

El obrador y fábrica de textiles de San Antonio Abad (1843-1901). Un establecimiento pionero en el valle de México

Para mi hijo Liam Alejandro, con todo mi cariño

El objetivo que desarrollamos en este artículo es, por una parte, describir y analizar las condiciones económicas, sociales y técnicas que permitieron el establecimiento de la fábrica de hilados y tejidos de algodón de San Antonio Abad en la ciudad de México, a principios de la década de 1840, y su posterior consolidación a finales del siglo XIX; y, por la otra, hacer un seguimiento histórico de su producción manufacturera que permita identificar el nivel de competencia que alcanzó San Antonio Abad en el ámbito de la industria textil nacional. Para lograr dicho objetivo, requerimos de la complementación de fuentes de variada índole que van desde planos, descripciones, cuadros estadísticos y libros de carácter técnico de la época en que funcionó dicha fábrica.

66 |

Las fábricas de hilados y tejidos y su entorno económico

En la segunda mitad del siglo XVIII y principios del XIX comenzó a conformarse en la ciudad de México una serie de talleres de mayor tamaño en oposición a la típica estructura arquitectónica de la ciudad: casa, taller y tienda.¹ Muchos de esos talleres fueron considerados en su tiempo fábricas por sus grandes dimensiones y el número de trabajadores que concentraban. No obstante, seguían desempeñando funciones cuya producción era eminentemente de carácter artesanal. Fue a finales de la década de 1830 cuando se comenzaron a instalar las primeras fábricas en los límites de la ciudad

* Coordinación Nacional de Monumentos Históricos, INAH.

¹ Manuel Sánchez de Carmona, "Desarrollo urbano y tendencias arquitectónicas", en Isabel Tovar de Arechederra y Magdalena Mas, *El corazón de una nación independiente*, México, DDF/UIA/Conaculta, 1994, p. 21.

de México y en el distrito de Tlalpan, básicamente en las municipalidades de Tlalpan y San Ángel.

En esos años, la periferia de la ciudad de México fue atractiva para un grupo de empresarios que buscaban instalar una fábrica, ya que por los bajos costos en la compra o renta de terrenos o edificios² hizo inmejorable esta oportunidad. A esto hay que agregar que la ubicación les facilitó a los fabricantes el aprovisionamiento de materias primas y una entrada inmediata de sus productos al mercado más importante de la región, el de la capital de la república. Durante buena parte del siglo XIX algunos de estos establecimientos, de manera gradual, sufrieron transformaciones que los convirtieron de pequeñas unidades productivas en importantes conglomerados industriales.

Con todo, las transformaciones que experimentaron es necesario observarlas en términos de su entorno económico regional y nacional. De manera particular, la ciudad de México, como centro rector de la política económica del país, integraba una compleja red de servicios y de relaciones comerciales donde concurrían los artículos de diferentes regiones de la República. Además, desde el periodo novohispano, fue la anfitriona de diversas unidades productivas (como talleres artesanales y domésticos, y las fábricas de tabaco y pólvora).

En la capital convergió un importante mercado de consumo de productos y las vías de comunicación que unían la ciudad de México con diversas regiones productivas y mercados locales, así como una entrada de considerable fuerza de trabajo que no poseía medios de producción debido a su exclusión del sistema gremial y a migra-

ciones regionales.³ Históricamente, la capital del país ha sido un lugar de tradición artesanal gremial en la producción de hilos, tejidos de manta, paños y prendas de vestir (como rebozos, jorongos y sarapes).⁴

El surgimiento del establecimiento de manufactura textil

La fundación de la fábrica de San Antonio Abad corresponde a un proceso evolutivo de la producción de textiles que se remonta a la época novohispana en un contexto de actividades económicas que se gestaron en la ciudad de México. En la capital, a mediados del siglo XIX, se conformó un entorno económico en el que tuvo cabida la curtiduría de pieles, el trabajo de madera, la cerámica y el vidrio, la transformación de metales —preciosos y no preciosos—, la elaboración de alimentos y la fabricación de papel, entre otros.⁵ A estas actividades artesanales y manufactureras habrá que agregar las formas fabriles representadas en las fábricas de tabaco, pólvora y la Casa de Moneda.⁶

³ Sonia Pérez, en su estudio sobre los artesanos, identificó para 1842 la existencia de artesanos en la ciudad de México provenientes de lugares como el Estado de México, Puebla, Hidalgo, Querétaro, Guanajuato y Michoacán, entre otros. Sonia Pérez Toledo, *Los hijos del trabajo. Los artesanos de la ciudad de México, 1780-1853*, México, UAM-I/Colmex, 1996, p. 54.

