

## CAPÍTULO 2

### Estructura de la Confección

El crecimiento y diversificación del comercio presentes en la estructura comercial, se verá reflejado dentro del proceso de la confección con la especialización en espacios de confección-comercialización y con la introducción de la industrialización en el proceso. Teniendo así un ciclo del vestido que esta en relación directa con su manufactura, confección y comercialización.

El objetivo del capítulo, es a partir de la estructura comercial definir el proceso de la confección del vestido realizando una comparación entre 1835 y 1852. Mediante la comparación de cuadros de procesos productivos y de venta, así como descripción de inventarios para reconstruir procesos y tipos textiles.

#### 2.1 Industria textil

En primer lugar se realiza una descripción general de la industria textil entre 1835 y 1852 con el objetivo de valorar el peso de esta importante industria.

Puebla disfrutó de una prosperidad de extensas bases durante el primer siglo de colonización, los dos principales artículos coloniales de la región fueron; los paños de lana y la manta de algodón.<sup>69</sup>

---

<sup>69</sup> Op. cit., Thomson, p.76

En 1531 nace la producción de lana la cual se realizaba en obrajes donde se producían tejidos de lana, se realizaban procesos de preparación de la materia prima hasta el acabado.<sup>70</sup> La lana estuvo controlada por los grandes pañeros de Puebla en el siglo XVI y comienzos del XVII los cuales se encargaron de la oferta de la materia prima, de la producción y de la venta de sus paños en mercados tan lejanos como el del Perú.

Alberto Carabarán al estudiar la producción textil colonial ha puesto en evidencia la existencia de dos momentos estructurales en la evolución de los obrajes Poblanos: un primer momento que iría desde la segunda mitad del siglo XVI y primeras décadas del XVII caracterizado por un gran número de obrajes y un crecido número de trabajadores. Un segundo momento que comprendería la mayor parte del siglo XVII y todo el XVIII donde se registra un menor número de obrajes y un menor número de trabajadores. Donde la declinación en el número de obrajes estuvo determinada por la reducción de los flujos mercantiles que alimentaban sus mercados.<sup>71</sup>

Con datos de Leicht, se esbozan los obrajes existentes en la ciudad de Puebla; en 1539 Francisco de Peñafiel estableció el primer obraje, para 1603 ya había 33. En 1622 se citan 10, entre ellos los de Miguel Carrillo, Bartolomé de Tapia, Cristóbal de la Carrera y Martín de la Fuente. Para 1618 se menciona el de Juan Jiménez Ballesteros, de Cristóbal de la Carrera hacia 1622, de Andrés de la Fuente antes de 1687, el de Juan Amador de Hita en 1683. Antes de 1707 del capitán Diego Andrade Peralta, del capitán Gabriel Carrillo de Aranda siglos XVII y XVIII, de Cristóbal del Castillo frente la cerca de San Agustín, del capitán Diego de Cobos hacia 1746, de Juan Páez de Labana en

---

<sup>70</sup>Op. cit., Miño, p.186

<sup>71</sup>Op. cit., Contreras, p.12.

1710, de Juan Pérez Forte de Aviles en 1707, de Sierra Vargas antes de 1741, de Juan Tello antes de 1728, obraje de Tapia en 1612 y obraje de Cobos desde 1744.<sup>72</sup>

La gran cantidad de obrajes existentes deja ver el peso que la manufactura de lana tenía para la rama del vestido antes de la introducción de las manufacturas y fábricas de algodón. Sin embargo como Miño afirma, el obraje no fue el embrión de la fábrica y por tanto su evolución no condujo a la industria moderna, pero ciertamente constituye una etapa previa y clave del proceso industrial pues su producción alcanzó un amplio radio de comercialización.

A finales del siglo XVII y durante el XVIII, la industria de lana en Puebla se enfrentó a una creciente competencia extranjera, se había destruido la industria de paños finos de lana al llegar la década de 1740. De los 22 obrajes de 1622, solo quedaban 10, así como varios obradores y trapiches que producían paños de inferior calidad. Para 1794 se redujeron a solo dos que producían paños burdos y frisas.<sup>73</sup>

Richard Liehr atribuye la crisis de los obrajes de lana de fines del siglo XVII al surgimiento de centros productores como el Bajío, Michoacán, Guadalajara y la interrupción de algunos circuitos comerciales.

En tiempos de Bermúdez de Castro (1746) los obrajes habían disminuido por la competencia de las fábricas de Cholula y Querétaro, así como por importaciones desde Holanda, Francia y Venecia, de manera que en Puebla se hacía solamente paño criollo y piezas de bayeta. Así es que en 1746 estaban arruinados los obrajes de Tapia, Acuña, Cueto, Río, Andrade, Apresa y otros.<sup>74</sup>

---

<sup>72</sup> Op. cit., Leicht, pp.16, 278

<sup>73</sup> Op. cit., Thomson, p.78.

<sup>74</sup> Ibid., pp. 278-279

Puebla se fue quedando atrás en la manufactura de paños de lana durante la época colonial, en tanto que el tejido doméstico de algodón se elevó.<sup>75</sup> El aumento de los tejedores de algodón se debió a la producción de este en Veracruz y Oaxaca. Después de 1750 los tejidos de algodón desplazan a los de lana.

La industria algodonera europea de México se desarrolló primero en Puebla, cerca de los centros tradicionales de cultivo de algodón. El crecimiento de la producción textil algodonera a fines del siglo XVIII fue la principal fuente de compensación del estancamiento y decadencia de otros sectores de la producción, fue la única área de crecimiento durante este siglo, respuesta a la depresión agrícola, la pobreza y desempleo.

En el circuito algodonero al principio se utilizó el sistema de repartimiento, basado en el intercambio de algodón en rama por artículos manufacturados en ferias anuales celebradas en los distritos algodoneros. Mas avanzado el siglo y como resultado del aumento de la demanda interna y extranjera de algodón en rama y la abolición del comercio del repartimiento en 1786, los comerciantes se dedicaron más directamente al cultivo de algodón.<sup>76</sup> Desde finales del siglo XVII era patente la multiplicación del sistema artesanal algodonero y la expansión del trabajo a domicilio.<sup>77</sup>

Durante gran parte del siglo XVIII Puebla fue la principal productora de telas de algodón en la Nueva España, cuando la manta trigueña poblana llegaba a mercados tan distantes como el de Chihuahua y el de Coahuila. Era impresionante la escala de la industria textil del algodón en la última década del siglo XVIII, en 1793 había en la

---

<sup>75</sup> Thomson Guy , “Continuidad y cambio en la industria manufacturera Mexicana, 1800-1870 en, Galvarriato Aurora, *La industria textil en México*, p. 62

<sup>76</sup> *Ibid.*, p.82.

<sup>77</sup> *Op. cit.*, Cuenya, p. 94

ciudad ya mas de 1100 telares, en 1794 Manuel Flon Contó 1,170 telares y en 1804 casi 1200 telares.

