

Verlagssystem y concentración productiva en la industria pañera de Segovia durante el siglo XVIII

● ANGEL GARCÍA SANZ*
Universidad de Valladolid

En homenaje al Prof. Ovidio García Regueiro, amigo y compañero durante los mejores años en Somosaguas.

El Verlagssystem¹ ha tenido mala suerte en nuestra historiografía, a pesar de que llegó inmejorablemente apadrinado (Carande, 1964; Ruiz Martín, 1965-1967).

En efecto, en las publicaciones relativas a la industria precapitalista aparecidas en las dos últimas décadas se detecta frecuentemente cierta reticencia, más o menos explícita, a admitir que la realidad industrial descrita esté configurada de acuerdo con el Verlagssystem², siendo así que, en mi opinión, dicha realidad se ajusta al contenido esencial de esta conceptualización historiográfica. Este contenido esencial consiste en que el capital comercial financie y gestione, a lo largo de sus fases, el proceso productivo, que es ejecutado por artesanos dispersos que reciben el encargo de realizar las labores correspondientes a la fase productiva en que están

(*) Este texto se ha beneficiado de un Proyecto de Investigación financiado por la Junta de Castilla y León sobre el tema «Fuentes documentales y materiales para el estudio de la industrialización en Castilla y León, 1750-1950», referencia VA45/93.

1. Según los reconocidos especialistas en el tema Kriedte, Medik y Schlumbohm (1986, pp. 490-491): «Denominado también 'sistema de trabajo a domicilio' o *putting-out system*. Nombre genérico dado al sistema de producción en el que el pequeño productor trabaja por encargo del comerciante. En este sistema de producción el comerciante, denominado *Verleger*, es generalmente el propietario de parte, o del total, de los medios de producción (sobre todo de las materias primas). El capital de estos comerciantes penetra así en la esfera de la producción y es denominado *Verlagskapital*».

2. Aracil y García Bonafé (1978), González Enciso (1978 y 1984), Benaül (1992). En este contexto no deja de ser reconfortante el que Carmona Badía (1990, pp. 201-202) haya encontrado —y lo diga claramente— el Verlagssystem funcionando en una perdida comarca gallega, si bien ya en la primera mitad del siglo XIX.

especializados. La subordinación y dependencia del trabajo respecto al capital es completa.

No deja de ser chocante –y precisado de explicación– el que, habiéndose configurado según el Verlagssystem los principales centros textiles de la España del siglo XVI, de todo ello no se haya encontrado vestigio en las dos centurias siguientes. En efecto, sabemos, por una parte, que las *Ordenanzas Generales del Obraje de los Paños* publicadas en Sevilla en 1511 fueron redactadas a la medida de los intereses de los «señores de los paños», los Verleger (Iradiel, 1974; además, la simple lectura de los títulos de los capítulos lo acredita), y que estuvieron vigentes hasta finales del siglo XVIII con modificaciones mínimas. Por otra parte, nos consta por la investigación que la actividad textil desarrollada en aquellos florecientes centros textiles del Quinientos se conformó efectivamente según el Verlagssystem: Cuenca, Segovia, Toledo, Córdoba ³.

El primer objetivo de estas páginas consiste justamente en describir un caso, notable creo yo, de Verlagssystem tal y como se hallaba configurado a mediados del siglo XVIII y que era heredero del que había existido en el siglo XVI. Este será el tema de la primera parte de este estudio.

El segundo objetivo es analizar el proceso de concentración de la producción a lo largo del siglo XVIII en el seno del Verlagssystem descrito: de 191 Verleger o fabricantes en 1706 se pasó a sólo 80 en 1798, a la par que la producción aumentó de forma apreciable (de 3.404 paños a 5.320; en varas, de unas 100.000 a 234.790). A este tema se dedica la segunda parte del estudio.

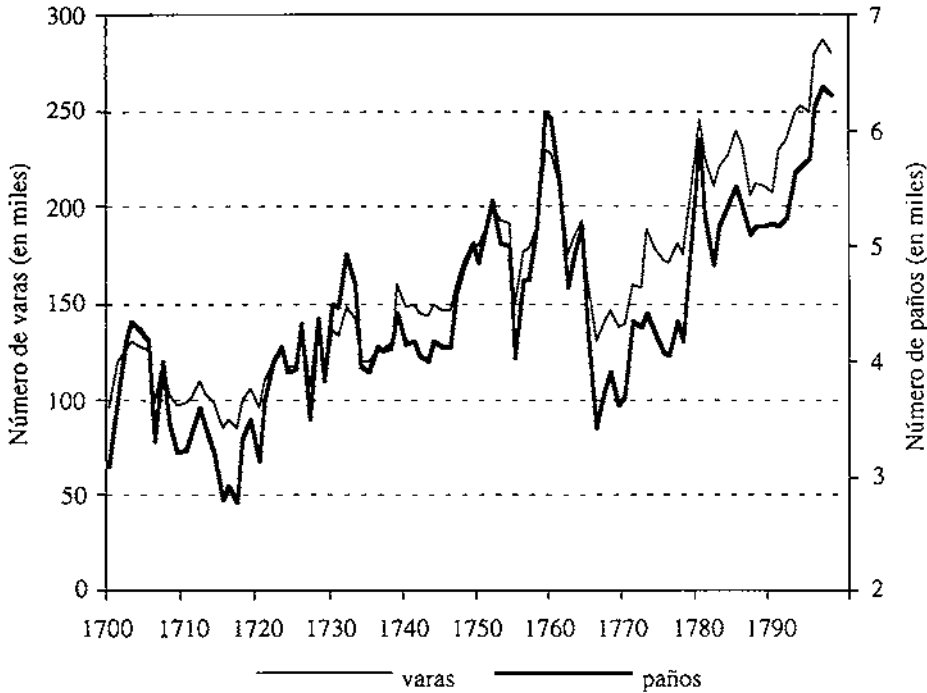
El caso histórico que vamos a contemplar es el de la industria pañera de la ciudad de Segovia. Como es bien sabido ⁴, esta urbe vivió su mejor etapa como centro pañero en la segunda mitad del siglo XVI -unas 16.000 piezas y alrededor de 500.000 varas-. A partir de la tercera década del Seiscientos padeció una cruel decadencia, de manera que al finalizar la centuria apenas producía algo menos de la cuarta parte de paños que cien años antes. Sin embargo, y a diferencia de lo que ocurrió en otros centros textiles castellanos, la producción pañera siguió siendo la principal actividad de la ciudad y en el siglo XVIII incluso experimentó una recuperación notable que, a pesar de todo, sólo logró alcanzar la mitad de la producción lograda en las décadas postreras del siglo XVI (véase gráfico 1) ⁵.

3. Cuenca, en Iradiel (1974); Segovia, en Carande (1964), Ruiz Martín (1965-1967), García Sanz (1987); Toledo, en Montemayor (1996); Córdoba, en Fortea (1981).

4. Ruiz Martín (1965-1967); Le Flem (1976); García Sanz (1986, pp. 205-248), (1987), (1989), (1991 a, b, c).

5. El gráfico se refiere a la producción total realizada en Segovia: la de la Fábrica Común (1700-1798), más la de la Real Fábrica de Paños Superfinos (1763-1779) y más la de la Real Fábrica de los Ortiz de Paz (1780-1798), que sucedió a la anterior. Las fuentes son tres: en primer lugar, y la más importante, las *Actas y Memorias de la Sociedad Económica de Segovia*, tomos I (1785) pp. 11-12, II (1786) pp. 5-7, IV (1793) pp. 3-7, y V (1799) pp. 3-10; en segundo lugar, el tomo XII (1791) de la obra de E. Larruga, que complementa para algunos años la fuente primeramente citada; en tercer lugar, la obra de Marcelo Lafnez

GRÁFICO I
PRODUCCIÓN DE PAÑOS EN SEGOVIA



Fuente: Actas y memorias de Sociedad Económica; E. Larruga, XII; M. Lafnez.

El ejemplo segoviano me parece bastante significativo para lo que se trata de mostrar. A mediados del siglo XVIII la ciudad de Segovia era todavía el más importante centro textil del país en lo que respecta a la producción de tejidos de lana de calidad media-alta -de veintidosenos finos a cuarentenos-, con una fabricación anual que superaba las 5.000 piezas. Esta es la conclusión que se impone a la vista de los datos de volumen de producción en otros centros que fabricaban paños de similar calidad: en 1760 la producción de Tarrasa e Igualada, *agregando la de las localidades limítrofes* -los datos de Segovia se refieren exclusivamente al casco urbano-, se elevó respectivamente a 3.391 y 1.295 paños ⁶; según el «Censo de

(1964), especialmente interesante para la producción obtenida en la Real Fábrica de los Ortiz de Paz. Aunque tenemos certidumbre del número de paños fabricados entre 1700 y 1798, no ocurre lo mismo con su equivalencia en varas (836 milímetros), sólo testimoniada por las fuentes para 1739, 1750-1754 y 1773-1798. Los paños tuvieron cada vez mayor longitud y he estimado que hasta 1738 fue de 30 varas -creo que poco por exceso, dado que casi todas las piezas fabricadas en las primeras décadas del siglo eran «medios paños», esto es, de alrededor de 25 varas; de 1739 a 1949, a 36 varas por paño; de 1755 a 1772, a 37,35 varas por pieza.