⁴ Jorge González Angulo no descarta la posibilidad de que la mayoría de la población confeccionaba con las mantas y paños su propia vestimenta. Jorge González Angulo, *Artesanado y ciudad a finales del siglo XVIII*, México, FCE, 1983, p. 56.

⁵ Sonia Pérez Toledo, *op. cit.*, pp. 55-56.

⁶ Rosa María Meyer, "La Ciudad como centro comercial e industrial", en Isabel Tovar de Arechederra y Magdalena Mas, *op. cit.*, p. 61. Cfr. Hira de Gortari y Regina Hernández, *Memorias y encuentros. La ciudad de México y el Distrito Federal (1824-1928)*, vol. 3, México, DDF/Instituto Mora, 1988, p. 71. Para conocer el sistema de producción de la fábrica de tabacos, véase María Amparo Ros, "La Real fábrica

² Adriana López Monjardín, *Hacia la ciudad del capital: México 1790-1870*, México, INAH, 1985, p. 49.

Durante estos dos periodos la manufactura de hilos, tejidos de manta y paños, y prendas de vestir (como rebozos, jorongos y sarapes) logró dinamismo en pequeños talleres artesanales y obradores⁷ que fueron estableciéndose en las inmediaciones de la Plaza Mayor y a las afueras de la capital.⁸ Uno de los primeros obradores que funcionó en la ciudad de México fue el instalado en 1842 por el “magnate” de los transportes José Fauré en el antiguo convento y hospital de San Antonio Abad, lugar donde años después se fundó la fábrica de hilados, tejidos y estampados del mismo nombre.

El origen del capital y de los medios de producción que pusieron en funcionamiento a San Antonio Abad provino principalmente del capital de una variedad de compañías que explotaba el también fabricante francés, pero sobre todo se debió a los desaciertos realizados por la Junta del Banco de Avío que, como indemnización, le otorgó a Fauré en 1839, a un bajo costo, maquinaria de tejidos de lana y el edificio del convento de San Antonio Abad en 1842.⁹

de puros y cigarros: organización del trabajo y estructura urbana”, en Alejandra Moreno Toscano (coord.), *Ciudad de México: ensayo de construcción de una historia*, México, SEP-INAH, 1978, pp. 47-55.

⁷ El término “obrador” lo retoma Richard Salvucci de la discusión que estableció Luis Chávez Orozco acerca del obraje como el embrión de la fábrica. Para Chávez Orozco, el taller artesanal se emparentaba con el modelo productivo desarrollado en los obradores o trapiches. Debido a su condición artesanal, el obrador o trapiche carecía de recursos técnicos y estaba limitado a desempeñar sólo un proceso productivo en sus instalaciones. Según un testimonio de un trapichero de la ciudad de México a finales del siglo XVIII, los obradores no contaban con perchas, batanes, prensas, cardas y bancas para tundir, herramientas necesarias que constituían el típico obraje, además de que necesitaban una buena fuente de abastecimiento de agua. Richard Salvucci, *Textiles y capitalismo en México. Una historia económica de los obrajes 1539-1840*, México, Alianza Editorial, 1992, p. 56.

⁸ Sonia Pérez Toledo, *op. cit.*, p. 164.

⁹ Robert A. Potash, *El Banco de Avío de México. El fomento de la industria, 1821-1846*, México, FCE, 1986, p. 162.