En el siglo XVIII Puebla estaba estableciendo un cuerpo permanente de comerciantes mayoristas tratantes de algodón y de venta de mantas terminadas fuera de la región.<sup>78</sup>

Para el siglo XIX era la región industrial más antigua y diversificada de México. En 1803 era el centro de producción de los textiles de algodón de la nación, posición que mantuvo hasta fines de siglo.<sup>79</sup>

Según Humboldt en 1803 el valor de la producción generada en los telares de algodón de las ciudades de Puebla, Tlaxacala, Cholula y Huejotzingo, ascendía a 1.5 millones de pesos anuales, lo que representaba casi la mitad de la producción textil de la Nueva España. La producción de manta y rebozos baratos no solo vestía a sus moradores, sino también proporcionaba empleo a grandes núcleos de población urbana.<sup>80</sup>

Después de la Independencia y del triunfo del liberalismo, se abrió el comercio con naciones industrializadas, se redujeron las tarifas, se promovieron las exportaciones, siendo los productos extranjeros industriales más baratos que los nacionales. En este siglo la economía entra en un conflicto entre proteccionismo o libre comercio. Con el libre comercio se dio entre 1806-1808 predominio de telas baratas, estampados asiáticos por encima de los costosos linos, sedas y lanas. Se dio llegada al mercado (de los Estados Unidos y puede suponerse de Inglaterra) por primera vez de telas de algodón baratas y de colores atractivos.<sup>81</sup> Causando un catastrófico efecto sobre la industria textil del algodón poblano; sobre los tejedores debido a que antes de este proceso, la

---

<sup>78</sup> Reinhard Liehr, *Ayuntamiento y oligarquía en Puebla, 1787-1810*. México, SEP, 1976, pp. 29, 32.

<sup>79</sup> Dawn Keremitsis, *La industria textil Mexicana en el siglo XIX*. México, SEP, 1973, p. 10

<sup>80</sup> Op. cit., Liehr, p.28

<sup>81</sup> Op. cit., Thomson, p.86

producción de telas baratas y de baja calidad destinada al mercado masivo colonial estaba dominada por ellos.

Los manufactureros y los artesanos deploraron la embestida de las importaciones y lamentaron la pérdida del mercado del norte para sus productos textiles.

En la década de 1820 los políticos Mexicanos pusieron su fe en la política económica liberal y abrieron las puertas a los comerciantes extranjeros para atraer préstamos e iniciar la recuperación económica, lo que trajo crisis a la economía.

Los comerciantes de la región tuvieron un mayor interés en proteger, sostener y finalmente transformar la especialización manufacturera tradicional de la región.<sup>82</sup>

Los capitalistas mexicanos establecieron una industria textil de algodón como primer paso hacia la ruta de la industrialización, siendo ésta la industria más importante de México durante el siglo XIX. En 1835 Antuñano fue el fundador de la primera empresa textil en México movida por fuerza hidráulica “La Constancia”.<sup>83</sup>

Durante la década de 1835-1845 en Puebla se vieron surgir las primeras fábricas textiles con maquinaria moderna, el movimiento tenía su origen en la energía hidráulica. Esta se considera la primera fase de industrialización, en la que la escasez y alto costo del algodón en rama tal vez sea el principal factor para explicar la brevedad y los límites de esta primera fase.<sup>84</sup>

El surgimiento de fábricas textiles se vio reflejado en la estructura productiva de la ciudad. La información estadística de mediados de siglo muestra a la producción textil y a las actividades ligadas a la confección e indumentaria como la principal rama de la industria de transformación Poblana, constituida por 16 fábricas de hilados y

---

<sup>82</sup> Guy Thomson “Continuidad y cambio en la industria manufacturera”, en Galvarriato Aurora, *La industria textil en México*. p.77

<sup>83</sup> Op. cit., Keremitsis, pp.7, 13

<sup>84</sup> Ibid., pp.129-130

tejidos, 13 de tejidos de mantas, 35 obradores y talleres de fabricación de sombreros, 31 sastrerías, 17 tintorerías y 5 fábricas de rebozos.<sup>85</sup>

En 1830 el 24% de la población ocupada se dedicaba a las actividades textiles y del vestido y de ella casi el 22% estaba destinada a la producción domiciliaria del hilado. Para 1852 aun se encontraba diseminado por la ciudad un amplio sector de productos independientes subordinados a la acción del capital comercial.

La estructura productiva mostraba un panorama industrial con un puñado de fábricas o manufacturas más o menos importantes frente a una multitud de pequeños talleres.<sup>86</sup>

---

<sup>85</sup> Op. cit., Contreras, p.49

<sup>86</sup> Ibid., pp. 49, 51

## 2.2 Ciclo textil y de Confección

En segundo lugar se esboza de manera general el ciclo textil y el proceso de la confección del vestido

Cuadro 2.1  
CICLO TEXTIL

	1 DESPEPITE	2 HILADO de fibra	3 TEJIDO de hilo	4 TEÑIDO de paño	5 CONFECCION
<b>Algodón</b>	1.1 Limpiar y quitar semillas a mano o con despepitadora  1.2 Enfardar: empaquetar el algodón  1.3 Gradar: evaluar calidad	2.1 Enderezar las fibras  2.2 Hilado en torno de hilar  2.3 Hilado en máquina  2.4 Doblar y chamuscar	3.1 Alisar el hilo  3.2 Combar: torcer el hilo  3.3 Tejer en telar a manera de urdimbre o trama  3.4 Tejido a máquina  3.5 Producto: piezas de manta y paños	4.1 Blanqueado de algodón  4.2 Teñido: introducir textil en ácido y sumergir en colorante caliente  4.3 Estampado en fábrica	5.1 Manta y paño en prendas de vestir y rebozos  5.2 Procesos especializados: abatanado y bordado
<b>Lana</b>	1.1 Cardar: peinar con carda antes de hilar	2.1 Hilar la lana	3.1 Tejer lana: tejer lo ancho (obrajeros). Tejer lo angosto (sayaleros)	4.1 Fundido y abatanado 4.2 Teñido con tinte ácido	
<b>Seda</b>		2.1 Hilador de seda	3.1 Tejer seda en telares estrechos para rebozos	4.1 Tintado 4.2 Estampado por aprensadores y tintoreros	
<b>Palma</b>			3.1 Tejido de sombrero	4.1 Guarnecer	5.1 Forrar con seda, raso, etc.
<b>Cuero</b>	1.1 Lavado y salado de pieles	NA	NA	4.1 Curtir: aderezar las pieles con cascalote*  4.2 Zurrar: suavizar mecánicamente las pieles	5.1 Confección de guantes, zapatos, badanas y gamuzas

\*sulfato de cobre utilizado para curtir los cueros

Fuente: Angulo, 1982. Parker Julie, 1998, pp.15-17

Como se observa en el cuadro para el algodón se tienen 5 procesos:

El primero; el despepite en el que el algodón en rama proporciona la materia prima para los tejidos artesanales, siendo Veracruz el principal proveedor de algodón hasta la era del Porfiriato.