6. Datos tomados de Torras i Elias (1984), p. 121.

Manufacturas de 1784», en la localidad de Tarrasa sólo se fabricaban 1.471 piezas y en la de Igualada 450⁷; en Béjar se produjeron 2.409 piezas en 1752 -equivalentes a 86.724 varas-⁸; en cuanto a Alcoy, su producción en 1753 se cifró en 4.500 paños⁹.

La situación de la «fábrica» a mediados del siglo: la superposición del verlagssystem sobre la organización gremial

Como puede apreciarse en el cuadro 1, verdadera radiografía de la situación de la «fábrica» de Segovia en 1751, eran 1.048 las personas que se dedicaban a la fabricación de paños. Formaban 822 familias que sumaban 3.131 almas, esto es, casi la tercera parte de la población de la ciudad, lo que indica la importancia económica que aún tenía la pañería, a pesar de la incidencia de la crisis del siglo XVII.

De esas 1.048 personas aplicadas al sector textil sólo 89 «fabricaban» paños, esto es, financiaban y gestionaban el proceso productivo y, al fin, comercializaban las piezas. Eran los *Verleger*. Las restantes 959 personas eran asalariados o destajeros de aquéllos en los diferentes oficios de fase. Eran los que con propiedad podemos llamar *menestrales*. De éstos tenían la categoría de maestros 273, pero eran simples trabajadores dependientes, tanto los que tenían taller propio donde realizaban los encargos que les hacían los fabricantes -se les denominaba *maestros de casa y tienda* -, como los que, sin taller, laboraban en los obradores sitos en las casas de los fabricantes¹⁰. Otro tanto ocurría con los 540 oficiales y 117 aprendices, sólo que ninguno de ellos podía tener taller propio. Por cada *Verleger* había 10,7 menestrales, una proporción entre capital y trabajo bastante más elevada que la resultante de dividir oficiales y aprendices entre maestros -sería 1,9 -, indicador este tan engañoso como utilizado por la historiografía.

Veamos ahora en qué consistía ser fabricante o *Verleger* en la Segovia de mediados del siglo XVIII.

Hay que empezar advirtiendo que el colectivo de los fabricantes era muy poco homogéneo internamente si atendemos a la condición socio-económica personal de sus miembros y si tenemos presente las grandes diferencias en la envergadura y configuración de las respectivas empresas, aunque, como veremos más adelante, desde principios de la centuria se fueron mitigando bastante estas diferencias.

7. Datos publicados por Miguel López (1996).

8. Datos ofrecidos por Ros Massana (1993), p. 57.

9. Datos publicados por Aracil y García Bonafé (1974 a), p. 24.

10. Los maestros recibían una retribución algo mayor si realizaban los encargos de los fabricantes en taller propio y no en los obradores pertenecientes a los fabricantes. Las *Ordenanzas* de 1733 justificaban la diferencia «por razón del gasto de su tienda», esto es, la depreciación o desgaste del utillaje del taller del maestro.

CUADRO 1
LA «FÁBRICA» DE SEGOVIA A MEDIADOS DEL SIGLO XVIII

Agrupaciones laborales	Número de personas	Número de paños fabricados
Gremio de cardar y apartar		
Maestros «fabricantes»	12	693
Maestros «sin fábrica»	16	0
Oficiales «fabricantes»	3	17
Oficiales «sin fábrica»	118	0
Aprendices	9	0
Total	158	710
Gremio de tejer		
Maestros «fabricantes»	7	199
Maestros «sin fábrica»	220	0
Oficiales	143	0
Aprendices	65	0
Total	435	199
Gremio del tinte		
Maestros «fabricantes»	8	589
Maestros «sin fábrica»	5	0
Oficiales	28	0
Aprendices	8	0
Total	49	589
Gremio de perchar (pelaires)		
Maestros «fabricantes»	23	1.371
Maestros «sin fábrica»	11	0
Oficiales	163	0
Aprendices	14	0
Total	211	1.371
Gremio de tundir		
Maestros «fabricantes»	15	688
Maestros «sin fábrica»	21	0
Oficiales	88	0
Aprendices	21	0
Total	145	688
Fabricantes no encuadrados en gremio	10	1.012
Viudas de fabricantes	11	655
Otros oficios pañeros (bataneros)	29	0
Total	1.048	5.224

Fuente: *Catastro del Marqués de la Ensenada*; leg. Segovia; Libro de Respuestas Generales y Libro del Personal, en el *Archivo Histórico Provincial de Segovia*.

En cuanto a *la condición socio-económica personal*, hay que señalar que la mayor parte de los fabricantes pertenecía a alguno de los gremios y ostentaban alguna de las dos clásicas cualificaciones gremiales: 65 eran maestros y 3 eran oficiales. De estos 68 fabricantes agremiados, sólo 23 trabajaban «por sí», esto es, con sus manos: salvo excepciones, eran éstos fabricantes de poca cuantía y seguramente recibían también encargos -serían una especie de fabricantes a tiempo parcial-. Luego había 10 fabricantes que no pertenecían a gremio alguno -ni eran maestros ni oficiales-. Podría pensarse que estos fabricantes sin gremio fueran los mayores productores, pero no ocurría así: de los 16 fabricantes de más de 100 paños anuales sólo 3 eran fabricantes sin adscripción gremial. En fin, vemos en el cuadro 1 que había 11 viudas que seguían con el negocio de sus difuntos maridos, los cuales habían sido fabricantes, agremiados o no.

En cuanto a *la envergadura y configuración de las empresas*, hemos da atenernos sobre todo a los «inventarios de hacienda» o «particiones de bienes» de los fabricantes conservados en los Protocolos Notariales. Después de haber estudiado bastantes de estos inventarios ¹¹, he llegado a la conclusión de que *el modelo más común* de empresa de fabricante consistía en los siguientes elementos -«la hacienda de la fábrica», que dicen los documentos-:

a) una casa, generalmente de dos o tres plantas, que a la vez es casa-habitación de la familia del fabricante y casa-fábrica. Esto último porque en ella hay varias dependencias dedicadas a almacén de la materia prima y de otros materiales necesarios a la fabricación, así como un almacén para los paños acabados y varias «oficinas» para realizar alguna de las fases productivas, generalmente las últimas. De estas casas de fabricante arranca el proceso productivo, al salir de ellas la materia prima, y en ellas concluye, al almacenarse en ellas los paños listos para la venta. Entre medias, las diversas fases de la transformación de la lana, que se hacen fuera. En estas casas suele encontrarse lo siguiente:

- *la lana, en diversas fases de elaboración: sucia, apartada, lavada, cardada, tintada.*
- *las hilazas, ordenadas según sean para trama o urdimbre de las diferentes calidades de paños.*
- *aceite, para entregar a los cardadores.*
- *colorantes para el tintado.*
- *algunos peines de telar para diferentes clases de paños.*

11. Como ejemplos próximos a la época que estamos tratando están los inventarios de los fabricantes José Entero (1740) y Juan Thomé García del Aguila (1758), localizados en el *Archivo Histórico Provincial de Segovia*, sec. Protocolos, legajos repectivamente 2.636 (pp. 675 y ss.) y 2.981 (pp. 324 y ss.).

- una «tienda», «oficina» o taller de percha o de los pelaires. Aquí trabajaban como asalariados o destajeros varios pelaires examinados –oficiales y/o maestros– bajo la supervisión del mismo fabricante o de su «capataz», asalariado fijo.
- una «tienda» de tundidores. También aquí laboraban tundidores contratados como en el caso de los pelaires.
- un almacén de paños acabados ¹².

b) valor de las deudas a favor y de las deudas en contra. Frecuentemente, éste era el capítulo más voluminoso por su valor en los inventarios de los fabricantes. Y se comprende en el marco del *Verlagssystem*: aparte de compras a crédito de la materia prima y materiales, figuran ventas a crédito de los paños y, lo que aquí más interesa, el balance dinerario entre pagos hechos a menestrales por las labores encargadas (a cardadores, tejedores, tintoreros, bataneros ... etc.) y el valor de los trabajos efectivamente realizados. Interesantísimas estas cuentas de deudas a favor o en contra, en las que el *Verleger* aparece como el centro de una gran tela de araña recorrida por flujos financieros centrípetos y centrífugos.

A partir de este modelo más común, se pueden encontrar muchas variantes. Sin embargo, las más importantes de éstas sólo afectan al número y clase de talleres que los fabricantes tenían en sus casas. Algunos podían no tener ninguno; otros sólo el de la fase productiva en que eran maestros –en esa fase no tenían que recurrir a encargos–; los más, aunque fueran fabricantes pertenecientes a algún gremio, tenían tan sólo talleres «finales», esto es, de perchar y tundir. La condición de fabricante se imponía sobre la circunstancia de ser de tal o cual gremio.