La trayectoria empresarial de este personaje en la primera mitad del siglo XIX es por sí misma interesante. Empezó como transportista y rápidamente se colocó como el principal fletero de la región. Durante la existencia del Banco de Avío se le encomendó el traslado de la maquinaria que llegaba al puerto de Veracruz a las ciudades donde se estaban construyendo las primeras fábricas. Este personaje tenía también una larga tradición empresarial cargada de intereses interregionales y con una amplia visión de los negocios ya que, además del obrador de San Antonio Abad, el aserradero y su negocio de transportes, buscó establecer una fundición que produjera maquinaria textil, motores de vapor e implementos agrícolas.¹⁰

En consecuencia, Fauré —con el establecimiento de San Antonio Abad— se encaminaba como uno de los destacados empresarios industriales de la época con la capacidad de cubrir un círculo productivo-comercial que iba desde el transporte de maquinaria y materia prima (como algodón, lana y madera) a la ciudad de México, hasta la distribución y comercialización de los artículos que producía en sus establecimientos a los principales mercados del centro de México. A pesar del futuro promisorio del empresario francés, habrá que mencionar que una vez que Fauré instaló el obrador, murió.

Con la muerte de Fauré, su testamentaria emprendió distintas transacciones para otorgar a sus hijos todos sus bienes. Debido a su minoría de edad y a que radicaban fuera de México, los herederos de Fauré se desentendieron de la administración de los bienes de su padre, limitándose a recibir los réditos que generaban sobre todo las empresas manufactureras. Por razones

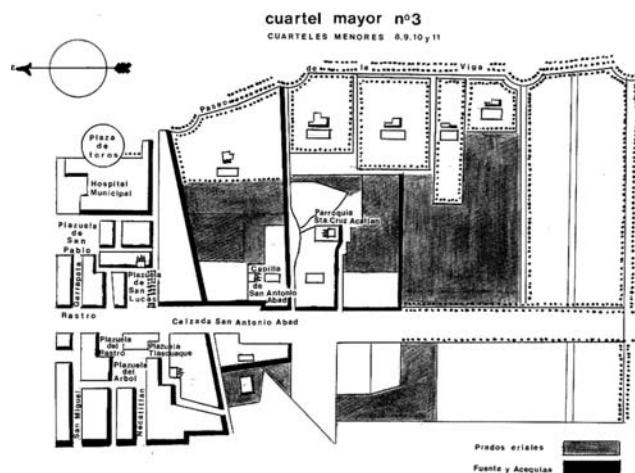
¹⁰ El plan de la fundición fue presentado al Banco del Avío en 1838, aunque no se pudo llevar a cabo por no contar con los recursos dicha institución. *Ibidem*, p. 164.

que desconocemos, y según lo consigna la estadística de la Dirección General de Industria elaborada a finales de 1843, San Antonio quedó bajo la tutela administrativa de los propietarios de la fábrica La Magdalena.

El obrador de algodón de San Antonio Abad (1842-1857)

A mediados del siglo XIX, el entorno natural donde se encontraba San Antonio Abad había cambiado gradualmente como resultado del crecimiento de la ciudad hacia la zona sur¹¹ de lo que en ese entonces era la metrópoli. Tomemos como ejemplo el plano de Manuel Zea González, elaborado en 1853, donde aparece la capilla y el ex convento de San Antonio Abad aislados de la mancha urbana e instalados entre abundantes prados eriales.¹² Parte de estos prados fueron, posteriormente, los terrenos que aprovechó Manuel Ibáñez, en la década de 1880, para construir la fábrica de textiles (véase plano 1).

El nacimiento de esta unidad productiva se inscribió en el marco de los últimos años del fo-



Plano 1. Localización del convento y capilla de San Antonio Abad en la ciudad de México en el cuartel mayor número tres (1853). Plano elaborado a partir del de Manuel Zea Gómez, "Cuartel mayor número tres que contiene los cuarteles menores números 8, 9, 10 y 11", en Sonia Lombardo, *op. cit.*, lám. 17.

mento industrial auspiciado por el Estado liberal y las primeras incursiones de capitales mercantiles en la rama manufacturera que articularon la producción textil. En consecuencia, tenemos que este inmueble reunía las condiciones necesarias para empezar a funcionar (como su ubicación en el camino carretero que comunicaba la ciudad de México con los municipios del sur del Distrito Federal y que fue importante para proveer de materia prima y comerciar al mismo tiempo las mantas manufacturadas). Es necesario agregar que esta calzada lo comunicaba con dos importantes plazas de comercio: la Plaza Mayor y el mercado del Volador en el centro de la ciudad. Por otra parte, San Antonio tenía acceso a recursos forestales provenientes del aserradero propiedad de Fauré, para la construcción y refacción de la maquinaria de madera que tenía. Además, empleó como fuerza de trabajo a los artesanos inmigrantes que se asentaban al oriente de la ciudad¹³ y que, al no contar con los medios de producción, se contrataban en el obrador a cambio de una remuneración.