En el despepite se limpia el algodón en bruto o en rama a mano, se quitan las semillas, se desmota, se peina, se enfarda (empaqueta), se grada (pesa y evalúa la calidad). Después se vende a los manufactureros y a los artesanos.

Después de la Independencia se introdujeron unas cuantas despepitadoras de algodón, hacia 1850 trabajaban limpiando de 20 a 50 quintales diarios.<sup>87</sup>

El segundo proceso; el hilado estaba en manos de hilanderas las cuales compraban algodón en bruto a los comerciantes, quienes controlaban el suministro de crédito y monopolizaban el aprovisionamiento de algodón en rama.

A mediados del siglo XIX la manufactura del hilo quedó confinada a las fábricas; el algodón era drenado para variar los grados de dureza y finura, se enderezan las fibras para prepararlas para el hilado por medio de una maquina, los husos de Arkwright y Crompton producen las tramas, después es doblado, chamuscado y esta listo para tejerse.<sup>88</sup>

El tercer proceso; el tejido constituía la parte central de la industria textil, era realizado por los tejedores los cuales compraban hilo a las hilanderas.

En primer lugar se aplica una pasta para alisar el hilo, el cual era combado (torcido). En el telar los hilos se tejían a manera de urdimbre (sistema de hilos verticales

---

<sup>87</sup> Op. cit., Keremitsis, pp. 24- 25, 68

<sup>88</sup> Julie Parker, *All about cotton. A fabric dictionary & swatchbook*. Seattle, Rain City Publishing, 1998, p.15

en relación al tejedor) y trama (sistema de hilado horizontal en relación al tejedor), hasta producir paños o rebozos.<sup>89</sup>

El tejido también se realizaba en la fábrica de hilados y tejidos de algodón donde el tejedor operaba el telar, cada tejedor tenía 15 personas entre las cuales había un trillador, un hilandero y un ayudante. Había también tejedores independientes (a los que se incorporaban preparadores, separadores, canasteros e hilanderas)

El tejido era una etapa parcialmente terminal, tenía venta directa al consumidor. El artículo principal que producían tanto los nuevos talleres como los artesanos era la manta, la cual se tejía en piezas que tenían de 25 a 30 metros de largo con un metro de ancho.<sup>90</sup> La distribución al mayoreo se hacía en pedidos de cierto número de piezas, al menudeo el cliente compraba solo para un determinado artículo de vestir.<sup>91</sup>

El tejedor vendía la pieza al consumidor o a los comerciantes que la llevaban al interior del país. La mayor parte de los tejidos que salían del telar eran; manta, rebozos, jorongos, o sarapes. Algunos tejidos fuera del taller se fundían, se batanaban, tintaban y estampaban.

El cuarto proceso incluía productos semiterminados que eran sometidos al blanqueado, teñido y estampado. El blanqueado se realizaba para lograr un teñido y estampado más perfecto, por lo que era importante suprimir el color natural del algodón pues la tela debía ser perfectamente blanca.

El teñido se realizaba en las diferentes etapas del textil; fibra, hilo, paño o prenda. Los tipos de teñido podían ser; permanente, durable, semidurable o temporal. Para teñir, en primer lugar se trata el textil con un ácido introduciéndolo en un

---

<sup>89</sup> Ibid., pp.. 15-16

<sup>90</sup> Jan Bazant, *Estudio sobre la productividad de la industria algodonera Mexicana en 1843-1845*. México, p.68

<sup>91</sup> Op. cit., Keremitsis, p.122

recipiente, posteriormente se deja secar, así el tejido ésta listo par ser teñido. El colorante con el que se tiñe, se mezcla con ácido y agua caliente, en seguida se sumerge el tejido o paño y se seca.

Los reboceros poseían sus propias trenzas con añil en que empapaban sus hilos de algodón y seda antes de tejer, a los que realizaban este proceso se les conoce como pintores de indinas o indianillos.<sup>92</sup>

El estampado se realizaba en fábricas con método de estampado de rueda de giro. El teñido y el estampado como último proceso del ciclo textil aumentaban el color y el atractivo del tejido.

En cuanto a la lana, ésta era cardada (peinada con carda antes de hilar).Posteriormente era hilada y por último tejida en telares domésticos grandes y pequeños para obtener jorongos. Los tejedores de lo ancho eran obrajeros, los tejedores de lo angosto sayaleros. La lana era fundida, abatanada y posteriormente teñida directamente sin aplicar mordiente con un tinte ácido.

La seda era hilada por un hilador de seda, los mantos de seda se tejían en telares estrechos para la confección de rebozos. Los tejedores de seda podían ser de tafetán, de raso o de damasco. Posteriormente se teñían y estampaban los tejidos por tintoreros y aprensadores.

En cuanto a la palma, se tejía para la confección de sombreros. Posteriormente el sombrerero vertía la guarnición a los sombreros, después se labraba para hacerlo de diferentes colores, se tintaba y forraba con seda, terciopelo, tafetán o raso. La confección quedó polarizada entre un puñado de grandes talleres que empleaban hasta 20 oficiales y aprendices.<sup>93</sup>

---

<sup>92</sup>Op. cit., Thomson, p. 377

<sup>93</sup> Ibid., p.167

Para el cuero, la preparación primaria de la piel, el lavado y el salado, lo realizaban generalmente en sus propios domicilios un grupo de mujeres llamadas cuereras, que vendían posteriormente las pieles saladas a los dueños de los talleres de curtido.<sup>94</sup> Los curtidores y zurradores compraban a los cuereros a bajo precio las pieles saladas. En segundo lugar se curtían y (aderezar las pieles con cascalotes que eran sulfato de cobre para curtir los cueros), se zurraban (suavizar mecánicamente las pieles). Posteriormente se realizaba la confección de guantes, zapatos, badanas, gamuzas, tal y como los consumía la población. Para los zapatos, su confección se realizaba con cordobanes labrados bien acondicionados, de hechura fuerte y bien cocida. Los zapateros realizaban; zapatos de mujer de palillo francés, de hombre en los que en las plantas utilizaban badanas, zapato de embono de tres costuras, moriscos o morunos y de tacón forrado.<sup>95</sup>

### 2.3 Confección

La confección de prendas de vestir era el último proceso el cual era realizado por sastres, bordadores, costureras y/o modistas. Las fases especializadas dentro de este proceso eran el fundido, abatanado y/o bordado.