A la vista de que la mayor parte de los fabricantes –sin contar las viudas de fabricante, 68 sobre 78– eran maestros u oficiales pertenecientes a algún gremio, se podría pensar que la acumulación de capital necesaria para convertirse en empresarios de la fabricación de paños la lograron a partir de la modesta posición de aplicados maestros u oficiales ejecutores de encargos, como asalariados o destajeros. No dudo de que en algún caso pudo darse esta hipótesis, sin embargo las evidencias apuntan más bien a que el origen del capital de los fabricantes estaba en el comercio de lanas para la exportación. Y es que, como indican el mismo Catastro de la Ensenada y también los inventarios de bienes de los fabricantes, buena parte de ellos tenían «factoría de lanas» –esto es, se encargaban de la preparación para la exportación de las lanas de las grandes cabañas trashumantes del reino que esquilaban en los pueblos serranos próximos a Segovia (lavado, apartado y ensacado)- y

12. La casa-fábrica de los *Verleger* segovianos evoca poderosamente la «bottega centrale» de los fabricantes florentinos (Melis, 1989, pp. 204-206; Malanima, 1995, pp. 274-277. Los primeros en advertir esta semejanza fueron Aracil y García Bonafé (1978, p. 117).

actuaban también como «comisionistas» de compras de lana a las órdenes de los «lanistas» de Madrid o del extranjero. Y hay que tener en cuenta que hacia 1751 se esquilaban en los pueblos próximos a Segovia más de 600.000 cabezas laneras trashumantes que producían unas 125.000 arrobas de lana en sucio -la pañería segoviana consumió en el momento de su mayor auge en el siglo XVIII unas 50.000 arrobas, y no procedían de las grandes cabañas trashumantes, sino de las «piaras» de la Tierra-. Aunque parezca un poco paradójico, la intervención de los fabricantes de paños segovianos en los menesteres de la exportación de lana les procuraba ingresos que les ayudaban a financiar su actividad fabril.

La *secuencia del proceso productivo* se puede reconstruir fácilmente a la vista de la configuración de la «hacienda de la fábrica» descrita en los inventarios de los fabricantes. Estos principiaban su gestión comprando lana merina fina, pero no lana fina de las «principales cabañas del Reino» que eran esquiladas en los pueblos de la Sierra de Segovia, sino lana fina de las «piaras» de la Tierra de Segovia y también de Avila, esto es, de pequeños ganaderos trasterminantes, por lo general. Las lanas de las «principales cabañas del Reino» eran contratadas por los «lanistas», agentes de los exportadores que pagaban a buen precio con tal de asegurarse varios miles de arrobas en cada operación. Por el contrario, las lanas de «piaras» podían comprarse más baratas y su calidad no era inferior. Para asegurarse un precio ventajoso, los fabricantes solían «socorrer lanas», esto es, comprarlas por adelantado a los pequeños ganaderos-labradores de los pueblos próximos. Por lo demás, el hecho de que cada operación se limitara a algunas decenas de arrobas hasta era una ventaja para los fabricantes, que así dosificaban los desembolsos y no tenían que aprontar grandes cantidades de dinero. El conocimiento por parte de los fabricantes segovianos de la situación del mercado de lanas en la zona -el más importante del país-, les proporcionaba una materia prima a unos precios más ventajosos que al resto de los compradores. Creo que este es un aspecto fundamental para explicar la persistencia de la pañería segoviana en la época moderna.

Una vez adquirida la materia prima, los fabricantes transportaban a sus casas las lanas en sucio e iban haciéndolas lavar y apartar -esto es, clasificar- según las necesidades de la fabricación. En la época del Catastro, en Segovia había un «lavadero de invierno» que permitía secar la lana sin el recurso al sol.

A continuación, los fabricantes distribuían la lana para el cardado e hilado. Estas operaciones eran realizadas más en los pueblos del entorno de Segovia que en la propia ciudad. De hecho, según datos fiscales del consumo de aceite con finalidad industrial, las dos terceras partes de la lana utilizada era cardada e hilada fuera de la ciudad. Este hecho explica que el Catastro registre un gran número de «cardadores» en pueblos de la Campiña de Segovia y en algunos de la Sierra que no fabricaban paños: trabajaban los encargos de los fabricantes de Segovia (Abades, Bercial, Garcillán, La Losa, Marazoleja, Marazuela, Marugán, Otero de Herreros, San García, Valverde del Majano, etc.).

A partir del cardado e hilado, todas las fases del proceso productivo se tenían que realizar necesariamente, según prescripción de las Ordenanzas gremiales, en la ciudad. En consecuencia, las hilazas que los fabricantes habían recibido en sus casas las iban repartiendo entre sus tejedores de confianza; luego enviaban las «jergas» -paños recién tejidos- a los bataneros -había 5 batanes en Segovia movidos por el Eresma (8 en el siglo XVI)-; después -o antes, según se tintara en lana y, además, se «demudara» en paño- a los tintoreros: había 13 calderas de tinte en Segovia.

Se llegaba así a las fases finales, de «refinición» y apresto del paño: la percha, tundido, apuntamiento -doblado- y prensa del paño. Las tres primeras solían ejecutarse en las «tiendas» o talleres de la casa del mismo fabricante, bajo su personal supervisión o la de su capataz. El fabricante que no poseía tales «tiendas» en su casa, remitía al paño a los talleres de los maestros pelaires y tundidores. En cuanto al prensado, había 5 prensas en Segovia, de las que 2 eran propiedad de la Fábrica y recibían paños de todos los fabricantes, teniendo éstos que pagar el precio estipulado.

Por lo que respecta a la *comercialización de los paños*, eran los fabricantes los que la gestionaban directamente. Como he indicado, en sus casas tenían una estancia destinada a almacenar los paños acabados de su propia firma. Sólo ellos podían vender en Segovia paños enteros. Sus clientes eran tanto los «mercaderes de vara» establecidos en la ciudad -esto es, tenderos o comerciantes de paños que vendían al por menor¹³, como los compradores forasteros. Estos clientes foráneos eran redistribuidores en las comarcas donde actuaban o simples «mercaderes de vara» en las localidades en que residían; compraban en firme -firmaban una «obligación» de pago-, pero pagaban al ritmo en que realizaban las ventas; mantenían una permanente correspondencia comercial con los fabricantes consistente en cartas de pedido de géneros y letras de cambio. Los Verleger segovianos asentaban en sus *Libros de Caja* -en realidad, *Libro de Clientes*- cada envío de tejidos y cada cobro de dinero. A veces los clientes forasteros se desplazaban a Segovia y visitaban los almacenes de paños de los fabricantes. Estos, por su parte, concurrían habitualmente a ferias importantes -como las de Valdemoro¹⁴ con un abundante y variado surtido de géneros -*Veintedosenos Negros* sobre todo, pero podían incluir algunos superiores a los *Treintenos*-.

Las principales áreas geográficas de comercialización de la pañería segoviana en la segunda mitad del siglo XVIII eran las ciudades y pueblos importantes de Castilla la

13. Estos no podían vender piezas de paño enteras en sus establecimientos, sino «a la vara». A fin de obligarles a cumplir este requisito, cuando concluía la venta de cada pieza, debían entregar a los Diputados de la Fábrica «las muestras», esto es, la parte final del paño, que contenía los indicadores de la calidad y del sellado.

14. En estas ferias, durante la segunda mitad del siglo XVIII al menos, no sólo se comercializaban paños, sino que se concertaban encargos de fabricación futura entre fabricantes y comerciantes provenientes de toda la península.

Vieja, León y Castilla la Nueva, así como de Galicia y de las Provincias Vascongadas; aunque poco frecuentes, no faltan en los inventarios *post mortem* de los fabricantes asien- tos de remesas a Indias que figuran como deudas a favor de la hacienda del difunto¹⁵.

Desde finales del siglo XVI los fabricantes segovianos habían logrado eliminar a los «corredores» o «encomenderos» de paños, que hacían de intermediarios entre ellos y los compradores forasteros, mediante la obtención de las correspondientes Reales Provisiones¹⁶. En definitiva, nada que ver con el «Kaufsystem». Por el contrario, la documentación nos describe una clara concreción histórica del Verlagssystem. Para mediados del Setecientos, pero no dudo de que la misma situación estaba vigente en el siglo XVI y no lo dudo por los inventarios de fabricantes de esta centuria, que ya he descrito en otro lugar¹⁷, sino también por el testimonio de un coetáneo inteligente como era Diego de Colmenares, cronista de la ciudad, quien, refiriéndose a los fabricantes segovianos de 1570, afirma que:

*«...impropiamente los llama el vulgo mercaderes... verdaderos padres de familia, que dentro de sus casas y fuera, sustentan gran número de gentes; muchos de ellos a doscientas y muchos a trescientas personas; fabricando con manos ajenas tanta diversidad de finísimos paños ...»*¹⁸.

