132, 182-183, 203-204. Juan Téllez de Meneses y Jerónimo Lucio eran los fabricantes naturales más importantes en aquella fecha. Don Juan Téllez, abogado, contador ducal, administrador y cobrador de rentas provinciales en los pueblos de la Sierra de Francia y la Alta Extremadura, se inició en la fabricación de paños en 1717; Jerónimo Lucio, también abogado y miembro de una notable familia de la villa, estableció fábrica en 1718 en compañía con Don Juan de Morales, hijodalgo natural de Béjar y vecino de Madrid. Entre los fabricantes de paños finos incorporados a la actividad antes de 1720 se contaban también algunos individuos procedentes del mundo de los oficios no textiles y del pequeño comercio local, como Francisco Sánchez Cerrudo,

introdutores de nuevos procedimientos de elaboración de paños, desde su llegada los flamencos no estuvieron sujetos a la ordenación gremial de la pañería local. Este desdoblamiento de la industria lanera bejarana en dos ramas, la de paños bastos y la de paños finos, quedó fijado institucionalmente en el Reglamento de 1718 y en las Ordenanzas de 1724, que situaban a la fábrica de paños finos bajo la jurisdicción de la Junta de Comercio¹⁷. Ambos textos establecían la existencia de un solo gremio en el subsector de la pañería fina: el gremio de fabricantes. Éste no era definido como una corporación de oficio —para el acceso al gremio de fabricantes no era necesario tener título de maestro ni demostrar habilidades artesanas—, sino que agrupaba y defendía los intereses de aquéllos que habían invertido un capital en el negocio pañero. Además, ningún capítulo de las Ordenanzas reglamentaba o limitaba el aumento del tamaño de las empresas, ni intentaba frenar el proceso de estratificación entre los agremiados. La ruptura más radical con la ordenación gremial que aún regía la tradicional fábrica de paños bastos consistía en que, en la nueva rama de la pañería local, los tejedores y otros maestros de los diversos oficios no contaban con organización propia sancionada, ni tampoco con el derecho de nombrar veedores; estos últimos tenían que ser designados por el gremio de fabricantes entre los miembros de este colectivo. Por otra parte, el acceso a los oficios era también controlado por el gremio de fabricantes. Después del aprendizaje, que podía realizarse bajo las órdenes de un fabricante, un maestro o un oficial, eran los veedores de esta corporación quienes podían examinar al nuevo oficial¹⁸.

A través de un proceso que tiene aún puntos oscuros¹⁹, el gremio de fabricantes de paños finos se había convertido, pues, en algo parecido a una organización patronal, de forma semejante a lo ocurrido en algunas localidades catalanas, como Igualada o Terrassa²⁰. Sin embargo, era una institución viva que mantuvo una notable actividad. Por una parte, el gremio era el interlocutor que representaba a los fabricantes ante la Junta de Comercio o el Duque de Béjar; por otra, tuvo

herrador y miembro de una familia en la que se contaban distintos tenderos de textiles y mercería, y su yerno y socio Manuel García Regadera. Ambos se iniciaron como fabricantes de paños finos hacia 1718. Sobre los orígenes y la trayectoria de estos individuos, Ros (1996a), pp. 108-122

17. Ambos documentos en AHN, *Osuna*, leg. 258, num.38 y leg. 259, num. 28-1. Están publicados respectivamente por Martín Lázaro (1925-26) p. 20 y por Bueno Aguado (1973) pp. 153-160.

18. Un comentario más detallado de las Ordenanzas de 1724 en Ros (1993) pp. 59-64.

19. Desgraciadamente no existe prácticamente ninguna noticia sobre las posibles respuestas de los maestros artesanos al nuevo orden institucional. Sólo es posible documentar algunos intentos de preservar la existencia de gremios propios por parte del reducido colectivo de los bataneros. Entre el grupo principal de trabajadores masculinos de la villa, el de tejedores, a mediados del siglo XVIII, las discusiones con los fabricantes no se centraban en la naturaleza del sistema gremial; la huelga y el motín son, en cambio, las únicas formas de protesta posibles de documentar. Así en 1746 los tejedores se amotinaron contra algunos cambios en las características técnicas del tisaje impuestos por el gremio de fabricantes. Según la versión de estos últimos, los promotores del motín buscaron a los demás tejedores en los talleres de los fabricantes para los que trabajaban y los incitaron a parar el trabajo. Sobre los intentos de los bataneros para preservar el gremio de paños hechos, ver AMB, *Acuerdos*, lib. 37 y siguientes, nombramientos de veedores desde 1753 a 1762; sobre el motín de tejedores de 1746, AHPS, *Protocolos*, prot. 1007, fs. 168-169.

20. Torras Elias (1987) y Benaül (1992).

importantes funciones comerciales. Así, en 1720 el gremio obtuvo privilegio para mantener una lonja de paños en Madrid en la que se vendía al mayor y al menor por mano de un factor que trabajaba a comisión²¹. Con alguna interrupción, la lonja estuvo abierta hasta inicios de los años cuarenta²² y, aunque disponemos de pocos datos sobre sus resultados económicos, favoreció probablemente la penetración en el mercado madrileño.

Las posibilidades abiertas a los dueños del capital circulante en la fábrica de paños finos potenciaron el reclutamiento de nuevos fabricantes, fomentaron fenómenos intensos de ascenso económico protagonizados por algunos de estos individuos y la estratificación de este colectivo. Mientras en 1720 existían 12 fabricantes de paños finos, en 1725 el gremio constaba ya de 26 miembros; entre esta última fecha y los años centrales del siglo, el número de fabricantes de paños finos se triplicó²³. Entre los que se incorporaron al gremio en este período se contaban algunos de los antiguos fabricantes de paños bastos, trabajadores textiles y otros individuos que no mantenían conexiones previas con el negocio textil lanero. Este último grupo era extremadamente heterogéneo: incluía a artesanos no textiles, a individuos vinculados al comercio comarcal a pequeña escala y a un sector de «profesionales liberales»²⁴.

Aunque en ningún caso se detectan inversiones iniciales de gran volumen, algunos de los nuevos fabricantes de paños finos experimentaron intensos procesos de enriquecimiento. Algunos inventarios *post mortem*, que permiten calcular los gananciales del difunto o la difunta a lo largo de su último matrimonio, ofrecen datos sobre esta cuestión.

Según el cuadro 2, cuatro de los veinte fabricantes que contempla la muestra experimentaron a lo largo de su último matrimonio incrementos patrimoniales muy modestos, ya que no llegaron a doblar el capital inicial; otros cuatro individuos duplicaron o triplicaron su caudal; y el resto —entre los que destacan los casos espectaculares de Juan Téllez y de Joaquín Rodríguez— experimentaron incrementos más acentuados de su patrimonio. Finalmente, la fuente registra tres fabricantes que sufrieron pérdidas. La «tasa de enriquecimiento anual», que se ha podido calcular en algunos casos, subraya también la rapidez del proceso de ascenso económico de algunos individuos, entre los que vuelven a aparecer de forma destacada Juan Téllez y Joaquín Rodríguez²⁵.

21. AHPS, *Protocolos*, prot. 1083, fs. 203-204.

22. Parece que la Lonja estuvo cerrada, debido a las protestas del gremio de comerciantes de Madrid, de diciembre de 1725 a septiembre de 1726 y, debido a los problemas internos del gremio de fabricantes, entre 1729 y 1732. En el terreno de la compra de lanas, la acción colectiva fue mucho más esporádica, aunque no inexistente. AHPS, *Protocolos*, prot. 1087, fs. 69-70 y 179-180; prot. 924, fs. 63-64; prot. 1004, fs. 117-119.

23. AHPS, *Protocolos*, prot. 1083, fs. 131-132, 182-183 y 203-204; prot. 1086, fs. 409, 421 y 490-491; *Catastro*, lib. 344-345.