La ropa por su origen de confección se dividía en; ropa extranjera y ropa de la tierra que comprende; rebozos, manta, paño de algodón y jorongos, las cuales estaban destinadas para la clase baja de la ciudad y el campo.<sup>96</sup>

---

<sup>94</sup> Op. cit., Liehr., p.17

<sup>95</sup> Op. cit., Lorenzot, p.116

<sup>96</sup> Op. cit., Liehr, p.29

La ropa de confección eran; camisas, chales, chaquetas, manteles, artículos de cuero, zapatos, etc., la cual era elaborada por sastres y/o modistas, costureras, bordadores y demás dedicados a la confección del vestido. Estos últimos compraban al tejedor las piezas de manta y paños, confeccionaban preferentemente con telas de algodón, seda y lino. El sastre debía comprar la pieza tejida e invertir en telas importadas, usaba material caro ya que producían para los grupos más ricos de la población.

Mediante un inventario de sastrería de 1851 se puede reconstruir el material usado para la confección del vestido. Dentro de los textiles se encontraron; manta, paño negro fino, paños dorados, cortes de casimir, casimir negro, seda, satín negro en red, cortes de satín bordado y tiras de listón. Dentro de las prendas confeccionadas; pantalón en casimir, mangas, cortes de chaleco, chaleco de satín bordado, chaleco de seda y pantalones negros. También se encontraron objetos de mercería y sedería; hilo negro, gruesas de botón de metal y botón blanco. Así como muebles de sastrería; perchero, espejo, tintero, reloj de pared, porta chalecos, maniqués y una mesa.

## 2.4 Cuadros productivos y de confección I

Se presenta mediante cuadros la rama de “Procesos de vestido” con la que se reconstruye la estructura de la confección, se realizan comparaciones entre 1835 y 1852 distinguiendo continuidades y diversificación en los diferentes sectores de la producción así como procesos; artesanales, manufactureros o industriales.

Para la elaboración de la rama se tomó en cuenta que ésta forma parte de las necesidades básicas y cotidianas de la población urbana. Con el concepto de Daniel Roche, “la producción y el consumo no se oponen, la producción es inmediatamente consumo y el consumo es inmediatamente producción ya que toda mercancía se vuelve objeto de utilidades”<sup>97</sup>, se intentó crear en las subramas una relación continua entre producción y consumo como dos procesos complementarios y no opuestos. También se tomó en cuenta la relación de las diferentes etapas del producto (de materia prima a producto terminado) y su relación con el espacio.

Cuadro 2.2 1835 Procesos de Vestido 2.1.Producción-Transformación y Desplazamiento para venta al mayoreo	
ESTABLECIMIENTO	CANTIDAD
Almacén de hilados	1
Almacén de tercales y quincallería	1
Almacén y sedería	1
Tintorería	1
<b>TOTAL</b>	<b>4</b>

Fuente: *Padrón de 1835*

Cuadro 2.3 1852 Procesos de Vestido 2.1 Producción- Transformación y Desplazamiento para venta al mayoreo	
ESTABLECIMIENTO	CANTIDAD
Fabrica de hilados y tejidos de algodón	16
-	
Tintoreros	7
Fabrica de hilados y tejidos de lino	2
Fabrica de hilados y tejidos en Atlixco	2
Fabrica de estampados	4
Hiladores de seda	2
Curtidurías	5
Estampados	14
Riveteadoras	40
Peineros	5
Jaboneros	2
<b>TOTAL</b>	<b>129</b>

<sup>97</sup> Op. cit., Roche, pp. 13-14

Para 1835 se tiene la subrama “Producción-Transformación y Desplazamiento para venta al mayoreo”, en la que se encuentran los establecimientos que se dedican a la producción y transformación de productos semiterminados para abastecer a unidades menores de transformación y confección.

El peso de la subrama es muy tenue, agrupa a 4 establecimientos comerciales de producción y teñido de prendas, corresponde a procesos tradicionales, lo cual se observa en la existencia de almacenes (unidades productivas antecedentes de los procesos fabriles) y de tintorerías, típicas manufacturas coloniales.

Para 1852 la subrama “Producción-transformación y desplazamiento para venta al mayoreo” agrupa a 129 establecimientos, lo cual contrasta con el poco peso de 1835 con solo 4 establecimientos, siendo para 1852 notoria la creación y modernización de los procesos.

El desarrollo en el hilado y tejido del algodón, de la seda y el lino representa una innovación, lo cual se ve reflejado con la proliferación de fábricas; 16 de hilados y tejidos de algodón, donde se tejían; mantas, paños de rebozo fino, naguas, colchas, manteles y servilletas.

Las fábricas presentes para 1852 son; la Constancia Mexicana, Economía Mexicana, Patriotismo, Santa Cruz, Mayorazgo, Molino de la Teja, Benevolencia, Molino de Enmedio, Molino de Guadalupe, Molino del Carmen, Pelota, Equidad, Santa Rita, Alto, Plazuela de San José y Dos hermanos.

Según datos de Thomson, dichas fábricas contaban con 46850 husos, 462 telares de potencia y 1067 de brazo, 4000 operarios, producían 4264000 libras de hilaza y 431080 piezas de mantas. Se nota el peso de la mecanización con la introducción de

husos, telares de potencia, así como la absorción por parte de las fábricas de las hilanderas y tejedores.

Existen también dos fábricas de hilados y tejidos de lana siendo; “Arrecogidas Viejas” y “Molino del Cristo”, según datos de la guía de forasteros (donde se tejen sayales finos, sayalillo y mantas comunes), comprenden ambas 1200 malacates y 8 telares para paños. Los obrajeros, sayaleros, y telares domiciliarios al no reportarse en la guía, posiblemente fueron absorbidos por dicha fábrica.

Existe también una fábrica de lino, “Paseo viejo”, dos fábricas en Atlixco “Esperanza” y “Providencia” que empleaban entre ambas 2400 husos.

Thomson señala que el aumento del número de fábricas de ropa, a 40 para 1852, las cuales empleaban a 400 hombres, con 100 oficiales trabajando fuera de las fábricas, tal vez represente el principal cambio organizativo en el proceso productivo, así como una concentración espacial del mismo.

Para 1852 la presencia de establecimientos de producción y confección tradicionales: hiladores de seda (agrupando a solo 3 telares, 1 torno y 11 oficiales), riveteadoras y jaboneros es relativamente reducida por el peso de las nuevas industrias.

El trabajo a domicilio siguió presente aunque en menor cantidad que en 1835, con la existencia de reboceros los cuales tejían rebozos labrados, finos, superfinos y chapanecos.<sup>98</sup> En 1841 se calculaba que había 1300 tejedores manuales de rebozos trabajando en 1040 telares que producían 16000 varas de manta diarias (500 piezas), con un consumo de 3500 libras de hilo de algodón.<sup>99</sup> Para 1852 los 26 reboceros agrupaban a 185 telares y varios oficiales, existían además 1082 telares manuales sueltos como parte de la producción domiciliaria de rebozos.

---

<sup>98</sup> Ibid., p.311

<sup>99</sup> “Memoria de industria 1840”, en Thomson Guy, *Puebla de los Ángeles Industria y sociedad de una ciudad novohispana 1700-1850*, p.370.