Pero, volviendo al siglo XVIII y para concluir este apartado, me parece claro que la situación descrita responde a un *marco productivo* que es resultado de la superposición del Verlagssystem sobre la organización gremial, a la que, lejos de destruirla, emplea a su favor. El Verlagssystem regía *las relaciones económicas*, mientras que la organización gremial regulaba todo lo pertinente al *procedimiento técnico* y a la *disciplina productiva*. Durante todo el siglo XVIII fue permanente el clamor de los fabricantes -salvo alguna voz discrepante, que también la hubo- a favor de que se cumpliesen puntualmente las ordenanzas de cada gremio en sus aspectos técnicos. Achacaban a su inobservancia la mala calidad de los paños, que desprestigiaba a toda la Fábrica. Pero, además, se quejaban constantemente los fabricantes de los fraudes y engaños que les hacían los menestrales a los que encargaban la realización de operaciones de fase. En efecto, era muy difícil controlar lo que ocurría en los talleres dispersos por la ciudad y por los campos: un cardador podía sustraer parte de la excelente lana recibida del fabricante y mezclar el resto

15. Todo lo afirmado respecto a la comercialización de los paños se basa especialmente en los *Libros de Caja y Copiadores de cartas* de dos importantes familias de «fabricantes», los Thomé y los Arranz de la Torre, documentación que cubre el periodo que va de 1746 a 1812 y que se conserva en el *Archivo de los Marqueses de Lozoya*, en Segovia. Entre la documentación contable de los Verleger también figuraban *Libros de Labrantes* o *Libros de Salarios*, en que se asentaban las cuentas con los trabajadores que participaban en la fabricación del paño a lo largo de todas sus fases; alguno se ha conservado.

16. *Provisiones* de 12 de julio de 1578 y de 14 de julio de 1586, en *Archivo Municipal de Segovia*, legs. 7 y 162.

17. García Sanz (1987).

18. Diego de Colmenares, *Historia de la Insigne Ciudad de Segovia*, Diego Díez Impresor, Segovia, 1637, párrafo V del capítulo XLIV.

con lana propia de peor calidad; el tejedor podía menguar el número de hilos de la trama; el tintorero podía emplear menor cantidad de alguna de las materias tintóreas proporcionadas por el fabricante, etc. La existencia de los gremios era una garantía contra el fraude y «la mala obra» en un sistema productivo que se realizaba de forma dispersa¹⁹. Frente a la libertad, con fraudes seguros e innovaciones técnicas inciertas, preferían la disciplina de las Ordenanzas²⁰.

Y, como veremos más adelante, desde principios del siglo lograron que sus pretensiones fueran refrendadas legal e institucionalmente. A mediados del siglo XVIII Segovia ya era una ciudad-fábrica gobernada por sus mayores fabricantes.

Vista cuál era la situación a mediados de la centuria, consideremos ahora el avance del Verlagssystem a lo largo de la misma y las circunstancias que lo hicieron posible.

La extensión del verlagssystem y la concentración de la producción a lo largo del siglo XVIII

Los hechos: la liquidación de los pequeños fabricantes

A través de cuatro relaciones nominales de fabricantes, con indicación del número de paños producidos por cada uno de ellos, se puede reconstruir con precisión el proceso de concentración de la producción operado a lo largo del siglo, que supuso una sustancial reducción del número de las empresas más marginales.

Estas relaciones se refieren a los años 1706, 1712, 1751 y 1798 y fueron confeccionadas a partir del llamado *Libro del Sello*, en el que se asentaban los paños que cada año eran aprobados por el jurado establecido con esta finalidad y que recibían el sello de plomo con las armas de la ciudad, acreditativo de que las piezas habían sido hechas de acuerdo con el procedimiento y las normas de fabricación vigentes en Segovia. Veamos qué muestran estos datos recogidos en los cuadros 2 y 3.

19. La misma función cumplían los gremios en Alcoy (Torró, 1996, pp. XXIX-XLIII). Una revisión de los tópicos sobre los gremios en López y Nieto (1996).

20. Por lo demás, se exagera el inmovilismo técnico de los gremios. Las *Ordenanzas* de 1733 concedían a los fabricantes una facultad amplia para introducir innovaciones. El artículo 28 decía así: «Otrosí, por quanto todo lo prevenido se dirige a que en la dicha ciudad de Segovia se fabriquen los paños de todas suertes de la mejor calidad, para que imiten en todo lo posible a las fábricas extranjeras, será conveniente el que, si algunos fabricantes quisieren adelantar sus fábricas como las de los reynos extraños, lo puedan hacer valiéndose para conseguirlo de aquellos instrumentos y pertrechos que ellos usan, como son cardas, telares y lanzaderas y otros de que se valen, sin que por los diputados y veedores de dicha fábrica se les ponga embarazo, pues todo lo que sea perfeccionar y adelantar cada uno en su ejercicio y arte es muy conveniente, porque, haciéndose en estos reynos paños tan finos como los extranjeros, se excusará la extracción tan grande de caudales por los que se introducen». (Larruga, XII, 1791, p. 77). El subrayado es mío.

CUADRO 2
FABRICANTES Y PAÑOS FABRICADOS (1706-1798)

Paños fabricados	1706		1712		1751		1798	
	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños
1-6	87	246	72	190	13	47	8	27
7-12	33	319	24	214	5	44	8	69
13-25	30	573	26	457	9	170	10	196
—	—	—	—	—	—	—	—	—
1-25	150	1.138	122	861	27	261	26	292
26-100	37	1.741	42	2.173	46	2.584	36	2.022
101-200	4	525	5	581	13	1.647	13	1.752
201-300	0	0	0	0	3	732	4	934
300-325	0	0	0	0	0	0	1	320
Totales	191	3.404	169	3.615	89	5.224	80	5.320

Fuente: Las relaciones de fabricantes de 1706 y 1798 se encuentran en el *Archivo Municipal de Segovia* con las signaturas respectivamente 952-25 y 977; la de 1712 se conserva en el *Archivo Histórico Provincial de Segovia*, leg. J-4288; la de 1751 se halla también en este Archivo, Sec. Catastro de la Ensenada, Libros correspondientes a la ciudad de Segovia, y se reproduce tanto en el borrador de la respuesta nº 32 del Interrogatorio General como en el Libro de Personal.

CUADRO 3
FABRICANTES Y PAÑOS FABRICADOS (1706-1798) (EN PORCENTAJES)

Paños fabricados	1706		1712		1751		1798	
	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños	Fabri.	Paños
1-6	45,5	7,2	42,6	5,3	14,6	1,0	10,0	0,5
7-12	17,3	9,4	14,2	5,9	5,6	0,8	10,0	1,3
13-25	15,7	16,8	15,4	12,6	10,1	3,2	12,5	3,7
—	—	—	—	—	—	—	—	—
1-25	78,5	33,4	72,2	23,8	30,3	5,0	32,5	5,5
26-100	19,4	51,2	24,8	60,1	51,7	49,5	45,0	38,0
101-200	2,1	15,4	3,0	16,1	14,7	31,5	16,3	32,9
201-300	0,0	0,0	0,0	0,0	3,3	14,0	5,0	17,6
301-325	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	1,2	6,0
Totales	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Fuente: Las mismas que las del Cuadro 2.

Antes de comentar brevemente los datos, es importante advertir que en ellos sólo se contempla la producción pañera obtenida por los fabricantes encuadrados en la llamada «Antigua Fábrica» o «Fábrica Común» de paños, que era la que se organizaba según el tradicional marco gremial. No se considera aquí la producción obtenida en la Fábrica Real de D. Laureano Ortiz de Paz, que, configurada de forma concentrada al modo de las «manufacturas» de la época, funcionaba en la última de las fechas consideradas y estaba exenta de la jurisdicción gremial -por eso sus paños no pasaban por el jurado del Sello-, produciendo en la década postrera del siglo una cantidad de piezas que oscilaba entre los 800 y los 1.000 -unas 45.000 varas-. Obviamente, la consideración de esta Fábrica no habría hecho más que acentuar aun más la intensidad del proceso de concentración de la producción que se pretende analizar.

Lo primero que interesa subrayar a la vista de los datos de los cuadros es que el número de los fabricantes se redujo a menos de la mitad a lo largo de la centuria, pasando de 191 a 80, pero esto no fue obstáculo para que la producción se incrementara considerablemente, según se ha podido observar en el gráfico 1. De lo anterior se desprende que la cantidad de tejido producido por cada fabricante aumentó de forma muy notable a lo largo de la centuria. Calculándola en términos de número de paños, resulta que cada fabricante confeccionó en 1706 unas 18 piezas, 21 en 1712, 59 en 1751 y 66 en 1798. El número de paños fabricados por cada uno se había multiplicado casi por cuatro. Más acentuada es la concentración si la medimos en términos de varas: de unas 500 varas en 1706 a casi 3.000 en 1798, como seis veces más.

Pero los datos de los cuadros ponen bien de manifiesto otro hecho de no menor importancia: la gran transformación operada en Segovia por lo que hace al tamaño de las empresas pañeras. A principios del siglo XVIII casi la mitad de los fabricantes no producían más de 6 piezas al año; al final de la centuria los que operaban a tan modesta escala sólo representaban la décima parte. Los que al principio lograban confeccionar hasta 25 paños eran casi el 80 por ciento de los fabricantes, mientras que al final escasamente representaban la tercera parte.