24. Ros (1996a), pp. 107-125.

25. Debemos tener en cuenta que estas cifras no refejan en todos los casos el proceso de en-

CUADRO 2
EVOLUCIÓN DE LOS CAPITALS DE LOS FABRICANTES
DE PAÑOS FINOS (1720-1760)

Fabricante	Año	A	B	C	D
Francisco Sánchez Cerrudo	1721	40.049	6.449	0,16	2,01
Dionisio Mubak*	1729	74.969	-17.214	-0,23	-4,59
Miguel Cordero	1736	**	76.705	-	-
Juan Téllez	1739	18.528	491.632	26,53	94,76
Juana de Yun	1741	96.347	37.210	0,39	7,72
Antonio Hernández Ajero	1741	11.755	83.043	7,06	22,79
Juan Téllez (menor)	1742	6.388	7.239	1,13	8,09
Manuel Rodríguez Aguilar	1743	14.570	-2.986	-0,20	-5,12
Juan Antonio Alvarez	1745	5.940	6.609	1,11	3,48
Francisco Nevado	1745	1.861	8.740	4,70	24,72
José González	1746	27.618	-17.156	-0,62	-8,87
Jacinto Ramos	1749	8.396	6.946	0,83	-
Manuel Rodríguez Uprado	1752	**	13.564	-	-
Manuel García Regadera	1753	2.050	5.467	2,67	33,33
Joaquín Rodríguez	1754	13.288	217.018	16,33	62,81
Manuel García Baltasar	1755	15.954	1.189	0,07	0,47
Juan Rodríguez Chiquito	1755	**	9.365	-	--
Manuel Estévez	1758	2.774	5.015	1,81	6,23
Manuel González	1759	**	21.849	-	--
José Gil Zúñiga	1760	51.908	55.811	1,07	-

(A): Capital inicial (dotes y legítimas); (B): Gananciales; (C): B/A; (D): (B/d)*100/A donde d es el número de años transcurridos desde el matrimonio hasta la partición de los bienes del difunto.

*: A pesar de que tuvo pérdidas durante el segundo matrimonio, en el primero sus gananciales ascendieron a 63.968 rs.

** : Se indica que los cónyuges no aportaron bienes al matrimonio.

Nota: Como los inventarios no detallan la composición de los bienes iniciales de estos individuos, no es posible diferenciar la evolución de los bienes relacionados con la actividad manufacturera de la del conjunto de los patrimonios. De todas formas, en la mayor parte de los casos existe una importante correlación entre ambas variables, especialmente entre los fabricantes de trayectoria más exitosa.

Fuentes: Ros (1996a), pp. 125-126 y apéndice I.

Los datos anteriores se pueden comparar con los que proporciona Parejo Barranco para el caso de los laborantes de Antequera, del período 1752-1832²⁶. En una muestra de 19 laborantes, registra dos individuos que tuvieron pérdidas, nueve que no llegaron a duplicar su patrimonio, cuatro que lo duplicaron o lo triplicaron y cuatro más que superaron este aumento. Sin embargo, en el caso de Antequera

riquecimiento a lo largo de toda la vida activa de los fabricantes, ya que algunos de ellos —por ejemplo, Francisco Sánchez Cerrudo, Dionisio Mubak o Juana de Yun— murieron después de un segundo matrimonio, en ocasiones muy breve.

26. Parejo Barranco (1987), pp. 231-232. Los cálculos se han realizado con los mismos criterios que utiliza el citado autor.

no se detectan casos de enriquecimiento comparables a los observados en el cuadro 2: los laborantes antequeranos que más se enriquecieron multiplicaron sólo por 10 el valor de sus bienes, y la tasa de crecimiento anual del capital más elevada es del 37,71 por ciento.

Los fenómenos de movilidad ascendente que se han descrito en los párrafos anteriores desembocaron en un proceso de estratificación en el seno del grupo de los fabricantes, todavía incipiente a mediados del siglo XVIII. Aunque se mantuvo un amplio segmento de pequeñas y muy pequeñas unidades productivas, en torno a 1750 cinco fabricantes de los 75 en activo en aquel momento producían el 26 por 100 de los paños de la villa²⁷. Estas empresas eran sin duda de un volumen muy superior a las de los antiguos fabricantes de paños bastos. Mientras que no hemos encontrado ningún miembro de este último colectivo que tuviera 100 arrobas de lana limpia en existencias, entre los 33 inventarios de fabricantes de paños finos del período 1720-1760 una cuarta parte superaba esta cifra²⁸.

Las primeras empresas de paños finos cumplían funciones inéditas en la pañería tradicional local. Mientras que, como se observa en el cuadro 1, los fabricantes de paños bastos eran verdaderos «fabricantes sin fábrica», la concentración de segmentos importantes del proceso productivo en obradores propios predominó en las primeras empresas de paños finos²⁹. El cuadro 3 —que reproduce la estructura de los obradores de los primeros fabricantes de paños finos, aquéllos que se incorporaron a esta actividad antes del proceso de crecimiento de los años veinte, en los momentos diversos en que se redactaron sus inventarios *post mortem*— ilustra sobre la transformación sufrida por la organización productiva: los primeros fabricantes de paños finos concentraban parcialmente los trabajos iniciales, sobre todo el cardado, de forma más completa el tisaje y, especialmente, el acabado de los paños. Esta tendencia a la concentración respondía probablemente a la necesidad de controlar estrechamente el proceso productivo, especialmente en aquellas operaciones, como las de acabado, fundamentales para la calidad del producto final. Además, los primeros fabricantes de paños finos, en su mayoría flamencos, tenían que enseñar

27. Ver fuentes del cuadro 5.

28. Ros (1996a), pp. 104 y 128. Naturalmente, este indicador es muy imperfecto, ya que la cantidad de lana en existencias puede depender tanto de la estación en la que se redactó el inventario, como del grado de continuidad en el negocio pañero del cónyuge superviviente o de otros descendientes directos del fabricante difunto.

29. La descripción de dos fábricas de flamencos visitadas por un enviado de la Junta de Comercio en 1700 indica que ya en aquella fecha estos maestros tendían a concentrar buena parte de las operaciones en sus obradores. En la fábrica de Juan Vanderbg había una sala con dos telares, donde tejían cuatro oficiales; en la misma estancia trabajaban tres cardadores, tres hilanderas y diversos muchachos que hilaban y hacían canillas. En los bajos de la casa había dos habitaciones: en una trabajaba un tundidor y la otra era utilizada como almacén de la fábrica. Vanderbg ocupaba además otras estancias de otra casa, en las que estaba la prensa. La fábrica de Antonio Lobel presentaba una estructura similar, aunque era de mayor tamaño, ya que en su obrador había cinco telares ocupados y dos que en aquel momento estaban parados. Larruga Boneta (1795), vol. XXXV, pp. 94-96.

CUADRO 3
ESTRUCTURA DE LOS OBRADORES DE LOS PRIMEROS
FABRICANTES DE PAÑOS FINOS

Fabricante	Año	Carda e Hilatura	Tisaje	Acabados
Rombaut Jouffroy	1707	12 pares cardas 2 potros cardar 16 tornos hilar	1 urdidor 3 telares 1 banco tundir 1 prensa 1 bayarte	1 tendadero 1 percha 2 tijeras tundir
Pedro Deyon	1714	—	1 telar	1 banco tundir 1 bayarte
Fco. Sánchez Cerrudo	1721	8 pares cardas 4 potros cardar 28 tornos hilar	1 urdidor 3 telares	1 tendadero 1 percha 3 tijeras tundir 1 banco tundir 1 prensa
Juan Asborth	1725	4 pares cardas 1 potro cardar 9 tornos hilar	1 urdidor 1 telar	
Barbara Tsermentens	1727	2 pares cardas 2 potros cardar	1 telar	1 tijeras tundir
Dionisio Mubak	1729	5 pares cardas 6 potros cardar 40 tornos hilar	1 urdidor 5 telares	1 tendadero 1 percha 12 tijeras tundir 3 bancos tundir 1 prensa 1 bayarte
Juan Banerden	1732	3 pares cardas 3 potros cardar 12 tornos hilar	1 urdidor 3 telares	
Juan Luis Meluis	1739	—	6 telares	3 tendaderos 1 percha 12 tijeras tundir 2 bancos tundir 1 prensa 1 frisa
Juan Téllez	1739	18 pares cardas 5 potros cardar 39 tornos hilar	1 urdidor 4 telares	1 tendadero 1 percha 12 tijeras tundir 2 bancos tundir 1 prensa 1 bayarte
Antonio Hz. Ajero	1741	5 pares cardas 3 potros cardar 27 tornos hilar	1 urdidor 4 telares	1 tendadero 1 percha 5 tijeras tundir 2 bancos tundir 1 prensa
Pedro Blondeaut	1748	2 pares cardas 2 potros cardar 4 tornos hilar	1 urdidor 1 telar	1 percha 4 tijeras tundir 1 banco tundir 1 bayarte

Nota: Probablemente, buena parte de los tornos de hilar y algunos de los pares de cardas que aparecen en estos inventarios están distribuidos en casa de las hilanderas, aunque no aparecen detalles sobre esta cuestión en todos los inventarios. Por lo que se refiere a los telares e instrumentos para el acabado, sabemos en todos los casos que están situados en los talleres de los fabricantes.