Dentro de las innovaciones de los reboceros, se introdujeron los telares mecanizados, en 1843 había 540 telares mecánicos. Puebla tenía como el 25% de todo el equipo mecanizado nacional y el 17% del manual.<sup>100</sup>

Por otro lado, existía también la forma productiva taller-obraje, con la existencia de siete tintoreros con 17 oficiales. Así como las curtidorías que para 1804 eran 8, para 1852 solo eran 5 con 55 oficiales en las cuales se preparaban las pieles, se realizaban badanas y corambre para ser distribuidas a las zapaterías y tenerías. Los dueños de curtidoría, quienes controlaban el mercado de pieles en crudo, fabricaban en sus talleres bajo el sistema de encargo a otros artesanos.<sup>101</sup>

Otro de los productos tradicionales, los jabones, para 1852 tenían poco peso pues solo existían dos jaboneros los cuales fabricaban jabón de manteca limpia con sus lejías de tequezquite y cal, lo cocían en artezas y cortaban para su venta.<sup>102</sup>

Para 1852 gran parte del trabajo a domicilio y el sistema por encargo, había sido absorbido por las fábricas, ya que no se registran hiladores de algodón, indianilleros, laveros ni torcedores.

Uno de los procesos de modernización introducidos en el decenio de 1830 que trajo innovaciones fueron los estampados. Lo cual se refleja con la existencia para 1852 de 4 fábricas y de 14 establecimientos de estampados empleando a 120 oficiales. Se evidencia la diversificación de los textiles; desde el dril de algodón (la manta), hasta los estampados de percal que en México se conocen como indianas, pintadas o zarazas, algunos de ellos producidos en grandes maquinas.<sup>103</sup>

---

<sup>100</sup> Ibid., p.21

<sup>101</sup> Ibid., p.192

<sup>102</sup> Op. cit., Lorenzot, p.206

Los experimentos con estampados y telas de tejido mas fino se realizaron durante la década de 1840 y principios de la década de 1850. Posteriormente la producción de Puebla se concentró en forma creciente en la manta cruda y en las muselinas, gracias a lo cual el mercado aunque poco elástico creció de manera proporcional al crecimiento de la población.<sup>104</sup>

La decoloración y estampado del algodón empleando procesos químicos que la nueva industria traía consigo fue una moda, las fábricas pronto comenzaron a diversificarse. En 1840 Abaroa estableció una fábrica de blanqueado y estampado con una máquina de vapor y máquinas giratorias para estampar y rematar la tela empleando un maestro y artesanos europeos para poner en producción su fábrica, se llamó “La Aurora industrial estampados Poblanos” dotándola de un capital de 30000 pesos. Para 1842 la producción había comenzado en 1009 piezas de paño que llegaría a 8291 piezas en 1845.<sup>105</sup>

Otra compañía de estampados de algodón fue formada en mayo de 1840. Mas adelante en 1848 José María Ortega estableció la fábrica más grande de estampados del periodo. Para 1852 había 14 fábricas de estampados en Puebla; tres grandes unidades empleaban 30, 30, y 60 obreros respectivamente. Las otras eran seis unidades pequeñas concentradas en las calles de Carey y Coro a lo largo de las riveras del río San Francisco.

El estampado fue cobrando cada vez más importancia para las ropas femeninas y para usar en las tierras bajas tropicales ya que solía ser más ligero que la manta. Siendo un modo de diversificar la producción y obtener una mayor tajada del mercado de

---

<sup>103</sup> Guy Thomson “Continuidad y cambio en la industria manufacturera”, en Galvarriato Aurora, *La industria textil en México*. p.57

<sup>104</sup> Ibid., p.103

<sup>105</sup> Op. cit., Thomson, p. 378

importaciones.<sup>106</sup> Con el estampado se aumentó el color y el atractivo del tejido, pues desde la Independencia el pueblo había adquirido gusto por los estampados vivos, descartando la librea a menudo grisácea del periodo colonial.

## 2.5 Tipos textiles

Como parte de la innovación de los estampados y de la diversificación de los textiles, se presentan cuadros de los tipos textiles arrojados en inventarios de tiendas.

Cuadro 2.4 TIPOS TEXTILES I

TIPO DE TIENDA	AÑO	TIPO DE TEXTIL	ESPECIFICACIONES
TIENDA DE ROPA DEL PAIS	1846	ALEPIN BANDAS BAYETA BAYETA BLONDA BRIN CAMBAYA CAMBAYA CAMBAYA CAMBRAY CASTOR CINTA CINTA CORDON CORTES COTI COTI COTONIA COTONIA CREA ENCAJE ESCOSES FISTOLES	NEGRO ANGOSTO BURATO NACAR Y VERDE AMARILLA NEGRA ANCHA  LINO ANCHA ANGOSTA CORTE  # 50 ANGOSTA HILO ORO PARA CHALECO ALGODÓN LINO BLANCA RETACERIA  CORRIENTE  CORAL
		FLECO FRANELA FRANELA GAZA GROS HILO IRLANDA LINO LINO	PLATA  PICADA NEGRA LISA NEGRO LABRADO CARRETO  BLANCO LISO ESTAMPADO

<sup>106</sup> Ibid, pp. 377-379

El cuadro muestra textiles encontrados en los inventarios de tiendas de ropa del país para 1846. Se aprecian variedad de textiles, siendo los mas sobresalientes; las cambayas, muselinas y sarazas en diferentes anchos, colores y estampados. Hecho que sugiere que en los textiles nacionales al igual que en los extranjeros se dio inserción de colores y estampados, diversificando e innovando la producción, siendo el año de 1846 relevante en la producción de estampados y colores. Así como mayor sensibilidad en los gustos y las compras individuales.

Para 1852 con los inventarios de tiendas de ropa extranjera en el cuadro 2.5 (ver apéndice) se observa la separación en secciones de telas; algodones, linos y lanas.

Los textiles mas sobresalientes; muselina, bretañas, crea, gros, tafetán, terciopelo, se presentan en diferentes acabados; anchos, colores y estampados. Para este año se nota la profusión en acabados textiles lo que sugiere la gran oferta que el consumidor tenía a su alcance así como la creciente demanda de una población con gustos cada vez más refinados.

## 2.6 Cuadros productivos y de confección II

A continuación se presenta la subrama de “Producto semiterminado y venta al público” para 1835 y 1852.

Cuadro 2.6 1835 Procesos de vestido 2.2 Producto Semiterminado y/o Venta al público	
ESTABLECIMIENTO	CANTIDAD
Liencería y abarrotos	1
Liencería	45
Liencería y ropa	5
Zapaterías	4
Sombrerería	5
Forrería de sombreros	1
Sedería	4
Sedería y pasamanería	1
-	
-	
Pieles	2
Cordovanería	4
Mercadería y fabrica de paños	1
<b>TOTAL</b>	<b>81</b>

*Fuente: Padrón de 1835*

Cuadro 2.7 1852 Procesos de vestido 2.2 Producto Semiterminado y/o Venta al público	
ESTABLECIMIENTO	CANTIDAD
-	
-	
-	
P Zapaterías	32
Sombrerería	94
-	
Sedería	4
Pasamanerías	3
Pasamaneros	6
-	
-	
-	
Modistas	5
Sastrerías	40
Bordadores	2
Mercería y tlalalería	21
Botoneros	6
<b>TOTAL</b>	<b>213</b>

*Fuente: Guía de Forasteros 1852*

Para 1835 se tienen los establecimientos que se dedican a confeccionar y transformar el producto semiterminado y tenerlo listo para su posterior venta. El peso del proceso agrupa a 81 establecimientos.