¹³ Sonia Pérez Toledo, *op. cit.*, p. 151.

¹¹ A finales del siglo XVIII, por ejemplo, el paisaje era despejado, sólo destacaba la ciénega de San Antonio Abad, el matadero, la garita de la Viga y la acequia real. Aunque en menor número, había una serie de construcciones mal distribuidas en dos colonias conocidas como San Nicolás y Los Reyes. Completaban el cuadro las parroquias de San Francisco Tultenco y Santa Cruz Acatlán. "Plan de la ville de Mexico", Sonia Lombardo de Ruiz, *Atlas histórico de la ciudad de México*, México, Smurfit Cartón y Papel/Conaculta/INAH, México, 1996, t. I, lám. 138. Para 1830 la ciénega se había secado, ya se identificaba el paseo de La Viga y las construcciones se concentraron en la cercanía del antiguo convento. "Plano general de la ciudad de México, levantado por el teniente coronel Don Diego García Conde en el año de 1793. Aumentado y corregido en lo más notable por el teniente coronel retirado Don Rafael María Calvo en el de 1830", *ibidem*, lám. 152.

¹² El término "erial" se aplica a la tierra o campo sin cultivar o labrar, *Diccionario Enciclopédico Quillet*, México, Cumbre, 1979, t. 3, p. 493.

Para financiar su proyecto de la manufactura textil, el empresario José Fauré dispuso del capital industrial que formó a partir de la explotación de varias empresas de su propiedad¹⁴ (como por ejemplo los telares que tenía en el Hospital de Naturales, que llevaba tres años sin funcionar, y del préstamo que logró conseguir de la red de parientes o negociantes con que contaba).¹⁵

Aquí es interesante observar que el proceso que dio origen al obrador de mantas tuvo características un tanto diferentes al de algunas fábricas textiles que empezaron a surgir a fines del decenio de 1830. Si bien es cierto que el propietario francés aprovechó los desaciertos del Banco de Avío para adquirir a un bajo costo —mil 400 pesos—¹⁶ el edificio conventual, así como parte de una maquinaria de tejidos de lana, máquinas para fabricar papel y unos alambiques,¹⁷ cabe destacar que para iniciar las modificaciones de este centro productivo Fauré no recibió

ningún préstamo por parte del banco,¹⁸ que en ese entonces fomentó y financió nuevas empresas.

Es difícil precisar con exactitud el valor fiscal que alcanzó San Antonio Abad en esta primera etapa productiva; empero, podemos suponer que no era muy alta, puesto que los 197 telares con que contaba el centro de trabajo eran de madera y a que su capacidad productiva estaba sustentada en su mano de obra que hacía funcionar la maquinaria. Lo que no es difícil precisar es que a finales de 1843, a un año de la compra del edificio, inició sus operaciones. La situación se debió a que Fauré trasladó los telares de su antiguo taller del Hospital de Naturales y a que hizo las modificaciones necesarias en corto tiempo. Lo anterior se puede constatar a partir de las estadísticas de la Dirección General de Industria que registró la producción anual en el Hospital de Naturales en 1839: más de 500 piezas de manta a la semana; San Antonio Abad, por su parte, en su primer año de producción alcanzó las 625 piezas, cifra muy cercana a la que producía su anterior establecimiento.¹⁹ En poco tiempo José Fauré había reacondicionado el convento con cinco obradores, dos de ellos de grandes dimensiones, y un salón de telares de manta (véase plano 2).