Fuentes: AHPS, *Protocolos*, prot. 863, fs. 121-129; 864, fs. 116-120; 766, fs. 49-90; 867, fs. 115-121; 767, s.f. (11-2-1725); 869, fs. 134-149; 870, fs. 261-315; 871, fs. 286-298; 873, fs. 228-244; 773, v. 2, fs. 236-306; 874, fs. 219-246; 875, fs. 132-140.

técnicas perfeccionadas de elaboración de paños a aprendices y oficiales naturales, lo que requería obviamente la concentración de la producción en el taller del fabricante.

Con el crecimiento de la fábrica de paños finos, que implicó una mayor complejidad en la composición del gremio de fabricantes, la organización productiva adquirió un carácter mixto, entre la dispersión tradicional y la existencia de procesos de concentración. La casa-fábrica, que podía ser una verdadera manufactura concentrada, y el taller del artesano independiente eran los dos polos de la gama de unidades productivas que organizaban el trabajo en la villa durante el siglo XVIII.

En el tisaje persistió durante todo el siglo el trabajo a domicilio de tejedores y de pequeños fabricantes-tejedores. Sin embargo, según las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada, los tejedores domésticos controlaban a mediados del siglo, una parte poco importante de los telares de la villa³⁰, mientras que en las mismas fechas los fabricantes-tejedores, que sólo ocasionalmente aplicaban su trabajo a paños propios, poseían sólo 23 de los 159 telares en activo³¹. Paralelamente, los principales fabricantes concentraban parte del tisaje en obradores propios, aunque también utilizaban complementariamente el trabajo a domicilio de tejedores. Hacia 1750, los fabricantes más destacados disponían de telares instalados en sus talleres³² y a lo largo de todo el siglo sólo he podido localizar un fabricante de importancia que organizara totalmente el tisaje a través del recurso al trabajo doméstico³³.

En otras fases del proceso productivo, la concentración del trabajo en los talleres de los fabricantes era aún más acentuada. A mediados del siglo, la figura del tundidor independiente había desaparecido casi por completo, ya que sólo existía un taller propiedad de un tundidor no fabricante³⁴. Aunque algunos pequeños fabricantes-tundidores ofrecían sus servicios a otras empresas³⁵, en esta fase del proceso productivo la correlación entre el volumen de la producción y el tamaño de los talleres de tundido de los fabricantes es particularmente intensa. El cuadro siguiente ofrece algunos datos sobre esta cuestión:

30. Según esta fuente, los telares en funcionamiento eran «*propios los más de dichos fabricantes y algunos de los tejedores*». García Martín (1990), p. 70.

31. AHPS, *Catastro*, lib. 340, fs. 128-140 y lib. 344-345.

32. Félix González, que en 1751 había producido 155 piezas, tenía en 1753 6 telares propios y el resto de los paños los daba a tejer a telares «aventureros». Joaquín Rodríguez daba trabajo en 1753 a 9 telares; cuando murió en 1754, cuatro de estos telares estaban instalados en su casa-fábrica. AHPS, *Catastro*, lib. 340, fs. 142-144; *Protocolos*, prot. 1011, fs. 74-114.

33. Se trata de Fulgencio Hernández Bueno: cuando murió en 1790 daba trabajo a 10 telares, ninguno de los cuales aparece en su inventario *post mortem*. AHPS, *Protocolos*, prot. 894, fs. 172-243.

34. Se trataba de Valentín Téllez, cuyo taller debía de tener poca actividad porque sólo dio percha y tijera en 1753 a 14 piezas. García Martín (1990), p. 70.

35. Ros (1993), p.131-132.

CUADRO 4
EXISTENCIAS DE LANA Y POSESIÓN DE INSTRUMENTOS DE ACABADO
EN LAS EMPRESAS BEJARANAS (1761)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
menos de 10	9	3	33	8	2,7	1	3	2
11-30	28	11	39	17	1,5	4	6	2
31-60	13	9	69	22	2,4	5	7	4
61-100	11	11	100	28	2,5	4	11	2
101-150	5	5	100	15	3,0	5	5	4
151-200	4	4	100	16	4,0	4	4	4
más de 200	4	4	100	26	6,5	5	4	4

(1): Arrobas de lana limpia en existencias (lana en sucio reducida a limpia considerando unas mermas del 60 por 100); (2): Número de fabricantes de cada grupo; (3): Número de fabricantes con algún instrumento de acabado; (4): Porcentaje de fabricantes con algún instrumento de acabado sobre el total de cada grupo; (5): Número de tijeras de tundir; (6): Tijeras/fabricante con taller de acabado; (7): Número de tendedores; (8): Número de perchas; (9): Número de prensas.

Fuentes: Elaboración propia a partir de Larruga Boneta, vol. XXXV (1795), p. 129.

Como muestra la columna 4, mientras que entre los pequeños fabricantes (los que tenían menos de 30 arrobas de lana en existencias) eran mayoría los que no concentraban los acabados, la posesión de por lo menos algún instrumento para la realización de esta fase del proceso productivo era general entre los que superaban las 60 arrobas de lana. Por otro lado, mientras los fabricantes que tenían entre 60 y 100 arrobas de lana concentraban siempre en sus obradores las operaciones de perchar y dar tijera, sólo aquellos fabricantes con más de 100 arrobas de lana en existencias disponían de forma generalizada de tendedores y prensas. Además, como muestra la columna 6, el número de tijeras de tundir por obrador era claramente superior en las principales empresas.

«Reacción gremial» y coyuntura en la segunda mitad del siglo XVIII

Las transformaciones en la estructura de las empresas y en las relaciones entre fabricantes y artesanos acaecidas durante la primera mitad del siglo XVIII tuvieron larga continuidad. A fines de siglo, se había consolidado una estructura empresarial muy estratificada, en la que, pese a la existencia de un amplio colectivo de pequeños y medianos fabricantes, jugaban un papel central un reducido grupo de lo que podemos denominar, sin ningún género de duda, grandes empresas. Así, la fábrica de Diego López ocupaba en 1782 de 16 a 25 telares según las temporadas, y en 1796, según el *Almanak Mercantil*, daba trabajo a 45-50 telares y producía de 650 a 700 piezas anuales³⁶. La empresa de Ventura Hernández Bueno daba trabajo,

36. Larruga Boneta (1795), vol. XXXV, p. 136; *Almanak Mercantil ó Guía de Comerciantes*

al inicio de los noventa, a 17 telares en los que se labraban unas 250 piezas de paño anuales³⁷. Aunque, sin duda, el circulante debía primar aún sobre el capital fijo, las dimensiones de las instalaciones de estos fabricantes, verdaderas manufacturas concentradas, eran notables. Así, en 1782 Diego López amplió su casa-fábrica, convirtiendo en obrador y almacén de leña un edificio contiguo, hasta entonces en estado ruinoso; desde esta fecha hasta 1788 invirtió en «*tintes, batanes, obradores, instrumentos y máquinas para la perfección de sus paños*»³⁸, y en 1794 instaló una escuela de hilazas en las Hurdes³⁹. En 1803 la casa-fábrica y edificios accesorios de su único hijo, Manuel Diego, constaban de «*las oficinas de almacén, despacho, obradores de tejer, tundir, perchar, tintes y otras manufacturas de su dilatada fábrica*»; la práctica ocupación de todo el edificio para sus actividades textiles le había obligado a comprar otra casa para utilizarla como vivienda familiar⁴⁰.