Se tiene ausencia de curtidurías y gamuceros las cuales es probable que hayan sido absorbidas por las tenerías y por establecimientos de pieles.

En ambos años se tiene permanencia de establecimientos de confección: sombrererías, zapaterías y pasamanerías. Sin embargo para 1852 se aprecia una notable

duplicación en el número de establecimientos lo que sugiere una especialización en la producción y confección de estos productos y que eran manufacturas florecientes en la ciudad.

Con los establecimientos de productos semiterminados: liencerías, forrería de sombreros y cordobanerías, se sugiere una mayor especialización en estos productos mientras que para 1852 se tiene mayor especialización en productos terminados.

Dentro de la misma subrama para 1852 el número de establecimientos pasa de 81 a 213, lo que sugiere mayor concentración en unidades comerciales para los diferentes tipos de establecimientos.

Los establecimientos que abarcan la confección de textiles en 1852 comprenden; 40 sastrerías donde se confecciona ropa de distintos géneros, según datos de la guía empleaban 400 oficiales, además de haber 100 oficiales sueltos.

Como parte de la modernización e innovación, se da la diversificación del proceso de la confección con el registro oficial de modistas de origen extranjero (las cuales se dedicaban a la confección de prendas femeninas), lo que refleja la inserción del sector extranjero en los gustos y preferencias de la población. Las modistas no empleaban oficiales, a diferencia de los sastres no formaban parte del proceso productivo taller-obraje.

Dentro de las innovaciones, la principal en la sombrerería fue el rápido aumento de la fabricación de sombreros de paja, para 1850 había 19 fabricas de sombreros de paja concentradas en una sola calle del Parían.<sup>107</sup>

En 1842 se dio la instalación de Charles Dufat y Antoine Rebouche de una fábrica de sombreros al estilo europeo. Para 1852 Rebouche poseía dos tiendas en la

---

<sup>107</sup> Hugo Leicht, "Las calles de Puebla" en Thomson Guy, *Puebla de los Ángeles Industria y sociedad de una ciudad novohispana 1700-1850*, p.405

calle de Mercaderes. En ese año la sombrerería era la empresa que más empleos ofrecía con más de 400 empleados en 68 talleres.

Al contrario de las innovaciones se tiene la permanencia de oficios y establecimientos tradicionales; bordadores, pasamanerías y pasamaneros (comprenden banqueros, desbastadores, tiradores, escarchadores, hiladores, sederos y botoneros) los cuales hacían galoncillos, hiladillos, cintas con que se adornaban y orlaban los vestidos, ocupaban a 59 oficiales y 39 telares. Además había 65 oficiales sueltos, todos formaban parte del proceso productivo taller-obraje.

### 2.7 Continuidades y discontinuidades

En el proceso 2.1 (ya esbozado) para 1835 y 1852 se tiene solo un establecimiento continuo; 1 tintorería en 1835 y 7 tintoreros en 1852. Mientras que establecimientos discontinuos o diversificados para 1835 se tienen 4 y 11 para 1852, siendo; fábrica de hilados y tejidos de algodón, de lana, de lino, en Atlixco, de estampados, hiladores de seda, cardadores, reboceros, curtidorías, estampados y jaboneros. Hecho que demuestra que las fábricas y los estampados no existían para 1835, pero las demás es posible que lo hicieran, sin embargo la fuente no los reporta.

Las continuidades en el proceso 2.2 entre 1835 y 1852 son tres; sombrerería, zapatería y pasamanería. Las discontinuidades entre 1835 y 1852 son 10; liencería, liencería y abarrotos, liencería y ropa, tenería, pieles, forrería de sombreros, cordobanería, mercadería-fábrica de paños y jabones.

Las discontinuidades entre 1852 y 1835 son; bordadores, modistas, sastrerías, mercería y tlapalería, peinetos, botoneros y paraguierías.

Lo cual significa que solo hubo continuidades dentro de los grandes establecimientos tradicionales en la rama del vestido; sombrerería, zapatería y pasamanería. Las discontinuidades, la mayoría también aparecen en esta rama lo que revela que fue una de las ramas con más crecimiento pues aparecieron nuevos establecimientos sobre todo de confección y accesorios.

## 2.8 Caracterización de procesos

Se caracterizan los diferentes tipos de procesos de las dos subramas del vestido en 3: artesanal, manufacturero e industrial.

En primer lugar dentro del proceso artesanal para 1835 se tienen los establecimientos que abarcan el trabajo de pieles; tenería, pieles, cordobanería y en último término los jabones. Para 1852 los hiladores de seda, reboceros, cardadores, curtidurías, jaboneros, bordadores, pasamanerías y pasamaneros, los cuales entran dentro del proceso productivo de trabajo a domicilio dentro del cuadro productivo tradicional. El cual se caracteriza por pequeños talleres con un reducido número de trabajadores, escasa división del trabajo en el proceso productivo y mínima tecnificación, lo que hace del trabajo una actividad fundamentalmente manual.<sup>108</sup>

Se produce con antiguos sistemas de producción: pequeña producción trabajador-propietario, sistemas de encargo y/o talleres. Existe escasa división interna del trabajo pues el conjunto principal de los procedimientos y manipulaciones que sufre la materia prima es ejecutado por un solo operador, con elementos mecánicos reducidos.

---

<sup>108</sup> Op. cit., Angulo, pp. 39-40

La organización productiva artesano-gremial tiene como fundamento la subordinación del capital al trabajo, ya que este último determina el acceso a la propiedad de las condiciones de producción. No es un capital libre que pueda ubicarse en el espacio productivo que prefiera.<sup>109</sup> No se tiene contacto directo con los consumidores, los artesanos venden a otro artesano o al comerciante su producto en un mercado que les es desfavorable.

La organización gremial sustenta y reproduce las características económicas de la producción artesanal, las ordenanzas de los gremios prescribían lo materiales, las técnicas, los acabados y la decoración de los productos manufacturados. Otra de los rasgos de los gremios (después de la abolición oficial en 1814), es el no separar del todo el lugar de vivienda y del trabajo. La unidad del taller y de la tienda impedía separación espacial dentro de la ciudad de una zona productora- manufacturera y de una zona comercial.<sup>110</sup>

La utilización del espacio como casa-establecimiento para 1835 se da en 85 casos en todas las ramas de los establecimientos comerciales y en solo 7 casos para los establecimientos que abarcan la rama “procesos de vestido”.