Esta drástica reducción de la presencia de las empresas que operaban a tan modesta escala a principios del siglo fue compensada ligeramente por el aumento del número de unidades de producción de mayor envergadura, pero este incremento del número de las empresas mayores se concentró especialmente en aquellas que tenían mayor tamaño -que producían más de 100 piezas-, las cuales pasaron de 4 en 1706 a 18 en 1798, mientras que las unidades de producción que podríamos calificar de «intermedias» -de 26 a 100 paños producidos- no ampliaron su presencia en términos absolutos -37 en 1706 y 36 en 1798-, aunque sí en términos relativos -de significar el 19,4 por ciento en el primer año aludido llegaron a representar el 45 por ciento en el último-.

Vistas las cosas desde el punto de vista de las cantidades producidas, lo más digno de resaltar es que, en sincronía con el descenso de la contribución de las pequeñas

empresas al total de la producción –lo fabricado por las que producían menos de 26 paños pasó de las 1.138 piezas (un 33,4 por ciento) a tan sólo 292 (un 5,5 por ciento)–, se observa para las unidades productivas intermedias, que fabricaban de 26 a 100 piezas, un incremento de su aportación en términos absolutos hasta mediados del siglo –de 1.741 piezas a 2.591–, con mantenimiento de su importancia relativa, para al final del siglo disminuir su aportación tanto en términos absolutos –2.002 paños– como relativos –un 38 por ciento–. Son las más grandes empresas, que confeccionan más de 100 piezas, las que de forma ininterrumpida a lo largo de la centuria acrecientan su contribución al conjunto de la producción: un 15,4%, un 16,1%, un 45,5% y, en fin, un 56,5% de todos los paños producidos en 1706, 1712, 1751 y 1798, respectivamente.

Una última conclusión se impone a la vista de estos datos: que el proceso de liquidación de las pequeñas unidades de producción y de concentración de la producción en las mayores fue especialmente intenso en la primera mitad del siglo, de forma que serán bastante modestos los progresos realizados en esta dirección entre 1751 y 1798.

Las explicaciones: la pugna entre grandes y pequeños fabricantes, el marco institucional y la acción del estado

En este apartado centraremos la atención en describir los principales hechos de índole social y político-institucional acaecidos en el ámbito de la industria pañera, los cuales actuaron como factores de la concentración de la producción reflejada en los datos analizados y que contribuyeron a configurar una organización de la producción caracterizada por el predominio de las empresas de tamaño medio y grande, esto es, las pertenecientes a los fabricantes más cuantiosos, con la consiguiente caída en dependencia laboral y, en general, económica de los modestos fabricantes, que de empresarios independientes al principio pasan a ser «menestrales» a las órdenes de los Verleger.

La situación en los primeros años del siglo

Entre los muchos aspectos de la historia de la industria tradicional que ignoramos o nos son mal conocidos uno es el de las rivalidades entre grandes y pequeños productores, pugnas que tenían mucho que ver con la forma de configurarse el marco institucional de la actividad de que se tratara, el cual daba ventajas a unos u otros. So capa de motivaciones de tipo técnico, casi siempre esas instituciones expresaban el predominio de los unos y el sometimiento de los otros.

Las últimas décadas del siglo XVII y los primeros años del siglo XVIII constituyeron en Segovia un buen momento para que personas con escasos conocimientos de la actividad y reducidos recursos económicos se aventuraran en la fabricación de

paños, aunque fuera en cuantía muy modesta. Así se desprende con claridad de una interesantísima representación que el Común de la Fábrica —entiéndase, los artesanos maestros y oficiales de los diferentes gremios que no fabrican paños por sí sino para otros, así como los fabricantes menos acaudalados— dirige a la Ciudad —esto es, al Ayuntamiento— poniendo de manifiesto los inconvenientes que resultarán de la aplicación de la reciente *Real Cédula de 24 de marzo de 1703* (Cédula que pasará a denominarse de «los ocho capítulos»), cuyo texto había sido propuesto a la Real Junta de Comercio y Moneda por los Diputados de la Fábrica —debe entenderse los representantes de los mayores fabricantes— así como por el corregidor y dos regidores, con el objeto de tomar medidas para «remediar las quiebras de la fábrica y falta de ley [de los paños]». Y es que en uno de los capítulos de esta cédula se establecía que:

«Siendo notorio que diferentes personas que no tienen conocimiento de la fábrica se han introducido a labrar paños sin tener tampoco personas examinadas en casa ni estarlo ellas, según y como se previene por la ley recopilada, de que resulta grave perjuicio a la fábrica no pudiendo salir los paños con el acierto que conviene, se acordó que de aquí adelante se observe con todo rigor la ley que habla en razón de esto».

El Común de la Fábrica argumenta contra esta pretensión aludiendo a una Pragmática dada por Carlos II en 1682 con el objeto de estimular la actividad de la industria pañera, maltrecha por la baja de la moneda decretada dos años antes ²¹. Dicha disposición exigía que, si bien los fabricantes no necesariamente debían de estar examinados de alguno de los cuatro principales oficios de la pañería —tejedor, pelaire, tintorero y tundidor—, al menos estaban obligados a tener *en su casa* una persona examinada. El Común reconocía que muchos de los actuales fabricantes no cumplían con este requisito entendido en su sentido literal, pero consideraba que, teniendo en cuenta la intencionalidad última de la Pragmática, sí lo cumplimentaban con recurrir para la realización de las diferentes operaciones a los *maestros de casa y tienda*, cuyos obradores estaban, naturalmente, fuera de las casas de los fabricantes.

Aducía el Común de la Fábrica, como justificación de que muchos fabricantes no tuvieran en sus casas taller a cuyo frente hubiera una persona examinada, la falta de caudales de muchos de ellos y también el escaso espacio de que disponían en sus domicilios por lo que no podía instalarse en ellos una oficina u obrador. Radicalmente diferentes, decía, era el caso de los *fabricantes de cáñama mayor*, esto es, los grandes fabricantes, los cuales al disponer de caudales y de casas holgadas «tienen todos los oficios dentro de ellas» ²².

21. Este documento puede verse en el *Archivo Municipal de Segovia*, leg. 143-30.

22. Los representantes del Común exageraban en esto, a mi juicio: entre las decenas de inventarios de bienes de fabricantes que conozco, en ningún caso se comprueba la concentración de todas las fases productivas en un establecimiento. Ni siquiera lo logró —ni le interesó, claro— Laureano Ortiz de Paz, propietario de la una Real Fábrica, verdadera «manufactura» relativamente centralizada que estuvo activa en las décadas postreras del siglo.

Continuaba el Común afirmando que era beneficioso que subsistieran estos pequeños fabricantes porque daban trabajo a los talleres de los *maestros de casa y tienda* y así éstos formaban competentes aprendices, lo que no se lograría si sólo existieran *fabricantes de la cáñama mayor*, en cuyos obradores sólo laboran maestros y oficiales asalariados. Si los *maestros de casa y tienda* hubieran de cerrar sus establecimientos por falta de encargos, se verían obligados a convertirse en asalariados en los obradores de los *fabricantes de la cáñama mayor*.

Proseguía el Común puntualizando que los *maestros de casa y tienda* no sólo se aplicaban a la ocupación de realizar la labor en que estaban especializados -tejido, tundido, etc.- en los paños de otros; también fabricaban algunos «por sí», para lo que permutaban su trabajo con el de otros colegas de otros gremios, «con que sin el menor desembolso y mayor perfección procuran el fabricar».

En la comercialización de los paños de los pequeños fabricantes sin taller en casa y de los *maestros de casa y tienda* que fabricaban cantidades reducidas de paños «por sí» era fundamental la intervención de los llamados *mercaderes de tienda* (o de *vara*), los cuales se encargan de vender estos paños sin que sus dueños hayan de salir de la ciudad para venderlos y sin perder tiempo de su trabajo. Estos *mercaderes de tienda* suelen pagar los paños a los modestos fabricantes mediante la entrega, frecuentemente por adelantado, de géneros de sus establecimientos (comestibles, etc.)²³.

La exposición del Común de la Fábrica a favor de la permanencia de los pequeños fabricantes concluye afirmando que, si éstos hubieran de desaparecer en aplicación de la Cédula mencionada,

«quedará reducida [la fábrica] únicamente a personas de grandes caudales como son los fabricantes de primera cáñama y valdrán a más excesivos precios los géneros de dichos paños, y sin libertad los dichos maestros y oficiales por estar atenuados a un jornal diario que al accidente de enfermedad está expuesto a ir a un hospital».

El testimonio proporcionado por este documento ayuda a comprender las razones de la existencia, a principios del siglo, del elevado número de pequeños fabricantes que reflejaban los datos de los cuadros numéricos presentados. También pone de manifiesto las tensiones existentes entonces entre los grandes y pequeños fabricantes: la Cédula ha sido promovida por aquéllos y son éstos los que se resisten a su cumplimiento representando los inconvenientes ante el Ayuntamiento, promotor por lo demás de dicha disposición.