A pesar de las radicales transformaciones experimentadas por la industria bejarana, a mediados de los años sesenta tuvieron lugar cambios importantes en su estructura corporativa, que se pueden calificar de «reacción gremial». Las características restrictivas de la acción colectiva del gremio se acentuaron ya de 1746 a 1751, cuando existieron compañías de comercialización, cuya formación fue impulsada por la Junta de Comercio⁴¹, a través de las cuales todos los fabricantes debían vender sus paños de forma obligatoria⁴². Después del fracaso de estas compañías, a inicios de los sesenta los fabricantes bejaranos solicitaron a la Junta de Comercio la modificación de sus Ordenanzas⁴³. El texto de las nuevas Ordenanzas de 1765⁴⁴, resultado de esta reforma, presentaba algunas novedades importantes, especialmente capítulos que fijaban restricciones al acceso a la fabricación. Por una parte, se prohibía fabricar paños a los que no fueran miembros del gremio, con la excepción de pequeñas porciones para uso propio. Incluso en este caso, quien quisiera elaborar algún paño para consumo familiar tendría que dar cuenta al Juez conservador de la fábrica, quien debería examinar la calidad de la lana y averiguar dónde había sido adquirida⁴⁵. En segundo lugar, el acceso al gremio se

para el año de 1796.

37. Larruga Boneta (1795), vol. XXXV, p. 144. Larruga comete un error en el nombre de pila al citar a este fabricante como Bernardo Hernández Bueno.

38. *Ibidem*, pp. 131-136.

39. AHPS, *Protocolos*, prot. 798, f. 103.

40. AHPS, *Protocolos*, prot. 903, fs. 381-387.

41. La iniciativa de formación de la Compañía de 1746 partió del presidente de la Junta de Comercio: cuando aquél año los fabricantes le solicitaron franquicias, respondió que «*no se pensase en ello; que la causa de la decadencia consistía en la desunión, que discurren sobre formar compañía y en tal caso se conseguirían muchos beneficios*», AMB, *Acuerdos*, lib. 34, sesión de 16-2-1747 y documentos adjuntos.

42. AHPS, *Protocolos*, prot. 1008 (1748), fs. 126-130; prot. 1009 (1749), fs. 376-381 y 394-396, (1750), fs. 251-257.

43. AHPS, *Protocolos*, prot. 1015 (1761) f. 259.

44. Estas Ordenanzas, custodiadas en el archivo municipal de Béjar, están publicadas por Rodríguez López y Agero Teixidor (1919), pp. 205-218.

45. Se argumentaba que esta disposición pretendía evitar los frecuentes hurtos de materia prima efectuados por los trabajadores:

restringía a aquellos individuos que pudieran acreditar que tenían, en dinero o en lana, 6.000 reales por lo menos, con el argumento de limitar lo que se interpretaba como la competencia desleal de los fabricantes pobres⁴⁶. Paralelamente, se introducían ventajas para los hijos y yernos de los fabricantes, que tendrían que pagar 60 reales por cada nuevo telar instalado en lugar de los 120 que se fijaban para el resto de los nuevos miembros del gremio.

A partir de 1770 se formaron compañías para la venta de paños que asociaban obligatoriamente a la totalidad de los fabricantes. Además de sus funciones comerciales y de su papel en la captación de crédito⁴⁷, estas instituciones profundizaron los cambios normativos iniciados con las Ordenanzas de 1765. Así, la compañía de 1770 pretendía mantener petrificada la estructura empresarial de la villa: el capítulo 3 de la escritura de constitución establecía que «*se haya de reducir a número fijo la porción [de paños] que cada uno de los fabricantes haya de labrar*». Este repartimiento se efectuaba en relación a los telares que tuviera en funcionamiento cada fabricante, y sólo se podría ampliar si se incrementaba el consumo de paños. La competencia entre los fabricantes vía calidad se limitaba a través del repartimiento de los colores con que cada uno de ellos podría teñir⁴⁸.

El cuadro 5 permite observar la incidencia de esta «reacción gremial» sobre la composición y estructura del gremio de fabricantes:

«la libertad con que las hilanderas y los tejedores manejan la lana y la confianza que de ellos hacen sus Dueños les pone en ocasión muchas veces de ocultar algunas en menudas porciones para que no sea conocido el hurto y después que juntan partidas de consideración la venden a los que no son Fabricantes, quienes (...) la convierten y emplean en fabricar algún pedazo de paño para el gasto de su familia».

46. En el texto de las Ordenanzas se argumentaba que:

«muchos individuos de esta fábrica, por tener corto caudal o ninguno, hacen malos precios en sus paños, y los venden una tercera parte menos de lo justo, por precisarles a ello la necesidad, de que resulta que éstos se pierden o imposibilitan de continuar en sus fábricas, y los demás que tienen fondos no pueden vender los suyos con la debida estimación, y unos y otros decaen y decaerá también la Fábrica».

Eran habituales acusaciones de este tipo contra los fabricantes modestos, esgrimidas por fabricantes de mayor caudal. Ver un ejemplo para el caso de Segovia en García Sanz (1996b), pp. 24-32.

47. De 1774 a 1787 las compañías gremiales escrituraron cuatro censos por una suma total de 418.411 reales (AHPS, *Protocolos*, prot. 1026, fs. 288-312; 1037, fs. 373-395 y 423-437; AMB, *Acuerdos*, lib. 58, escrituras notariales adjuntas). La asociación de los fabricantes en la compañía tenía ventajas diversas para el acceso al crédito. Por una parte, era la única forma de canalizar hacia la industria la oferta de crédito de individuos acaudalados o de instituciones importantes, que prestaban en bloque sumas que estaban fuera del alcance de casi todos los fabricantes. La acción colectiva en este terreno ampliaba así el radio de potenciales oferentes. Por otro lado, aunque los fabricantes hipotecaban fincas propias a la seguridad de estos censos, todo parece indicar que las garantías hipotecarias eran observadas con menor suspicacia en el caso de los censos contraídos colectivamente.

48. La escritura de constitución de la compañía de 1770 se encuentra en AHPS, *Protocolos*, prot. 1022, fs. 8-11; la compañía, con condiciones muy similares, se renovó en 1773: prot. 1025, fs. 246-253.

CUADRO 5
COMPARACIÓN DE LA DISTRIBUCIÓN DE LA PRODUCCIÓN ENTRE
LOS FABRICANTES DE BÉJAR (1751 Y 1780)

Producción anual (en piezas)	1	2	3	4
1751				
0-10	16	58	21,3	2,4
11-30	33	654	44,0	27,1
31-60	17	785	22,7	32,6
61-90	4	277	5,3	11,5
91-120	2	226	2,7	9,4
121-160	3	409	4,0	17,0
Totales	75	2409	100	100
1780				
0-10	7	35	13,2	1,3
11-30	16	303	30,2	11,2
31-60	14	577	26,4	21,4
61-90	9	700	17,0	25,9
91-120	3	299	5,6	11,1
121-160	1	124	1,9	4,6
161-200	1	187	1,9	6,9
más de 200	2	476	3,8	17,6
Totales	53	2701	100	100

(1): Número de fabricantes; (2): Número de piezas producidas; (3): Porcentaje de los fabricantes de cada grupo sobre el total; (4): Porcentaje de las piezas producidas sobre el total.

Fuentes: AHPS, *Catastro*, lib. 340, fs. 128-140; AMB, *Alcabalas, Médicos, Utensilios. Repartimiento de Alcabalas para el año de 1780*.

La notable disminución del número de fabricantes entre ambas fechas se produjo a través de la reducción del contingente de las pequeñas empresas. En 1751, 49 individuos —el 65,3 por 100 del total de fabricantes—, producían menos de 30 piezas al año, mientras que en 1780 sólo 23 fabricantes —el 43,4 por 100 del total— se incluían en este grupo. Además, este colectivo producía en 1780 el 12,5 por 100 del total de los paños, frente al 30 por 100 en 1751. Por el contrario, la mesocracia del gremio se mantuvo en cuanto a número de individuos y aumentó notablemente su importancia relativa: los individuos que producían entre 30 y 90 piezas anuales representaban en 1751 el 28 por 100 de los fabricantes, mientras que en 1780 eran el 43,4 por 100. Su participación en la producción total de la villa se mantuvo estable o ligeramente ascendente a lo largo del período. Por último, cabe destacar una novedad presente en 1780: la aparición de un reducido núcleo de tres fabricantes que habían ampliado sensiblemente el tamaño de sus empresas —superaban las 160 piezas de producción anual— y que controlaban en torno a la cuarta parte de la producción de la villa. Globalmente, el peso de las empresas más importantes

—aquéllas que producían más de 90 piezas al año— aumentó de forma notoria a lo largo del período: en 1751 éstas elaboraban el 27 por 100 de los paños de la villa, mientras que en 1780 controlaban el 40 por 100 de la producción. Por lo tanto, las normativas gremiales (junto con las mediocres expectativas comerciales de este período) habían logrado reducir el peso de los fabricantes muy pequeños, pero no frenar el aumento del tamaño de las principales empresas.