La descripción que permite conocer los diversos espacios del entorno productivo del obrador es la siguiente: para montar los telares y tener suficiente área para su funcionamiento aprovechó

¹⁴ Según las estadísticas de 1837 a 1842 que consigna la Dirección General de Industria, José Fauré mantuvo en funciones —en el Hospital de Naturales— un taller de tejidos con una producción importante de más de 57 mil piezas de paño durante 1837-1839. *Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. La Industria nacional y el Comercio exterior, 1842-1851*, México, Banco Nacional de Comercio Exterior, 1962, cuadro 6. Además contaba con un aserradero y un negocio de transportes. Potash, *op. cit.*, p. 162.

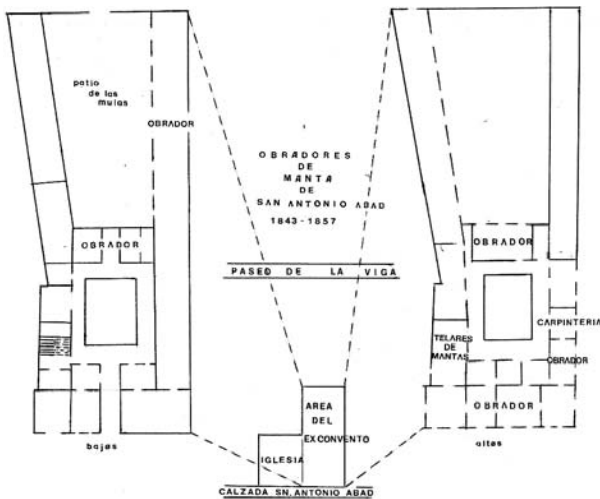
¹⁵ Haber identifica, en su estudio acerca de mercados de capital y financiamiento textil, esta práctica como una de las más comunes para obtener recursos de inversión durante la época donde los mercados de capital eran limitados. Stephen Haber, "Mercados financieros y desarrollo industrial en Brasil y en México, 1840-1930", en Aurora Gómez-Galvarriato (coord.), *La industria textil en México*, México, Instituto de Investigaciones José María Luis Mora, 1999, p. 188.

¹⁶ Propuesta de compra del convento de San Antonio Abad hecha por José Fauré al Ministerio de Hacienda, Archivo de Notarías de México (en adelante ANM), notario Ramón Villalobos, vol. 4828, mayo de 1842, f. s. n.

¹⁷ Esta maquinaria la pudo adquirir a partir de una demanda que interpuso Fauré por incumplimiento de contrato por unos fletes. Robert A. Potash, *op. cit.*, p. 162.

¹⁸ José Fauré solicitó dos préstamos al Banco del Avío para la construcción de una fundición y para ampliar la fábrica de tejidos que tenía instalada en el Hospital de Naturales, en 1838 y 1839, respectivamente. El primer préstamo no se pudo concretar por falta de recursos del Banco, y el segundo, aunque si se otorgó, Fauré tuvo que devolverlo porque la Tesorería del Banco no validó los documentos que éste le giró. Robert A. Potash, *op. cit.*, pp. 164 y 167.

¹⁹ *Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. La Industria nacional y el Comercio exterior, 1842-1851*, *op. cit.*, cuadros 6 y 5.



Plano 2. Obradores de manta de San Antonio Abad (1843-1857). Plano elaborado con los siguientes documentos: Cuaderno de visita al Hospital de San Antonio Abad, AGN, Hospitales, vol. 4, exp. 9, 1771, fs. 380-386; Contrato de promesa de venta entre Samuel Ferguson y Pedro Dionisio Eirmin del antiguo convento de San Antonio Abad, ANM, notario Mariano Vega, vol. 5004, abril de 1857, fs. 139-153, y Escritura de compra-venta de parte del convento de San Antonio Abad por parte de la sociedad de Remigio Noriega Hermano, notario José Villela, vol. 4990, junio de 1890, fs. 402-406.

las habitaciones del padre comendador, la enfermería para mujeres y parte de la de los hombres, así como algunas celdas de los frailes.²⁰ Dos obradores estaban distribuidos en el piso bajo, mientras que el piso alto concentraba la mayor parte de las áreas de trabajo en torno al patio principal; por ello se dispuso un taller de carpintería para reparar los telares de madera. De igual manera, construyó en el corral de la finca una serie de fraguas y carrocerías para la construcción de carros que empleaba en su negocio de transportes. Al mismo tiempo, aprovechó la luz natural y la ventilación que proporcionaban los ventanales distribuidos en las habitaciones ocupadas por los talleres; aunque es necesario decir que esto limitó el desempeño de los operarios a laborar sólo en la jornada matutina.