23. Esta situación de los pequeños fabricantes de principios del siglo sí sería identificable con el «Kaufsystem».

La victoria institucional de los mayores fabricantes, 1703-1733

En los treinta años que discurren entre 1703 y 1733, los intereses de los grandes fabricantes se vieron favorecidos por el logro de sistemáticas conquistas en el terreno institucional que hicieron cada vez más difícil la permanencia como fabricantes independientes de los que operaban a pequeña escala. Para los grandes se trataba de entorpecer la iniciativa productiva de los pequeños fabricantes -tanto de los que no disponían de ningún taller, como de los llamados *maestros de casa y tienda*-, de manera que o abandonaban del todo la actividad pañera o se convertían en operarios dependientes como asalariados o destajeros de las empresas de los grandes o, en todo caso, medianos fabricantes.

El argumento que sistemáticamente esgrimen los grandes fabricantes para justificar su pretensión es la mejora de la calidad de los paños, que no puede lograrse, dicen, mientras sigan operando fabricantes marginales sin conocimientos y sin recursos económicos suficientes para financiar adecuadamente el largo proceso productivo y comercial que debe recorrer el paño. Este tipo de argumento debió sonar muy bien en la Junta de Comercio y Moneda, que casi siempre refrendará mediante las oportunas disposiciones legales las aspiraciones de los grandes.

La primera de estas disposiciones es la ya aludida *Cédula de 24 de marzo de 1703* o «de los ocho capítulos», que según he indicado prohibía que hubiera fabricantes no examinados o que no tuvieran *en su casa* persona examinada de alguno de los principales oficios pañeros.

Pero hay que señalar, además, que este texto legal, inspirado como se ha dicho por los Diputados de la Fábrica -entiéndase, los representantes de los grandes fabricantes- junto con el corregidor y dos regidores, parte de una desconfianza completa en la seriedad con que los gremios, a través de sus veedores, hacen cumplir las ordenanzas. Por eso se establecen a partir de ahora *sobreveedores de la Fábrica* que supervisarán las actuaciones de los veedores elegidos por cada gremio: así se evitará la condescendencia con que los veedores tratan a los que, en definitiva, son sus compañeros de oficio y les han elegido a ellos. Es más, los Diputados de la Fábrica tienen desde ahora facultad para visitar y registrar personalmente los talleres de los diferentes oficios. Por otra parte, se manda que, dado que hasta ahora los Diputados de la Fábrica han sido siempre «los fabricantes más condecorados e independientes», no puedan ser nombrados para tal cargo los *maestros de casa y tienda*, lo que quiere decir que esta importantísima función quedaba reservada únicamente a los fabricantes.

La insistencia de la Cédula en crear un dispositivo especial, por encima del que había sido tradicional -el de los veedores elegidos por cada gremio-, para hacer cumplir estrictamente las ordenanzas -éstas son las de Sevilla, de 1511, con algunos añadidos menores-, perjudicaba sobre todo a los fabricantes que operaban más en precario los cuales, al igual que los demás, seguramente se habían beneficiado

de la connivencia de los veedores para producir paños con menos costes. Por el contrario, el nuevo dispositivo de vigilancia beneficiaba a los grandes fabricantes que contaban con mayores posibilidades económicas y que, sobre todo, designaban a los nuevos sobreveedores.

Otro punto de gran interés en la Cédula era la prohibición de que en Segovia se ejecutaran las últimas labores -percha, tundido y batanado- a paños bastos, sayales y bayetas, tejidos en Santa María de Nieva, Riaza y otras localidades de la Provincia de Segovia, lo cual había sido habitual hasta entonces. El Común de la Fábrica hace protesta de esta disposición alegando que muchos artesanos y los mismos dueños de los batanes se verán perjudicados por la disminución de los encargos. Naturalmente, para los grandes fabricantes de la ciudad esta medida supone un mayor control sobre el trabajo e instalaciones disponibles: quedarán como únicos usuarios.

Pero esta Cédula sólo significó una primera victoria en el refrendo institucional del predominio de los mayores fabricantes. El siguiente paso fue el logro de la *Cédula de 7 de julio de 1708* por la que se creaba la Diputación Vitalicia de la Fábrica ²⁴. En este texto legal, tras insistir en el deterioro de la fabricación de paños en Segovia por causa de no cumplirse las ordenanzas y mandar observar la Cédula de 1703, se establecía como remedio de tan lamentable situación la creación de una Diputación Vitalicia compuesta por doce fabricantes, cuyos nombres se expresaban, a los que se atribuía competencias extraordinarias en el gobierno de la industria pañera segoviana y cuya renovación, motivada sólo por el fallecimiento de alguno de los nombrados, sería realizada por acuerdo de los diputados supervivientes ²⁵.

La principal competencia que se les otorgaba era la de constituirse en «Jurado del Sello», esto es, en tribunal por el que debían de pasar todos los paños hechos en Segovia para ponerles el sello acreditativo de que habían sido confeccionados conforme a ordenanza. La ejecución de esta competencia se concretó en que cada mes se responsabilizaba uno de los diputados de enjuiciar los paños -podían concurrir, sin embargo, los diputados que lo desearan-, siendo asistido en ello por el corregidor y dos «Diputados Añales», esto es, Diputados que tenían la obligación de acudir al sellado a lo largo de todo el año. Estos Diputados Añales eran designados anualmente por el Ayuntamiento, pero a propuesta de los doce Diputados Vitalicios. Uno de los designados por la Ciudad debía coincidir con uno de los doce Diputados Vitalicios y el otro podía ser un vecino cualquiera ²⁶. Quedaba así asegurado a favor de los mayores fabricantes el control de la actividad pañera en la

24. Su texto puede verse en Larruga (1791), pp. 6-9 del tomo XII.

25. Entre estos primeros doce Diputados Vitalicios nombrados figuran fabricantes de repetable cuantía: ocho de ellos habían fabricado en 1706 más de 50 paños; tres de ellos habían rebasado los 100 paños.

26. Un documento que aclara esta compleja composición del jurado efectivo del sello se encuentra en el *Archivo Municipal de Segovia*, sig. 1.173-69, referido al turno mensual de diputados encargados de atender al sellado en 1721.

ciudad a través del poder que les daba el juzgar los paños y el decidir sobre el sellado. Conviene advertir que desde 1673 (*Real Provisión de 7 de julio*)²⁷ estaba establecido el sellado general -distinto de los sellos particulares que los veedores de los diferentes oficios ponían al paño y que sólo acreditaba que una operación determinada había sido realizada correctamente-, pero hasta 1708 la composición del jurado fue, al menos formalmente, no tan favorable para los grandes fabricantes como lo será después: hasta esa fecha el jurado lo componían el corregidor, dos diputados de la fábrica -en calidad de simples representantes- y dos vecinos «inteligentes» designados por la Ciudad.

Por lo demás, la Cédula de 1708 que comentamos atribuía a los doce Diputados Vitalicios el ejercicio de las sobrevedurías creadas en 1703 y les reconocía como único colectivo -«junta»- facultado para entender en los temas de la fábrica y elevar propuestas al Consejo de Castilla sobre las reformas que conviniera introducir.

De 1709 data otra interesante disposición en el contexto del progresivo refrendo institucional de la posición de los fabricantes mejor establecidos frente a los más modestos. Se trata del *Auto de 1 de septiembre*²⁸ que reiteraba lo fallado en una Ejecutoria del Consejo fechada en 24 de julio de 1675 que era sistemáticamente incumplida²⁹. En dicho Auto, que habrá de ser recordado por el corregidor en 1719, se insistía en que los *mercaderes de tienda* de la ciudad no podían vender paños al por mayor, ni los traídos de fuera ni los elaborados en Segovia, sino que debían vender «a la vara», esto es, por trozos, de forma que al final quedara en su poder el sello y «muestras», que acreditaban la clase y calidad del paño vendido, para entregarlo al Jurado del Sello. Esta exigencia de reservarse y hacer entrega de las muestras de la pieza al final de su venta aseguraba que nadie compraría a los mercaderes paños enteros, porque el comprador encontraría grandes dificultades para revender un tejido que no ostentase los signos externos de calidad y clase.

Esta medida apuntaba a dos objetivos claramente ventajosos para los fabricantes más pudientes. Por una parte, se reservaba a los fabricantes el monopolio de la venta en Segovia de paños enteros, apartando de este trato a los *mercaderes de tienda*. Por otra, dificultaba la salida comercial de los paños de los pequeños fabricantes, que tenían como habituales compradores a los *mercaderes de tienda*: éstos adquirirían paños de aquéllos adelantándoles comestibles y otros artículos, según ya se ha indicado. Al prohibir a los mercaderes -en realidad, tenderos de paños y de otras mercancías- vender piezas enteras, se forzaba indirectamente una mayor demora en reintegrarse de los adelantos hechos, lo que sin duda les había de desincentivar de seguir en el trato con los pequeños productores pañeros. Parece que éstos, en razón de los adelantos en especie recibidos, vendían sus paños a los tenderos a mejor pre-

27. Aludida brevemente por Larruga, *op. cit.*, tomo XI, p. 301-302.

28. *Ibidem*, p. 10.

29. *Ibidem*, p. 351 .

cio que los fabricantes mejor situados, pero también parece que estaban peor confeccionados por trabajarlos «a desquite», esto es, procurando ahorrar costes para resarcirse lo más pronto posible de las deudas que tenían contraídas con los mercaderes de tienda, lo que determinaba una peor calidad de estos paños.