Se habían modificado, además, las pautas de acceso a la fabricación. Así, mientras que en 1761 existían 18 fabricantes que no mantenían ninguna relación familiar directa con sus homólogos de inicios de los años cincuenta —entre ellos encontramos cinco tejedores, dos cardadores, un tundidor, tres sastres, el administrador de la renta del tabaco y cuatro individuos cuyo origen socioprofesional es desconocido⁴⁹—, en 1774 las pocas incorporaciones al gremio no incluían individuos procedentes de los oficios textiles⁵⁰.

Los cambios en el marco corporativo no introdujeron reformas importantes en lo que se refiere a las relaciones entre los fabricantes y los maestros artesanos. Los capítulos de las Ordenanzas de 1765 que hacían referencia a estas cuestiones eran idénticos a los del texto de 1724. La única novedad reseñable, introducida en parte como consecuencia de presiones externas, era la fijación de tarifas salariales tasadas para cada uno de los oficios⁵¹. Sin embargo, no debemos sobrevalorar las transformaciones en las relaciones laborales introducidas por la existencia de la tasa. En algunos oficios se puede documentar el incumplimiento sistemático de ésta: en el caso de los bataneros, por ejemplo, los contratos privados con los fabricantes arrendatarios de batanes sustituían las tarifas contempladas en las Ordenanzas⁵².

49. AHPS, *Catastro*, lib. 344-345 y Larruga Boneta, vol. XXXV (1795), p. 129. A través de las actas de matrimonio de las tres parroquias de la villa se ha podido constatar que estos nuevos fabricantes no eran ni fabricantes, ni hijos o yernos de los fabricantes de la época del Catastro de Ensenada.

50. Entre los 45 miembros del gremio identificados en 1774 sólo encontramos cinco individuos —dos sastres, un jornalero, un sacristán y dos individuos de origen profesional desconocido— que no eran ni hijos, ni yernos de fabricantes y que tampoco habían contraído nupcias con viudos o viudas fabricantes de la época del Catastro. AHPS, *Catastro*, lib. 344-345; *Protocolos*, prot. 1026, fs. 288-312. Las actas de matrimonio de las tres parroquias de la villa han servido para establecer las relaciones entre los fabricantes de una y otra fecha.

51. Aunque la fijación de tarifas se debe interpretar en el marco del interés de buena parte de los miembros del gremio de fabricantes por limitar la competencia, responde también a las presiones procedentes de la Casa ducal, que venía insistiendo, ya desde 1754, en la conveniencia de imponer «un arreglo o arancel de lo que debe ganar cada oficial según su maniobra, por varas, piezas o libras de lana». AHN, *Osuna*, leg. 262, num. 42.

52. En 1778 Francisco Hernández Callado, fabricante que había arrendado uno de los batanes ducales, mantenía un pleito contra Fernando Gómez, padre de un batanero empleado en la citada instalación. El pleito fue iniciado por Gómez, quien acusaba a Hernández Callado de no haber pagado el trabajo de su hijo según la tarifa prevista en las Ordenanzas. Hernández Callado argumentaba en su defensa que no tenía que pagar los 7 reales por pieza batanada que se fijaban en este texto porque:

«al tiempo de ser admitido por tal batanero el hijo de la contraria en el Batán de mi cargo, ésta y yo capitulamos que a el citado su hijo (...) le había de pagar el obraje y batanado de cada un paño a el mismo precio y con las mismas condiciones con que Manuel Josef Sánchez Cerrudo difunto Director y Veedor que fue de dicha Real Fábrica tenía concertado con otro oficial pelaire que cuidaba de otro batán que traía en arrendamiento que (...) era el de 4 reales cada paño»

Por otra parte, la extensión de las formas de pago en especie permitía una amplia manipulación de los salarios por parte de los fabricantes⁵³. Finalmente, debemos tener en cuenta la incidencia de otra práctica relacionada con la retribución del trabajo. Aunque la remuneración a destajo imperaba en casi todos los oficios, se pagaban cantidades semanales al margen de la obra hecha, y las cuentas entre los fabricantes y sus trabajadores se ajustaban sólo periódicamente. Según muestran algunos inventarios *post mortem* de fabricantes, las cantidades adelantadas o debidas a los trabajadores no siempre eran insignificantes, y además presentaban variaciones notables en las distintas empresas y en distintos períodos⁵⁴. Ello implica que los costes salariales tenían un margen de fluctuación, especialmente en el corto plazo, que dependía de la capacidad de los fabricantes de obtener crédito de sus trabajadores, o al contrario, de tenerles que anticipar cantidades a cuenta de su trabajo futuro.

La «reacción gremial» iniciada en 1765 no modificó, pues, algunos de los términos esenciales de la ordenación de la pañería local vigente desde el primer cuarto de siglo. Pero, ¿por qué el gremio de fabricantes impulsó una reforma que imponía rigideces tan importantes a la producción y comercialización de paños? Es necesario subrayar que esto no fue sólo consecuencia de la importancia numérica de una mesocracia gremial especialmente favorable a la limitación de las fuerzas del mercado, porque incluso aquellos fabricantes con empresas muy alejadas de la

AHPS, *Protocolos*, prot. 787, fs. 171-172; sobre este pleito, ver también prot. 787, fs. 121-122.

53. La extensión del pago en especie se detecta frecuentemente en los protocolos notariales. También fuentes de la casa ducal se hacían eco de la frecuencia del *truck system*. En 1754 los contadores ducales exponían:

«lo atrasados que están cuasi todos los fabricantes, pues no tienen salida en parte alguna de sus paños y si alguno se vende es a cambio, por géneros, que después, quieran o no, se los dan en pago a los pobres oficiales por el precio tan subido, que para revenderlos después pierden la tercera parte o la mitad de lo que les costó. (...) pues hay fabricantes (los más) que lo hacen en todo tiempo, vendan o no los paños, teniendo especial granjería en lo que venden en dicha conformidad a los oficiales, y no es en lo peor en la violencia moral que les hacen para que lo tomen, si no en que siempre es lo más caro que puede ser con pesos y medidas falsas, habiendo alguno que no contento con venderles la libra de tocino a 22 cuartos, muy húmedo y medio podrido, envía a Candelario por aquellos huesos que desechan los choriceros para (...) vender el hueso como la carne; y a este modo usan otras mil picardías con los pobres sin reparo alguno pareciéndoles que con sus oficiales les es lícita toda usura y logrería».

Veinte años después, en 1774, las mismas fuentes de la casa ducal afirmaban que los fabricantes no pagaban:

«legalmente lo que ganan los operarios, negándoles lo que es o añadiéndoles a lo que satisfacen; por pagarles sus jornales y salarios en paños a más precio que lo venden a otros, o en jabón, tocino podrido, pescado corrompido, hierro y otros géneros indignos, que para salir de ellos los pobres oficiales pierden mucho».

AHN, *Osuna*, leg. 262, núm 42; leg. 260-2, núm 34.

54. Entre los trabajadores que aparecen como deudores en los inventarios de los fabricantes del período 1720-1808, el 40 por 100 habían recibido anticipos que significaban la retribución de más de cuatro semanas de trabajo, y un 20 por 100 había cobrado anticipadamente ocho semanas o más. A un 18 por 100 de los trabajadores que eran acredores, el fabricante les debía, según la misma fuente, una media de unas 13 semanas de trabajo. Ros (1996a), pp. 185-190.

unidad productiva artesana impulsaron la reforma en sentido restrictivo del marco gremial. La reforma institucional de este período fue, en parte, resultado de las tensiones a las que se vio sometida la industria bejarana a partir de mediados del siglo XVIII. Ya en los años cuarenta se detectan problemas crecientes con la capacidad de los tintes, monopolio de la Casa ducal de la villa. Aunque ello no impidió que continuara aumentando tendencialmente la producción⁵⁵, el monopolio dificultó las respuestas adecuadas y rápidas a las coyunturas favorables⁵⁶, lo que era especialmente grave en una década en la que el negocio pañero presentó probablemente una trayectoria cambiante⁵⁷. Así, el hundimiento de los precios de la lana que tuvo lugar de 1757 a 1762 animó a los fabricantes a comprar mayores porciones de esta materia prima y propició que nuevos individuos se aventuraran a invertir a pequeña escala en el negocio pañero, lo que exacerbó los problemas de capacidad de los tintes ducales⁵⁸ y probablemente impulsó las actitudes favorables a las restricciones de acceso a la fabricación que se institucionalizaron en las Ordenanzas de 1765. A partir de la década de 1760 los problemas cambiaron de signo: la crisis comercial de la pañería bejarana —vinculada no sólo a los efectos de la coyuntura de mediados de los sesenta, sino también a la pérdida del mercado madrileño⁵⁹, un fenómeno cuyas causas son aún oscuras— generó una caída de la producción de cerca del 25 por 100 entre 1762 y 1775⁶⁰. La respuesta fue la constitución de las compañías comerciales de los años setenta que, como hemos visto, endurecían notablemente las restricciones gremiales⁶¹.