Para 1852 esto disminuye y se identifica una clara separación en casi la totalidad de los establecimientos, a excepción de los hiladores de seda, reboceros, bordadores, jaboneros y curtidorías, que aunque la guía no especifica la unión casa-establecimiento es probable que se ocupara el mismo espacio para las dos funciones.

Dentro del proceso artesanal-manufacturero se tiene para 1835; el almacén de hilados, de ropa, de tercales y quincallería, almacén y sedería, tintorería, liencería, liencería y abarotes, liencería y ropa, sedería, mercería, sombrerería y forrería de

---

<sup>109</sup> Ibidem

<sup>110</sup> Ibid., p.29

sombreros. Mientras que para 1852 se tienen: tintoreros, zapaterías, sombrererías y sastrerías.

Establecimientos que se caracterizan por ser talleres medianos con división interna del trabajo, funcionan como pequeñas manufacturas, emplean un número considerable de trabajadores, el proceso de producción conserva en algunos casos el carácter artesanal. Se da mayor concentración de trabajadores por taller como en el caso de las sastrerías por el carácter terminal de la confección.

En la manufactura se presentan elementos característicos de la protoindustria; presencia del comerciante que interviene directamente en la organización y funcionamiento de las unidades productivas. La producción textil se lleva a cabo en los múltiples pequeños y medianos talleres localizados en el área urbana y en los mismos domicilios de los artesanos.<sup>111</sup>

Dentro de este proceso, la organización manufacturera a gran escala es el obraje. Las características que distinguen al obraje colonial; división del trabajo (cooperación compleja), concentración de la fuerza de trabajo, nivel tecnológico superior al indígena, disposición de capital de importancia, amplio mercado consumidor ubicado fuera de las regiones productoras y tipo de producción protoindustrial. Ésta última, Miño la define como la etapa de expansión de producción textil doméstica desarrollada entre la economía agraria y el capital comercial, en donde según Thomson se caracteriza por una intensa comercialización de manufacturas de telas de algodón e introducción de maquinaria moderna.

---

<sup>111</sup> Op. cit., Grosso, p. 140

Dentro del proceso industrial para 1835 se encuentra solo una fábrica de paños y mercadería. Para 1852 se tienen fábricas de hilados y tejidos de algodón, de lana, de lino y de estampados. El peso de las fábricas para 1835 es bajo mientras que para 1852 es alto con 26.

Los establecimientos industriales para 1852 se caracterizan por ser establecimientos de productos semi-terminales o terminales, agrupan alta cantidad de mano de obra, división de trabajo, especialización de espacios y control de su mercado. Se da acceso a mercados masivos, requisito previo indispensable para la especialización de tareas y para las economías de escala vinculadas al sistema fabril.

Se presenta desaparición de la familia de los artesanos como la principal unidad productiva, se da la consolidación de las unidades manufactureras y la separación de los lugares de trabajo y de residencia. Se dio la aplicación de nueva tecnología (maquinaria de hierro y acero), nuevo uso del capital (fijo, líquido), diferenciación en las filas de la clase obrera en su ocupación (la categoría de fabricante: trabajador de una fábrica, apareció por primera vez en el padrón urbano), cosmopolitismo, llegada de extranjeros (técnicos, comerciantes e industriales).<sup>112</sup>

La etapa del surgimiento del sistema fabril fue de 1835 a 1850. Para 1842-1853 aparecen 160 personas censadas en su mayoría como fabricantes.<sup>113</sup>

Así la industria textil mexicana entre 1843 y 1879 experimentó un proceso de modernización al dejar atrás el uso de hombres o mulas como fuente de energía y adoptar cada vez más la fuente de energía hidráulica y de vapor. Uno de los cambios más importantes ocurridos en la estructura ocupacional y productiva de Puebla durante la primera mitad del siglo XIX fue el reemplazo del hilado a mano por la broca

---

<sup>112</sup> Op. cit., Thomson, pp.331-332

<sup>113</sup> Ibid., p. 320

mecanizada (el bastidor de Arkwright y la máquina de hilar de Crompton).<sup>114</sup> La industria mexicana creció y se modernizó durante este periodo. La mayor parte de la inversión en maquinaria moderna y en nuevas fábricas ocurrió entre 1838 y 1842.

La mecanización del hilado y el tejido de algodón atrajo más capitales de inversión que cualquier otra industria en el breve periodo de expansión industrial que tuvo lugar entre 1835 y 1845, lo que ocurrió después de una crisis de 15 años en la industria algodonera.<sup>115</sup>

La mecanización de la preparación de la etapa de hilado y de tejido suprimió al algodonero con base en Puebla que había administrado la distribución del algodón en rama a las hilanderas y el algodón hilado a los tejedores. Esta simplificación de la escala comercial entre el campo y la fábrica favoreció una concentración del capital en torno del cultivo y comercio del algodón en rama. Por último la mecanización del hilado permitió al comerciante ahorrar trabajadores y a la vez restablecer sus nexos con el tejedor, ofreciendo un producto capaz de competir con el hilo extranjero.<sup>116</sup>

Durante los siete años siguientes a 1831 la mayor parte de los 14 molinos de harina (varios de ellos ociosos debido a la depresión del comercio de harinas y casi todos con hipotecas transferibles de la iglesia) que había a lo largo de los ríos Atoyac y San Francisco fueron convertidos para albergar maquinaria de hilandería de algodón.<sup>117</sup>

---

<sup>114</sup> Ibid., pp. 320-321

<sup>115</sup> Thomson Guy “Continuidad y cambio en la industria manufacturera Mexicana, 1800-1870”, en Galvarriato Aurora, *La industria textil en México* p.63

<sup>116</sup> Op. cit., Thomson, p. 322

<sup>117</sup> Dawn Keremitsis, “La industria textil mexicana en el siglo XIX”, en Guy Thomson, *Puebla de los Ángeles Industria y sociedad de una ciudad novohispana 1700-1850*, p. 333

A continuación se presenta un cuadro de este tipo de hilanderías y tejedurías (ver apéndice cuadro 2.8).

En el cuadro, primero se menciona el total de molinos en la ciudad siendo 23, los cuales disminuyeron del año de su fundación al año de 1852, algunos desaparecieron y otros fueron convertidos a hilanderías.

Entre 1838 y 1843 se establecieron hilanderías que contenían moderna maquinaria, empleaban hiladoras manuales (Crompton mule) impulsadas por un cabestrante para activar husos de Crompton operados a mano y se establecieron cercanas a los tejedores que trabajaban sus telares a mano. Thomson afirma que hubo dos tipos de hilanderías en Puebla; fábricas grandes impulsadas por energía hidráulica y fábricas pequeñas impulsadas por mulas.