²⁰ A partir del cuaderno de visita al Hospital de San Antonio Abad, fue posible identificar los espacios que se reutilizaron para la manufactura de mantas. AGN, Hospitales, vol. 4, exp. 9, año de 1771, fs. 380-386.

Aunque San Antonio tuvo una breve etapa productiva de tres años, logró experimentar aumentos y descensos productivos. Finalmente, la debacle productiva en San Antonio comenzó en junio de 1844 y se agudizó aún más a mediados de 1845, cuando pasó de una producción de 20 mil piezas a tan sólo 8 mil. La escasez de mano de obra y la inestabilidad política, combinada con la carencia de agricultura mecanizada en la zona aldonera, creó un agudo problema que venía desde 1830 y se mantuvo hasta 1850 (véanse los cuadros del apéndice para los años de 1843 a 1845).

También es cierto que durante las décadas de 1830 y 1840 las fábricas mexicanas tenían problemas para proveerse de maquinaria y del traslado de la misma, de la captación de equipo proveniente del extranjero y de la adquisición de grandes cantidades de algodón, esta situación en San Antonio Abad fue resuelta en primera instancia por su fundador y, después, por los señores Garay y Compañía, quienes, según datos estadísticos de la Dirección General de Industria, se encargaron del obrador en 1843, tras la muerte de Fauré.²¹ En un principio, San Antonio no tuvo problemas para el transporte de maquinaria, ya que su fundador disponía de una compañía de fletes. Al mismo tiempo, su negocio de transportes le permitió a Fauré consolidar relaciones comerciales con los productores de algodón de la costa cercana al puerto de Veracruz o de la ciudad de Puebla, donde se limpiaba el al-

²¹ Según documentos del Archivo de Notarías de México, a la muerte de Fauré sus herederos no se pudieron hacer cargo de las propiedades del empresario por su minoría de edad y por radicar en París, propiciando que Garay y Compañía se hicieran cargo de la administración, según se consigna en las estadísticas de la Dirección General de Industria. Escritura de reconocimiento de adeudo sobre el convento de San Antonio Abad, ANM, notario Mariano Vega, vol. 5004, abril de 1857, f. 153.

godón que posteriormente se vendía a manufactureros y artesanos.²²

Ya en manos de los señores Garay, San Antonio Abad aseguró una vez más el abasto de materia prima. Es bien sabido que Antonio Garay tenía estrecha relación con un grupo de especuladores que acaparaban la producción de algodón en rama y tenía una compañía que procesaba algodón procedente de Colima.²³ Esta situación favoreció al obrador de manta, pues contó con algodón limpio, que era procesado con la maquinaria que la compañía de Garay tenía instalada en el convento de La Merced, sitio inmediato a San Antonio Abad. Podemos suponer, además, que La Magdalena Contreras bien pudo suministrar importantes cantidades de hilaza a los casi dos centenares de telares que tenían en San Antonio Abad.²⁴

Creemos entonces que el declive productivo tuvo que ver más con su condición de obrador que con el fenómeno del desabasto de algodón. Con esto queremos decir que aunque San Antonio tuviera asegurado el suministro de materia prima a partir de las prácticas monopólicas que realizaban sus propietarios, la tendencia a la mecanización de la rama de los textiles y la muerte de sus dueños o administradores que le apostaron al gran taller artesanal minó las posibilidades que pudo tener San Antonio Abad en el panorama productivo.