Sin embargo, este tipo de estrategias se erosionaron profundamente a partir de los inicios de los años ochenta. A partir de aquel momento, algunos de los

55. Mientras en 1751 se produjeron 86.724 varas, en 1762 la producción había aumentado a 117.800 varas. AHPS, *Catastro*, lib. 340, fs. 128-140; Martín Lázaro (1925-26), p. 37.

56. Ros (1996a), pp. 86-87.

57. Aunque no disponemos de cifras de producción para el período comprendido entre 1752 y 1762, todos los datos cualitativos parecen indicar que la coyuntura fue cambiante. Por una parte, tenemos noticia de la existencia de algunas crisis comerciales, especialmente de la de los años 1754-1755 (momentos en los que también se detecta una notable caída de la producción en Segovia); por otro lado, la trayectoria del negocio pañero estuvo condicionada por las fuertes oscilaciones de los precios de la lana. AHN, *Osuna*, leg. 262, n. 42 y leg. 263, n. 14; García Sanz (1986), pp. 224-225.

58. AHN, *Osuna*, leg. 263, n. 14; sobre la trayectoria de los precios de la lana, ver Llopis Agelán (1982), pp. 16-18, 32-33 y 80-81.

59. Ros (1996a), pp. 255-259.

60. Las 3.100 piezas de paño que se produjeron en 1762 se redujeron a 2.311 piezas en 1771, 2.303 en 1775 y 1.963 en 1776.; Martín Lázaro (1925-26), p. 37; AHN, *Osuna*, leg. 264, n. 45; AGS, *Dirección General de Rentas. Primera Remesa*, leg. 2.088, num 24.

61. Desgraciadamente, no podemos explicar algo que sería fundamental para comprender la reacción gremial de la década de 1770: qué opciones tenían ante sí los fabricantes bejaranos para intentar superarla. Ello es debido al desconocimiento de algunas de las causas centrales de la crisis, especialmente de las razones que generaron la pérdida de implantación comercial en Madrid. Por otra parte, la falta de datos sobre la estructura de costes impide obviamente discutir la posibilidad de respuestas alternativas que pasaran por la reducción de éstos.

principales fabricantes se separaron de la Compañía gremial⁶² y, pese a la vigencia legal de las Ordenanzas de 1765, las disposiciones de este texto referentes a las normas de acceso a la fabricación y al control del tipo de géneros producidos se incumplieron de forma general. Así lo demuestra el aumento del número de fabricantes, muchos de ellos individuos de escaso caudal, efectuado al margen de las normas establecidas en las Ordenanzas⁶³ y, por otra parte, la diversificación de la producción, progresivamente centrada, durante los años finales del siglo, en paños comunes y entrefinos, de 18enos a 24enos, géneros no contemplados en las Ordenanzas de 1765⁶⁴.

Sin duda, los decretos de libertad de fabricación de 1789 erosionaron algunos aspectos de las Ordenanzas, especialmente los que hacían referencia a las limitaciones en los tipos de productos que se podían fabricar. Sin embargo, la decadencia del marco corporativo fue consecuencia de las tensiones a la que éste se vio sometido ante la recuperación de la industria local a partir de finales de la década de 1770⁶⁵. Hacia estas fechas se había consolidado una reorientación mercantil de la pañería bejarana que permitió la recuperación de las ventas. Así, además del siempre importante mercado regional castellano, la fábrica de Béjar se había orientado decididamente hacia el mercado gallego⁶⁶ y, a finales de la década de 1780,

62. En 1782 Diego López obtuvo privilegio de la Junta de Comercio para poder separarse de la compañía y poner en sus paños sello propio. En 1787 ya operaba al margen de la compañía otro gran fabricante local, Ventura Hernández Bueno, y en la misma fecha se da noticia de las «segregaciones hechas por varios fabricantes del Cuerpo de la Compañía». En 1801, justo antes de su definitiva disolución, la compañía contraba con unos 20 asociados, aproximadamente un tercio del total de fabricantes. Larruga Boneta (1795), vol. XXXV, pp. 131-136.; AHPS, *Protocolos*, prot. 1037, fs. 339-340 y 453-455; prot. 949, f. 180.

63. Mientras, como hemos visto, existían 53 fabricantes en 1780, el gremio de fabricantes constaba de 62 individuos en 1799 y, a juzgar por las cantidades que se les adjudicaban en la derrama de aquel año, muchos de los fabricantes recientes eran individuos de escaso caudal (AMB, *Acuerdos*, lib. 80, documentos adjuntos). Según las afirmaciones de un grupo de fabricantes en 1815, buena parte de los nuevos fabricantes eran individuos de orígenes ajenos a la pañería y contaban con caudales muy modestos. En aquella fecha se afirmaba que a partir de los años 80:

«comerciantes, tragneros, artesanos, menestrales, todos quisieron ser fabricantes de Paño por más que sus fondos no lo permitiesen. Lo consiguieron: ¿y de qué manera? comprando a operarios de los antiguos fabricantes lanas, hilazas, tinturas y cuanto podían robar a sus amos, y a unos precios tales que podían muy bien hacer una doble equidad al comprador del Paño que aquél que lícitamente maniobra»

AGS, *Consejo Supremo de Hacienda*, leg., 349-3.

64. Ros (1996a), pp. 47-49.

65. La recuperación de la producción empezaba a ser visible, aunque no espectacular, en 1780, cuando se tejieron 2.701 piezas con 98.223 varas, cifra que superaba ligeramente el volumen productivo de mediados de siglo. A partir de esta fecha y hasta los difíciles años anteriores a la Guerra de la Independencia todos los datos cualitativos señalan la existencia de una fase de expansión productiva, aunque no contamos con cifras que permitan medir su magnitud. Ver fuentes del cuadro 5 y Ros (1996a), pp. 44-47.

66. Así lo indican las referencias a las zonas de venta que se encuentran en los protocolos notariales, la continua presencia de arrieros y pequeños tratantes gallegos comprando paños en Béjar y las intensas relaciones de los arrieros independientes de la comarca con Galicia. Ver Ros (1996a), pp. 257-264. Por otra parte, en 1776 la compañía gremial firmó una contrata con la casa comercial de Don Antonio Anivarro y Cia. de Santiago por la que la compañía de fabricantes instalaba almacén de paños en Santiago en el que Anivarro vendería paños de Béjar a comisión (AHPS, *Protocolos*,

empezaron también a adquirir importancia los suministros al ejército⁶⁷. Son las características de estos mercados las que explican las transformaciones en la especialización productiva que se operaron en las últimas décadas del siglo: el ejército consumía sobre todo paños de 18enos a 24enos⁶⁸ y cabe suponer que el papel central de Galicia como principal mercado extrarregional debió favorecer también la producción de paños de calidades medias-bajas⁶⁹. Por otra parte, la expansión productiva de este período pudo tener continuidad gracias a la modificación de un factor institucional que había condicionado la capacidad de crecimiento de la industria bejarana: el monopolio ducal sobre el tinte. En 1782 el fabricante Diego López consiguió privilegio de la Junta de Comercio para poder instalar un tinte en el que pudiera teñir telas propias y ajenas⁷⁰. Esta concesión dinamitó en la práctica el monopolio ducal, como lo demuestra el hecho de que a partir de aquel momento otros fabricantes empezaron a instalar tintes propios⁷¹.

Conclusiones

En las primeras décadas del siglo XVIII se experimentaron profundos cambios en la estructura de la industria lanera bejarana, que tendrían trascendencia para la historia futura de este centro industrial. La fábrica de paños finos, formada al inicio del siglo, difería radicalmente de la tradicional pañería común en su organización

prot. 1027, fs. 281-285). Esta vinculación con Galicia tuvo larga continuidad. En 1817 el Ayuntamiento de la villa afirmaba que «el reino de Galicia (...) es el que mantiene esta fábrica»: AMB, *Correspondencia*, 1817.