El cuadro para 1835 muestra que había 10 molinos, convertidos 9 a hilanderías y 4 tejedurías. Las hilanderías impulsadas por fuerza hidráulica fueron; la Constancia, Patriotismo, Teja, Amatlán-Mayorazgo, Carmen y Guadalupe.

La Constancia Mexicana fue la primera hilandería hidráulica de algodón movida con energía hidráulica y no por mulas o energía humana. Establecida por Esteban de Antuñano en 1835 con la compra del molino de Santo Domingo. Su producción de paños de algodón en 1835 fue de 1200 libras de hilo de algodón, tenía 3840 husos de Arkwright.

En crónicas de la época, la marquesa Calderón de la Barca respecto a la Constancia señala;

*Su situación es magnífica y vista de lejos parece mas bien una residencia veraniega que un establecimiento industrial. Da gusto ver el orden y buena*

*ventilación de que goza el edificio, con su gran fuente de agua purísima en medio del patio.*<sup>118</sup>

Manuel Payno en su vista en 1843 señala;

*Situada a dos leguas y media de la ciudad, a la orilla de un río, cuya agua mueve una gran rueda, y ésta a todo la maquinaria. El segundo patio esta destinado para el despacho y oficinas de la fábrica. En cuanto a la maquinaria, consta de malacates y telares, movido todo por medio de cilindros y correas.*<sup>119</sup>

La Constancia y el Patriotismo con más de 6000 husos, así como la Economía del mismo Antuñano con 4000 husos eran las fábricas más importantes. La Constancia, la Economía (establecida en 1838 con 3000 husos) y En medio contaban con 310 telares mecánicos con una producción de 1200 piezas de manta semanal empleando a 320 obreros.

Los últimos molinos en ser convertidos a hilandería fueron; Santa Cruz, molino del Carmen, molino de Nuestra Señora de Guadalupe, este último producía 2450 libras de hilo de algodón con 1090 husos.<sup>120</sup>

En 1842 se establecieron 10 hilanderías con 600 husos y tejedurías pequeñas (grupos de telares de madera trabajados a mano y colocados bajo un solo techo), en el centro de la ciudad, de las cuáles 3 tenían departamentos de tejedores y 2 habían introducido telares mecánicos.<sup>121</sup> Para 1843 como se aprecia en el cuadro había 10

---

<sup>118</sup> Op. cit., Ibarra Mazari, p. 130

<sup>119</sup> Ibid., p. 155

<sup>120</sup> Guy Thomson, "Continuidad y cambio en la industria manufacturera Mexicana, 1800-1870", en Galvarriato Aurora *La industria textil en México*, p. 63

<sup>121</sup> Op. cit., Thomson, pp. 333, 340, 348, 361

molinos y 24 hilanderías y tejedurías. Las hilanderías contaban con 49926 husos y las tejedurías con 603 telares.

La hilandería Patriotismo Mexicano en 1842 con 6000 husos producía 10800 libras anuales de hilo contra 15000 libras de la Constancia. La Teja tenía maquinaria para hilar según el principio de Arkwright (2500 husos) empleaba fuerza hidráulica con 40 telares mecánicos. La fábrica Benevolencia establecida en 1837 tenía 500 husos, para 1843 contaba con 2800 husos que producían trama y urdimbre.

Para 1843 existieron además 8 pequeñas hilanderías en el centro de Puebla, las cuales eran; Plazuela de San Francisco, Cholulteca, Belén, San Agustín, Plazuela de San Javier, Plaza de San José, Buena Fé y Unión, utilizaban la hiladora manual (Crompton mule) impulsada por un cabestrante.<sup>122</sup>

Para 1852 según datos de la guía había 15 molinos, 25 hilanderías con 46850 husos, 462 telares de potencia con una producción de 431080 piezas. Lo que muestra el gran peso de la industria para este año así como la concentración de la producción en los nacientes establecimientos.

---

<sup>122</sup> Ibid., pp. 334, 338- 340, 361.

Cuadro 2.10

MODERNIZACION HILANDERIAS – TEJEDURÍAS III			
AÑO	1835	1843	1852
MOLINOS	10	10	15
HILANDERIAS	9	24	25
<i>husos</i>	<i>3840</i>	<i>49926</i>	<i>46850</i>
TEJEDURIAS		4	
<i>telares</i>		<i>603</i>	<i>2619</i>
<i>obreros</i>		<i>2183</i>	<i>4000</i>

Fuente: Thomson, 2002, pp. 351-352

El cuadro muestra el número de molinos; para 1835 y 1843 con 10 y para 1852 quince. Los molinos que fueron convertidos a hilanderías en 1835 son 9, en 1843 se crean 15 más con un total de 24 y para 1852 son 25. De las tejedurías solo se tiene registro de cuatro para el año de 1843, las cuales contaban con 603 telares y 2183 obreros. Para 1852 la guía no menciona el número de tejedurías solo el de telares con 2619.

Se nota gran crecimiento y peso en las fábricas de hilandería, se pasa de nueve en 1835 a 25 para 1852. Lo que sugiere que la modernización en los procesos productivos se dio sobre todo en el hilado y en los molinos, mientras que las tejedurías innovaron con la aparición de la categoría de obreros. Convirtiéndose así muchos artesanos en trabajadores industriales.

Se ejerció impacto destructivo sobre la producción artesanal, sobre todo en el sector del hilado. Las hilanderas habían casi desaparecido, mientras que en 1830 generaban el 13.8%, para 1842-1853 alcanzaban el 0.20%, fenómeno que era ya el primer resultado de la constitución de la nueva industria textil.<sup>123</sup>

En cuanto a los tejedores independientes, estos se transformaron en trabajadores domiciliarios de la nueva industria, en tanto que los de las fábricas y talleres de tejidos se veían atados al moderno sector fabril por contratos de maquila.

<sup>123</sup> Op. cit., Grosso, p. 139

El surgimiento de fábricas mecanizadas contribuyó a la declinación de los gremios de artesanos y a la destrucción del modo artesanal de producción. Sin embargo, la moderna industria se complementa con los sistemas de producción ya existentes, al darse la perduración de las pequeñas y medianas unidades de producción.

En 1841 el sector fabril de la industria textil de hilados y tejidos de algodón comprendía 10 establecimientos que empleaban 1185 personas. En el mismo año había dos obrajes que trabajaban con telares a mano, daban empleo a 135 tejedores, en tanto que existían dispersos en toda la ciudad 1040 telares a mano que ocupaban 1300 tejedores en producción de mantas y 145 telares de mano que ocupaban a 200 personas en la producción domiciliaria de rebozos.<sup>124</sup>

A lo largo del capítulo se muestra una estructura de la confección en donde los procesos artesanales decaen en importancia, con una tendencia hacia la mecanización e innovación de procesos, lo que se refleja en la especialización en productos semiterminados, en los estampados y en los procesos de confección. En el próximo capítulo se verá que estos nuevos procesos influyeron en la oferta de productos terminados y en el consumo del vestido.

---

<sup>124</sup> Ibid., p. 144



