Por tanto, San Antonio Abad no siguió ningún proceso de mecanización como algunas otras uni-

dades productivas; más bien atravesó un periodo de posible inactividad, entre 1845 y 1857, y donde poco se sabe de su actividad textil. No obstante, en 1857 Josefina Fauré, heredera del fabricante francés y responsable de dejar en manos de Antonio Garay la administración de San Antonio, regresó de París para vender la propiedad. La documentación que se generó con motivo de la puesta en venta del edificio en los años cincuenta, indica que sí pudo haber continuado la manufactura de textiles en San Antonio Abad. Durante un reconocimiento de la finca que se hace en la escritura notarial encontramos lo siguiente:

Por [un] corredor que mira al oriente, hay una puerta que da uso a los telares de mantas por un pasadizo sobre la caja de la escalera por el que se entra a una pieza con tragaluz y contigua hay una pieza con dos claros de balcón a la fachada; para la calle hay un obrador con tres claros de balcones, luego una pieza con otra grande al oriente, hay otro obrador con dos ventanas, sigue una pieza de carpintería con tejado de oriente a poniente, hay otro obrador muy grande con balcón al oriente [...] y con claros de balcones y ventanas al patio. Por un escotillón, con escalera de palo se baja a otro obrador grande, bajo el de arriba, los pisos entablados [...] Por la calle hay una cochera, dos accesorias, otra en la esquina del callejón con tres puertas y una trastienda con lumbreira de hierro y puerta al patio principal [...] hay un pasadizo para el patio de las mulas, en el que a la derecha hay una puerta para un salón de obrador con ocho ventanas al mismo patio [...] En el zaguán hay un pasadizo en el que está una pieza del portero y entrada para el patio de la iglesia, [...] y un pasadizo para un patio chico que tiene una escalera de dos tramos para un corredor cubierto con tejado, que entra a uno de los obradores [...].²⁵

²⁵ Descripción de la "Casa de grande de San Antonio Abad", ANM, notario Mariano Vega, vol. 5004, abril de 1857, fs. 139-140.

²² Dawn Keremitsis, *La industria textil mexicana en el siglo XIX*, México, SEP, 1973, pp. 24-25.

²³ Mario Alberto Trujillo Bolio, *Operarios fabriles en el Valle de México, 1874-1880. Trabajo, protesta y cultura obrera*, México, El Colegio de México, 1997, 1997, p. 251.

²⁴ Esto se deduce a partir de la capacidad que tenía Antonio de Garay para acaparar algodón importado en una época de escasez e insuficiencia productiva, y también a que su fábrica La Magdalena producía hasta 14 mil libras de hilaza a la semana, suficiente como para alimentar a sus 90 telares y los 197 de San Antonio Abad.

De esta información se desprende que en una primera etapa de vida productiva San Antonio Abad tuvo claros perfiles artesanales, basado en una lógica de concentración de un mayor número de maquinaria y trabajadores en “amplios obradores” distribuidos en una misma propiedad. El edificio no sólo conservaba los talleres textiles sino que también funcionaba como casa habitación con todos los servicios de vivienda y servidumbre, además de haberse dispuesto algunas partes del terreno de los corrales para la siembra de maíz.

Al mismo tiempo, la existencia de áreas de almacenaje y resguardo de carros, caballos y mulas al interior del inmueble permite pensar que en algún momento entre 1845 y 1857 se instaló un mecanismo de poleas y bandas para mover los telares a partir de la explotación de bestias de tiro, sobre todo al identificar un “patio de mulas” inmediato a los obradores. La actividad en San Antonio no se limitaba a la producción: se complementaba con una tienda que tenía venta al público de sus textiles a través de accesorias y del envío del producto a otros mercados por medio de carros jalados por caballos.

Entre la década de 1860 y 1870 San Antonio Abad no volvió a figurar en las estadísticas, que por cierto se realizaban con menor frecuencia debido a la inestabilidad política que vivía el país. No obstante, se sabe que en 1875 el antiguo convento con su capilla y corral anexo regresó de nuevo a manos de la hija de Fauré, quien poco pudo hacer para vender la propiedad. El poco interés por adquirir este edificio se puede asociar a dos fenómenos: el primero estuvo relacionado con el desuso en que venían cayendo los grandes edificios que albergaban fábricas y talleres textiles en las ciudades después de 1845; cabe recordar que el valor de San Antonio Abad radicaba en sus amplios espacios que permitían

la concentración humana y mecánica de las labores textiles; el segundo tuvo que ver con la tendencia que se venía dando de instalar las fábricas al interior de haciendas donde se reutilizaba la infraestructura hidráulica instalada desde la época colonial a las orillas de los ríos para el funcionamiento de batanes y molinos (ejemplos de esta tendencia son las fábricas de Barrón y La Colmena o San Ildefonso).