67. A partir de 1789 y hasta fines del siglo los fabricantes que aún integraban la antigua compañía gremial consiguieron contratas para surtir de paños a las Reales Guardias Españolas y Walonas, y algunos de los principales fabricantes, que habían abandonado la compañía, surtieron a partir de los años noventa a diversos cuerpos de ejército. En 1792 Salvador Rodulfo se obligó a entregar a la Armada del Ferrol 1.401,5 varas de paño azul 24eno y grana 30ena y 18ena; Ventura Hernández Bueno declaraba en 1795 haber vestido durante los años anteriores a los Carabinceros reales; en 1803 Manuel Yagüe surtía a «varios cuerpos de regimientos»; en 1807 Pedro Antonio Ollerros otorgaba poderes a su hijo para que liquidase cuentas con diversos cuerpos militares. AHPS, *Protocolos*, prot. 1039, fs. 359-360 y 385-386; prot. 798, fs. 117-118; prot. 189-190; prot. 896, fs. 299-300; 943, fs. 110-111; 954, fs. 125-126; *Almanak Mercantil ó Guía de Comerciantes para el año de 1803*, p. 396.

68. Según las contratas y reglamentos de los distintos cuerpos de ejército, durante el reinado de Carlos III la tropa vestía paño 18eno, los sargentos 22eno y sólo los oficiales y las Guardias Reales eran surtidos con paños 24enos o superiores. Gómez Ruiz y Alonso Juanola (1991).

69. La evolución de la distribución de la renta en la Galicia de la segunda mitad del siglo permite plantear además la hipótesis de que la demanda de este tipo de géneros debió crecer notablemente, ya que el aumento de la renta de la tierra durante la segunda mitad del siglo XVIII fue absorbido por los subforeros, es decir por hidalgos modestos y campesinos acomodados, más que por los grandes perceptores de rentas. Villares (1982), pp. 106-117.

70. Larruga Boneta (1795), vol. XXXV, pp. 131-136.

71. En 1787 Francisco Sánchez de Ocaña disponía de «una oficina de tinte (...) con su caldera nueva de estaño que se halla construido de nuevo y guiadas las aguas». En 1792 otro fabricante, Salvador Rodulfo, tenía un edificio que «consiste en las oficinas necesarias para tinte con los per-trechos correspondientes de tintes y dos calderas grandes, una de estaño para teñir granas y una de cobre para los demás colores», AHPS, *Protocolos*, prot. 1037, fs. 618-645 y 896, fs. 299-300.

corporativa y en la naturaleza de las empresas. En la nueva rama de la industria local no se contemplaba la existencia de gremios artesanos, y todas las funciones antes ejercidas por éstos se concentraban en una única corporación de fabricantes que pasaba a controlar las características técnicas del producto y que otorgaba a los dueños del paño las atribuciones sobre asignación y control del trabajo que anteriormente los tejedores y otros maestros artesanos habían mediatizado de forma decisiva. Por otra parte, la desaparición de los artesanos con taller abierto en algunos oficios —sobre todo los tundidores— y la pérdida de su peso relativo en otros —tejedores— profundizó el proceso de subordinación del trabajo y la concentración de funciones empresariales en manos de los fabricantes. Éstos pasaron a centralizar en obradores propios algunas fases cruciales del proceso productivo, con el consiguiente aumento del peso relativo del capital fijo en sus empresas⁷². Pese a que persistieron durante todo el siglo fabricantes que participaban a pequeña escala en el negocio pañero, el proceso de diferenciación entre los miembros de este colectivo fue intenso, y dio lugar a la emergencia de grandes empresas y a una notable concentración de la producción.

Transformaciones de este tipo fueron probablemente excepcionales en el contexto castellano⁷³, lo que alerta de los peligros de considerar este caso como un microcosmos que muestre regularidades aplicables al conjunto de la industria regional. No obstante, la trayectoria institucional de la pañería bejarana permite apuntar algunas conclusiones de carácter más general. Especialmente, pone en evidencia los peligros que conlleva simplificar excesivamente la cuestión gremial. El caso analizado sugiere que el sistema gremial pudo jugar en algunos casos un papel más complejo que el de mero obstáculo y que, con el nombre de gremio, se designaban realidades institucionales muy distintas⁷⁴. En la primera mitad del setecientos, la formación del gremio de fabricantes de paños finos impulsó la primacía de los dueños del paño y otorgó grados elevados de libertad a las empresas

72. Aunque simultáneamente —y necesariamente— se extendieron las redes de trabajo rural a domicilio en la hilatura, desgraciadamente existen muy pocos datos sobre el tipo de organización de esta fase del proceso productivo. Algunos indicios sugieren que se produjo una cierta concentración de algunos segmentos del trabajo rural. A mediados de siglo, en algunos pueblos de la comarca se hilaba para la fábrica de Béjar en algunos talleres de subcontratistas, en los que se supervisaba directamente el trabajo de las hilanderas; a fines de siglo, existían escuelas de hilatura que trabajaban para algunos fabricantes bejaranos en las Hurdes o en la zona de Alba de Tormes. AGS, *Dirección General de Rentas. Primera Remesa*, leg. 533, respuesta a la pregunta 32 del cuestionario de Enseñada del pueblo de Valdefuentes; *Consejo Supremo de Hacienda*, leg. 348, n. 20; AHPS, *Protocolos*, prot. 798, f. 103.

73. Aunque en la Segovia de inicios del XVIII se produjeron modificaciones en la organización gremial que también implicaban un mayor control de la organización productiva por parte de los dueños del paño: García Sanz (1996a), p. 110 y (1996b). Como en la mayor parte de las localidades productoras de paños de una cierta calidad, también en Segovia el proceso de estratificación entre los fabricantes era muy acentuado: García Sanz (1986), p. 228 y (1989). Para contextualizar la excepcionalidad del caso bejarano, ver en Hielguera Quijada (1996) un reciente estado de la cuestión sobre las formas de empresa en la Castilla del siglo XVIII.

74. Para el caso catalán, esto está bien demostrado por Torras Elías (1987) y (1992), y por Benaul (1992). Para otras zonas de Europa, ver Kisch (1989), pp. 154-177 y las reflexiones de Craeybeckx (1976).

para organizar la producción, al contrario de lo que sucedía en la ordenación corporativa tradicional de la fábrica común bejarana. Sin embargo, esto no implicó la desaparición de cualquier tipo de control gremial. Como en muchas localidades industriales de Europa, la actitud de los hombres de empresa del siglo XVIII era selectivamente favorable a algunos aspectos de las reglamentaciones gremiales, especialmente a aquéllos que intentaban fijar la estandarización del producto⁷⁵. Además, la «reacción gremial» que tuvo lugar como respuesta a las dificultades productivas y comerciales de las décadas de 1760 y 1770, y la posterior liberalización de la industria a partir de los años ochenta, cuando desaparecieron estos problemas, indican que las normativas gremiales y la posición de los fabricantes respecto a éstas podían estar fuertemente mediatizadas por la trayectoria de la coyuntura.

BIBLIOGRAFÍA

- ARACIL, R. y GARCÍA BONAFÈ, M. (1974), «Els inicis de la industrialització a Alcoi», *Recerques*, 3, pp. 23-45.
- BENAUl BERENGUER, J.M. (1991), *La indústria tèxtil llanera a Catalunya. El procés d'industrialització al districte industrial de Sabadell-Terrassa*, tesis doctoral inédita, UAB.
- (1992), «Los orígenes de la empresa textil lanera en Sabadell y Terrassa en el siglo XVIII», *Revista de Historia Industrial*, n. 1, pp. 39-62.
- (1994), «Especialización y adaptación al mercado en la industria textil lanera, 1750-1913», en NADAL, J. y CATALÁN, J. (eds.), *La cara oculta de la industrialización española. La modernización de los sectores no líderes (siglos XIX y XX)*, Alianza, Madrid, pp. 199-223.
- BUENO AGUADO, C. (1973), *Del obrador a la fábrica. Vicisitudes de los centros textiles no catalanes: Béjar, Alcoy, Segovia, Cuenca, Guadalajara*, edición del autor, Béjar.
- CAPELLA, A. y MATILLA TASCÓN, A. (1957), *Los Cinco Gremios Mayores de Madrid*. Estudio crítico-histórico, Madrid.
- CASADO ALONSO, H. (1990), «El comercio del pastel. Datos para una geografía de la industria pañera española en el siglo XVI», *Revista de Historia Económica*, n. 3, pp. 523-548.
- CRAEYBECKX (1976), «L'industrie de la laine dans les anciens Pays-Bas Méridionaux de la fin du XVIè au début du XVIIIè siècle», en SPALLANZANI, M. (ed.), *Produzione, commercio e consumo dei panni di lana (nei secoli XIII-XVIII)*, Leo S. Olschki, Florencia, pp. 21-43.