Las *Ordenanzas de 5 de diciembre de 1733* constituyen la culminación de los logros legales conseguidos por los fabricantes de mayor actividad, de los que eran representantes los doce diputados vitalicios. Estarán vigentes íntegramente hasta 1789³⁰.

Aunque en el preámbulo de estas Ordenanzas se afirma que fueron redactadas por los Diputados de la Fábrica «en voz y nombre de todos los individuos que componen el cuerpo de ella»³¹, sabemos, por otros documentos más confidenciales, que, al igual que ocurre con tantos otros textos normativos promulgados en aquella época en relación a la industria pañera segoviana, fueron propuestas al rey por parte de los diputados «sin citación de la ciudad ni del Común de la Fábrica»³².

Como era de esperar, las Ordenanzas, aparte de referirse a los aspectos técnicos del proceso productivo siguiendo en esto a lo ya establecido en los viejos reglamentos, consagraba, sistematizándolas, las competencias omnímodas de los doce Diputados Vitalicios. Ellos eran los que recibían las denuncias de los vedores si no cumplían adecuadamente con su cometido, para lo que podían visitar talleres y obradores sin oposición alguna. Con el objetivo sin duda de eliminar a los fabricantes marginales se establecía en el artículo 25 la prohibición de tener otro oficio además del de fabricante, quedando en todo caso a juicio de los Diputados Vitalicios la concesión de licencia para fabricar paños³³.

El marco legal instaurado por estas Ordenanzas otorgaba a los doce Diputados un poder prácticamente omnímodo sobre la industria pañera. Como «despóticas»

30. Sobre las modificaciones posteriores a dicho año y el sentido de las mismas puede verse García Sanz (1989).

31. El texto de estas ordenanzas fue reproducido por Larruga (1791), tomo XII, pp. 51-84.

32. *Archivo Municipal de Segovia*, sig. 1179-26 (1751): Informe hecho por el ayuntamiento de la ciudad en el que trata de las relaciones entre la Fábrica y el propio Ayuntamiento.

33. Merece la pena reproducir este importante artículo: «Otrosí, por quanto se ha reconocido que uno de los principales motivos que han adulterado esta fábrica, con detrimento de lo particular y general de ella, ha sido el haberse introducido a fabricantes muchos vecinos de ningún caudal, unos y otros poco inteligentes y muchos que no son de alguno de los gremios de ella, teniendo para su modo de vivir otros oficios, como son taberneros, ganaderos, sastres y otros a este respecto, de cuya tolerancia se ha seguido gran perjuicio a la dicha fábrica, no se ha de permitir de aquí adelante el uso de tales fabricantes, sino es que dejen los dichos empleos, de forma que bien sean uno u otro, pero que no puedan usar de ambos a un mismo tiempo; y, para obviar estos inconvenientes, importará mucho que el que hubiere de ser fabricante, sea o no de los dichos gremios de fábrica, tenga la obligación de pedir licencia para serlo a los diputados de ella; pero si no lo hicieren y fabricaren algunos paños, se le den por perdidos».

califica Larruga sus competencias³⁴. Las corruptelas que posibilitaba el referido marco legal eran innumerables, habida cuenta de que los diputados no sólo calificaban los paños de los demás, sino también los propios. Según se dice en un informe confidencial redactado en 1751,

«juzgan los paños que obran como fabricantes, así en sus ropas como en las que benefician y ejercen como maestros que son en ellas, y en las de los demás fabricantes, de suerte que son jueces y partes a el mismo tiempo así en sus causas como en las de sus hermanos y partes dentro del 4º grado, y como en el número de 12 es dilatado el parentesco se abrogan así los poderes de fábrica, no faltándoles voto o a lo menos de la mayor parte, ya por aquella conexión, ya por el miedo reverencial que casi todos les tienen, siguiéndose de esto juzgar a su arbitrio las causas de sus hijos y parientes que, como los de mayor consideración y crecidos caudales, componen la mayor parte y golpe de fábrica, de que se sigue el grave inconveniente que se deja considerar...»³⁵.

Y lo que, en el fondo, se deja considerar es que los grandes fabricantes, a través de la ejecutoria de los Diputados Vitalicios sancionada por las Ordenanzas, constituían un grupo de poder hegemónico dentro del colectivo de la Fábrica; que era fundamental mantener buenas relaciones con ellos para prosperar en la actividad; que con frecuencia eran los «fabricantes menores», por lo general faltos de influencias respecto a los grandes, los que sufrían las arbitrariedades, a pesar de esforzarse en cumplimentar puntualmente las normas de fabricación a fin de que los diputados no pretextaran tacha alguna para hacerles perder sus paños³⁶.

Estas Ordenanzas de 1733 mantuvieron su vigencia hasta la promulgación del *Reglamento Interino* en 1789, que concedía una «prudente libertad», pero siempre dentro del respeto a las altas e imprescindibles funciones empresariales desempeñadas por los Verleger³⁷. Así, se liquidaba la Diputación Vitalicia - y también los Sobreveedores- y en su lugar se establecía un Juzgado del Sello compuesto por los «examinadores» que fueran electos cada año por «el Cuerpo de la Fábrica»; en la ciudad se podían fabricar desde ahora de Veintenos a Cuarentenos, así como perchar, tundir y teñir los paños comunes, hilados y tejidos en los pueblos de la Provincia; los veedores «no han de poder privar al fabricante de la libertad que se le concede

34. En Larruga (1791), tomo XII, p. 101.

35. *Archivo Municipal de Segovia*, sign. 1179-26.

36. Así se sugiere en el documento mencionado en la nota anterior y también en el informe que en 1783 remitió al Consejo de Castilla la Sociedad Económica de Segovia, documento éste que se conserva en el *Archivo Histórico Nacional*, sec. Consejos, leg. 902, exp. 5.

37. El texto del Reglamento puede verse en Larruga (1791), vol. XII, pp. 216-224. Este Reglamento ha de considerarse en el contexto de las medidas liberalizadoras de la manufactura que, con alcance general, se promulgaron de 1786 a 1795, entre las que resalta el *Real Decreto* de 21 de octubre de 1789 (Ley 10, Título 24, Libro 8 de la *Novísima Recopilación*).

por este reglamento»; los paños que no merecieran ser aprobados no recibirían el sello, pero no serían destruidos, sino que el fabricante los podría vender «a su riesgo» - son los «paños sin ley» que se empiezan a fabricar desde entonces- a fin de adecuar la oferta a los nuevos gustos de la demanda.

Conclusiones

Si desde el siglo XVI el Verlagssystem había sido el marco económico de la organización productiva de la pañería segoviana, este sistema alcanzó su plasmación más institucionalizada en el siglo XVIII, gracias al refrendo otorgado desde las centrales del Estado -esto es, la Real Junta de Comercio y Moneda- a las aspiraciones de los fabricantes más cuantiosos e influyentes. Parece verosímil que en ello tuvo mucho que ver la inspiración colbertiana de la política industrial desarrollada durante el reinado del primer monarca Borbón, Felipe V, y concretada para la pañería segoviana en las disposiciones legales de 1703 y 1708. Desde 1733 Segovia fue más que nunca una ciudad-fábrica organizada a la medida de los Verleger más conspicuos, una ciudad-fábrica, por cierto, que incorporaba a la producción pañera el trabajo de las familias campesinas de los pueblos del entorno, donde los «labrantes de la lana» efectuaban las labores preparatorias de la mayor parte de la materia prima empleada en la urbe.

El Verlagssystem, como organización financiera y gestor del proceso productivo, se superponía al sistema gremial, como ordenamiento técnico del mismo. El *trabajo de los menestrales* era dependiente y subordinado al *capital de los Verleger*, sin que para ello se hubieran tenido que destruir las estructuras gremiales, como al parecer ocurrió en otras zonas del país (Torras, 1987; Benaül, 1992). Esta compleja estructura organizativa, descrita con precisión para mediados de siglo, funcionó eficazmente: al final de la centuria se producía más del doble de tejido que a principios.

Este incremento de la producción fue simultáneo a la desaparición de los fabricantes de menor cuantía que pasaron a engrosar el colectivo de menestrales dependientes de los Verleger. Estos, por el contrario, no dejaron de ampliar la extensión de sus empresas, concentrando así la producción.

Sobre la organización gremial se han escrito demasiados tópicos insistiendo en el inmovilismo técnico que suponían y en la falta de flexibilidad interna de la fuerza de trabajo agremiada. Algo de ello había. Pero es un hecho que la organización gremial era perfectamente subsumible bajo las relaciones económicas del Verlagssystem. Es más, que el rigorismo técnico gremial encuentra su racionalidad y justificación

38. En 1791 se fabricaron 69.308 varas de «paños sin ley», que suponían alrededor de la cuarta parte de toda la producción pañera de la ciudad en ese año, siendo así que en 1789 tan sólo se habían fabricado 3.264 varas de esa calidad, no ajustada a los géneros tradicionales de la pañería segoviana.

precisamente en el marco del Verlagssystem: los gremios constituían una garantía institucionalizada de que los artesanos a los que los Verleger hacían encargos iban a manipular correctamente las materias primas y semielaboradas. ¿ Si no hubieran podido controlar el trabajo que los menestrales realizaban en sus talleres dispersos, es imaginable que los Verleger hubieran invertido en la actividad transformadora? En el sistema fabril esa vigilancia institucional de la calidad del trabajo no es precisa, porque existe un control directo por parte del capitalista o sus capataces del trabajo realizado por los obreros concentrados en una planta industrial.