75. Para el caso castellano, ver García Sanz (1996b), pp. 20-21, y para la sedería valenciana de fines del setecientos, Díez (1992). Un planteamiento general para la Francia del siglo XVIII y el Imperio en Reddy (1984), pp. 38 y 70-73. Los afanes reglamentistas de los principales empresarios en un sector tan «moderno» en el contexto español como las manufacturas algodoneras catalanas han sido descritos por Sánchez (1989a) y (1989b). Son interesantes en el mismo sentido las peticiones de los fabricantes algodoneros catalanes en 1822 que se describen en Sánchez (1990), pp. 20-21 y 37.

- DÍEZ, F. (1992), «La crisis gremial y los problemas de la sedería valenciana (finales del siglo XVIII y principios del siglo XIX)», *Revista de Historia Económica*, n. 1, pp. 30-61.
- GARCÍA COLMENARES, P. (1992), *Evolución y crisis de la industria textil castellana. Palencia, 1750-1990*, Mediterráneo, Madrid.
- GARCÍA MARTÍN, P. (ed) (1990), *Béjar 1753. Según las Respuestas Generales del Catastro de Ensenada*, Tabapress, Madrid.
- GARCÍA SANZ, A. (1986, 2.^a ed.), *Desarrollo y crisis del Antiguo Régimen en Castilla la Vieja. Economía y sociedad en tierras de Segovia de 1500 a 1814*, Akal, Madrid.
- (1989), «Industria textil tradicional y las reformas de la Ilustración: las transformaciones de la pañería segoviana durante el reinado de Carlos III», *Actas del Congreso Internacional sobre Carlos III y la Ilustración*, Ministerio de Cultura, Madrid, tomo II, pp. 363-387.
- (1994), «Competitivos en lanas pero no en paños: lana para la exportación y lana para los telares nacionales en la España del Antiguo Régimen», *Revista de Historia Económica*, n. 2, pp. 397-434.
- (1996a), «Empresarios en la España del Antiguo Régimen: ganaderos trashumantes, exportadores de lana y fabricantes de paños», en COMÍN, F. y MARTÍN ACEÑA, P. (eds.), *La empresa en la historia de España*, Civitas, Madrid, pp. 93-113.
- (1996b), «Verlagssystem y concentración productiva en la industria pañera de Segovia durante el siglo XVIII», *Revista de Historia Industrial*, 10, pp. 11-36.
- GÓMEZ RUIZ, M. y ALONSO JUANOLA, V. (1991), *El ejército de los Borbones*, vol. II, Servicio Histórico Militar-Museo del Ejército, Madrid.
- GONZÁLEZ ENCISO, A. (1980), *Estado e industria en el siglo XVIII: la fábrica de Guadalajara*, Fundación Universitaria Española, Madrid.
- HELGUERA QUIJADA, J. (1996), «Empresas y empresarios manufactureros en la España del siglo XVIII», en COMÍN, F. y MARTÍN ACEÑA, P. (eds.), *La empresa en la historia de España*, Civitas, Madrid, pp. 115-140.
- KISCH, H. (1989), *From domestic manufacture to industrial revolution. The case of the Rhineland textile districts*, Oxford University Press, Oxford.
- LACOMBA, J.A. (1974), «Un núcleo industrial del siglo XIX: Béjar, el Manchester castellano», en JOVER ZAMORA, J.M. (ed.), *El siglo XIX en España: doce estudios*, Planeta, Barcelona, pp. 303-322.
- LARRUGA BONETA, E. (1795), *Memorias políticas y económicas sobre los frutos, comercio, fábricas y minas de España*, tomo XXXV, Imprenta de Benito Lano, Madrid.
- LUIS LÓPEZ, C. (1987), *La comunidad de Villa y Tierra de Piedrahíta en el tránsito de la edad media a la moderna*, Institución Gran Duque de Alba, Ávila.
- LLOPIS AGELÁN, E. (1982), «Las explotaciones trashumantes en el siglo XVIII y primer tercio del XIX: la cabaña del Monasterio de Guadalupe, 1709-1835», en ANES, G. (ed.), *La economía española al final del Antiguo Régimen. I: Agricultura*, Alianza, Madrid, pp. 1-101.
- MARTÍN LÁZARO, A. (1925-26), «La fábrica de paños de Béjar, documentos para su historia», *Béjar en Madrid*, n. 200-241.

- MESONERO ROMANOS, R. (1880), *Memorias de un setentón, natural y vecino de Madrid, Gráficas de la Ilustración española y americana*, Madrid.
- NADAL, J. (1992), «Cataluña, la fábrica de España: la formación de la industria moderna en Cataluña», en *Moler, tejer y fundir. Estudios de historia industrial*, Ariel, Barcelona, pp. 84-154.
- PAREJO BARRANCO, A. (1987), *Industria dispersa e industrialización en Andalucía. El textil antequerano (1750-1900)*, Universidad de Málaga-Ayuntamiento de Antequera, Málaga.
- REDDY, W.H. (1984), *The rise of market culture. The textil trade and French society, 1750-1900*, CUP, Cambridge-Nueva York.
- RODRÍGUEZ LÓPEZ, G. y AGERO TEIXIDOR, V. (1919), *Contribución al estudio de la historia de Béjar*. Colección de estudios y documentos, La Victoria, Béjar.
- ROS, R. (1993), *La industria lanera de Béjar a mediados del siglo XVIII*, Centro de Estudios Salmantinos-CSIC, Salamanca.
- (1996a), *La formació d'un enclau industrial. La indústria tèxtil llanera de Béjar (1680-1850)*, tesis doctoral inédita, UAB.
- (1996b), «Migraciones artesanas, política señorial y cambios en la especialización productiva en la industria lanera de Béjar, 1691-1782», *Studia Histórica. Historia Moderna*, n. 14, pp. 191-205.
- SÁNCHEZ SUÁREZ, A. (1989a), «Entre el tradicionalismo manufacturero y la modernización industrial. El Cuerpo de Fabricantes de Tejidos e Hilados de Algodón de Barcelona, 1799-1819», *Estudis d'Història Econòmica*, n. 1, pp. 71-88.
- (1989b), «La era de la manufactura algodonera en Barcelona, 1736-1839», *Estudios de Historia Social*, n. 48-49, pp. 65-113.
- (1990) (ed.), *Protecció, ordre i llibertat. El pensament i la política econòmica de la Comissió de Fàbriques de Barcelona (1820-1840)*, Alta Fulla, Barcelona.
- TORRAS ELIAS, J. (1984), «Especialización agrícola e industria rural en Cataluña en el siglo XVIII», *Revista de Historia Económica*, 3, pp. 113-127.
- (1987), «Fabricants sense fàbrica. Estudi d'una empresa llanera d'Igualada (1726-1765)», *Recerques*, n. 19, pp. 145-160.
- (1992), «Gremio, familia y cambio económico. Pelaires y tejedores en Igualada, 1695-1765», *Revista de Historia Industrial*, n. 2, pp. 11-30.
- (1995), «Redes comerciales y auge textil en la España del siglo XVIII», en BERG, M. (ed.), *Mercados y manufacturas en Europa*, Crítica, Barcelona, pp. 111-132.
- VILLARES, R. (1982), *La propiedad de la tierra en Galicia, 1500-1936*, Siglo XXI, Madrid.



Guilds and firms in the Béjar woollen industry, 1680-1808

ABSTRACT

This article analyzes the transformations in the structure and functions of the woollen textile firms of the town of Béjar (Salamanca), in the 18th century. The most important changes were: the substitution of the traditional corporations of craftsmen by a single guild of clothiers, an intense process of stratification among clothiers, and the increased direct control over the production process in the workshops. Defensive responses took place, like reinforcing restrictive regulations, particularly at times of productive and commercial difficulties.