Las plasmaciones históricas de la industria precapitalista son muy diversas y se avienen mal con generalizaciones historiográficas, especialmente si éstas no se matizan y, sobre todo, si no se dejan abiertas a los resultados de la investigación subsiguiente³⁹.

BIBLIOGRAFÍA

- ACTAS Y MEMORIAS DE LA SOCIEDAD ECONÓMICA DE LOS AMIGOS DEL PAÍS DE LA PROVINCIA DE SEGOVIA, vol. I (1785), II (1786), IV (1793) y V (1799).
- ARACIL, Rafael y GARCÍA BONAFÉ, Màrius (1974a). «Els inicis de la industrialització a Alcoi», *Recerques*, 3, pp. 23-45.
- (1974 b), *Industrialització al País Valencià. El cas d'Alcoi*, València.
- (1978), «Industria doméstica e industrialización en España», *Hacienda Pública Española*, 55, pp. 113-129.
- BENAUL BERENQUER, Josep Maria (1992), «Los orígenes de la empresa lanera de Sabadell y Terrassa en el siglo XVIII», *Revista de Historia Industrial*, 1, pp. 39-62.
- CARANDE, Ramón (1965, 2ª ed.), *Carlos V y sus banqueros I. La vida económica en Castilla (1516-1556)*, Sociedad de Estudios y Publicaciones, Madrid (Existe reedición de Crítica-Junta de Castilla y León).
- CARMONA BADÍA, Joám (1990), *El atraso industrial de Galicia. Auge y liquidación de las manufacturas textiles (1750-1900)*, Ariel, Barcelona.
- FORTEA PÉREZ, José Ignacio (1981), *Córdoba en el siglo XVI. Las bases demográficas y económicas de una expansión urbana*, M. de P. y Caja de Ahorros, Córdoba.
- GARCÍA COLMENARES, Pablo (1992), *Evolución y crisis de la industria textil castellana. Palencia (1750-1990)*, Ed. Mediterráneo, Madrid.
- GARCÍA SANZ, Angel (1986, 2ª ed.), *Desarrollo y crisis del Antiguo Régimen en Castilla la Vieja. Economía y sociedad en tierras de Segovia, 1500-1814*, Akal, Madrid.

39. Aleccionador me parece en este sentido el reciente trabajo de Hohenberg (1995), que llama la atención sobre la necesidad de conceder un mayor protagonismo a las ciudades manufactureras en el esquema de la protoindustrialización.

- (1987), «Mercaderes hacedores de paños en Segovia en la época de Carlos V: organización del proceso productivo y estructura del capital industrial», *Hacienda Pública Española*, 108/109, pp. 65-79.
 - (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, vol. 2, pp. 363-387.
 - (1991 a), «Segovia y la industria pañera, siglo XVI-XIX», *Segovia 1088-1988. Congreso de Historia de la Ciudad. Actas*, Academia de Historia y Arte de San Quirce, Segovia, pp. 381-408.
 - (1991 b), «Organización productiva y relaciones contractuales en la pañería segoviana en el siglo XVI», en *La manufactura urbana i els menestrals (ss. XIII-XVI)*, Institut d'Estudis Balearics, Palma de Mallorca, pp. 177-192.
 - (1991 c), «Población e industria textil en una ciudad de Castilla. Segovia, 1530-1750», en Jordi NADAL (coord.), *La evolución demográfica bajo los Austrias*, Instituto de Cultura Juan Gil-Albert, Alicante, pp. 153-168.
 - (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*, año XII, nº 2, pp. 397-434.
 - (1996), «Empresarios en la España del Antiguo Régimen: ganaderos transhumantes, exportadores de lana y fabricantes de paños», en Francisco COMÍN y Pablo MARTÍN ACEÑA (eds), *La empresa en la Historia de España*, Civitas, Madrid, pp. 93-113.
- GONZÁLEZ ENCISO, Agustín (1978), «La industria dispersa lanera en Castilla en el siglo XVIII», *Cuadernos de Investigación Histórica*, 2, pp. 269-289.
- HOHENBERG, Paul M. (1995), «Manufacturas urbanas en la economía protoindustrial: ¿cultura contra comercio?», en Maxine BERG (ed), *Mercados y manufacturas en Europa*, Crítica, Barcelona, pp. 133-149.
- IRADIEL MURUGARREN, Paulino (1974), *Evolución de la industria textil castellana en los siglos XIII-XVI. Factores de desarrollo, organización y costes de producción manufacturera en Cuenca*, Universidad, Salamanca.
- KRIEDTE, Peter, MEDICK, Hans y SCHLUMBOHM, Jürgen (1986), *Industrialización antes de la industrialización*, Crítica, Barcelona.
- LAÍNEZ, Marcelo (1964), *Apuntes históricos de Segovia*, Academia de San Quirce, Segovia.
- LARRUGA BONETA, Eugenio (1791), *Memorias Políticas y Económicas*, Madrid, vols. XI y XII.
- LE FLEM, Jean Paul (1976), «Vrais et fausses splendeurs de l'industrie textile segovienne (vers 1460-vers 1650)», en *Produzione, commercio e consumo dei panni di lana (Atti della «Seconda Settimana di Studio» del Istituto Internazionale di Storia Economica «Francesco Datini», Prato, aprile, 1970)*, Leo S. Olschki, Firenze, pp. 525-536.
- LÓPEZ, Victoria y NIETO, José A. (eds.) (1996), *El trabajo en la encrucijada. Artesanos urbanos en la Europa de la Edad Moderna*, Los libros de la catarat, Madrid.

- MALANIMA, Paolo (1995), *Economia preindustriale: mille anni, dal IX al XVIII secolo*, Mondadori, Milano.
- MELIS, Federico (a cura di Bruno Dini) (1989), *Industria e commercio nella Toscana medievale*, Instituto «Francesco Datini», Firenze.
- MIGUEL LÓPEZ, Isabel (1996), «El Censo de Manufacturas de 1784: una nueva fuente para el análisis de la industria catalana», *Revista de Historia Económica*, año XIV, nº 1.
- MONTEMAYOR, Julián (1996), *Tolède entre fortune et déclin (1530-1640)*, P.U.L.I.M., Panazol.
- OJEDA SAN MIGUEL, Ramón (1984), «Crecimiento y subsistencia de un centro textil rural burgalés (siglos XVI-XIX): Pradoluengo», en *El pasado histórico de Castilla y León. 2. Edad Moderna*, Junta de Castilla y León, Salamanca, pp. 473-492.
- PAREJO BARRANCO, Antonio (1987), *Industria dispersa e industrialización en Andalucía. El textil antequerano, 1750-1900*, Universidad de Málaga-Ayuntamiento de Antequera, Antequera.
- ROS MASSANA, Rosa (1993), *La industria lanera de Béjar a mediados del siglo XVIII*, Centro de Estudios Salamantinos, Salamanca.
- (1996), *La formació d'un enclau industrial. La indústria tèxtil llanera de Béjar (1680-1850)*, Tesi Doctoral inèdita, Universitat Autònoma de Barcelona.
- RUIZ MARTÍN, Felipe (1965-1967), «Un testimonio literario de las manufacturas de paños en Segovia por 1625», en *Homenaje al prof. Alarcos García*, Valladolid, vol. 2, pp. 787-807.
- TORRAS i ELIAS, Jaume (1981), «Estructura de la industria precapitalista. La draperia», *Recerques*, 11, pp. 7-28.
- (1987), «Fabricants sense fàbrica. Estudi d'una empresa llanera d'Igualada (1726-1765)», *Recerques*, 19, pp. 145-160.
- TORRÓ GIL, Lluís (1996), *La Real Fàbrica de draps d'Alcoi. Ordenances gremials (segles XVI al XVIII)*, Ajuntament i Institut de Cultura «Juan Gil-Albert», Alcoi.



Verlagssystem and Segovian Drapery Industry Concentration during the Eighteenth century

ABSTRACT

In the first part of this study, the organization of Segovian drapery industry is reconstructed by means of the detailed information coming from Ensenada's Cadastre and some manufacturers' inventories. The main conclusion is the existence of a complex organization that was characterized by the superposition of the Verlagssystem and the guilds. On the one hand, the scattered productive process was financed and conducted by the Verlagssystem. On the other, the guilds controlled the technical aspects and the labour discipline. Production doubled during the 18th century, without changing this organization.

In the second part, we study the process of production concentration into the most powerful Verleger's hands, and the parallel disappearance of the weakest ones. As a consequence, the number of manufacturers was reduced from 191 at the beginning of the century to 89 at the end, although the remaining ones' production was much larger than before.