Seis años después Salvador Malo se interesó por el área del ex convento de San Antonio Abad, por lo que se elaboró una descripción de éste. En ella se observa que el edificio conservaba aún los rasgos característicos de las construcciones conventuales y que no había cambiado mucho en su estructura arquitectónica, salvo algunos cuartos de reciente construcción. Vemos, entonces, los rasgos arquitectónicos y estéticos de un edificio colonial (como arcos de medio punto en ventanas y puertas, ventanas con puertas de madera y rejas de hierro, barandales de mampostería con pilastras de cantería, mampostería en muros y paredes, deambulatorios y pasadizos, patios que formaban los claustros, jardines, crujiás, aljibes²⁶ y la capilla con todo y su campanario).

Cabe mencionar que la descripción hecha en marzo de 1881 sólo registró el edificio sin hacer referencia a los muebles que se encontraban en su interior, lo que parece indicar que ya no se realizaba actividad productiva alguna dentro del ex convento. Una serie de estadísticas de 1880 y un acta notarial confirman el hecho de que San Antonio Abad estaba vacío en ese momento.²⁷

²⁶ Depósitos de agua de lluvia ubicados en patios.

²⁷ Contrato de compra-venta del convento de San Antonio Abad entre Salvador Malo y Manuel Ibáñez, ANM, notario Agustín Roldán, vol. 4262, julio de 1882, f. 66. Esto también se puede verificar en el padrón de la ciudad de México de 1882, porque no está registrado el convento en el cuartel mayor número tres, cuartel menor número doce quizá por encontrarse vacío al momento de elaborarse el padrón.

Finalmente, Salvador Malo no mantuvo en su poder el ex convento y, a través de un representante, compró el edificio en 10 mil pesos, no así la casa e iglesia que siguieron ocupados con los efectos de anteriores dueños. Así terminaba una primera etapa productiva en San Antonio Abad, de 1842 a 1875, con la incertidumbre de su venta y las dificultades para reinstalar la manufactura del algodón o de alguna otra rama productiva.

Un modelo fabril en San Antonio Abad (1883-1890)

En 1882 el capitalista asturiano Manuel Ibáñez, inició los trámites para comprar el inmueble conventual de San Antonio Abad en donde, como hemos visto, tuvo cabida la producción manufacturera textil en las décadas de 1840 y 1850. La labor de este empresario español como fundador de fábricas textiles modernas se entiende al observar lo que realizó en cuatro años. En efecto, Ibáñez adquirió en 1882 el inmueble vacío en 15 mil pesos.²⁸ Ya para 1883 la fábrica de hilados y tejidos de San Antonio Abad estaba constituida,²⁹ como se aprecia en el plano 1. Al momento de la venta de este establecimiento fabril en 1885, tuvieron una propiedad constituida por el edificio del ex convento, el corral y la fábrica de hilados y tejidos de algodón con su maquinaria y enseres útiles que se valuaba en 350 mil pesos.³⁰ Con la construcción de departamen-

tos de mayor capacidad, San Antonio Abad regresó al mercado de los textiles de algodón.

Sin duda la renovación de San Antonio Abad en esta nueva etapa productiva se caracterizó por una mecanización parcial pero importante de las áreas de trabajo centrales (como el hilado y el tejido). No obstante, cabe decir que algunos procesos no se modificaron. Las labores de mezcla de algodón, devanado de hilo y engomado de la urdimbre, se efectuaron en gran medida de manera manual con cierto apoyo mecánico. Los trabajadores dependieron más de sencillos artefactos receptores de hilo (como las coneras para devanar el hilo), de contenedores (como las tinas provistas de tambores y rodillos para engomar la urdimbre) o de herramientas tan básicas como las manos para la mezcla del algodón.

No obstante, el área que sí se mecanizó fue la de la sección de calderas. Para ello, Manuel Ibáñez importó de Inglaterra un par de calderas cilíndricas con tubos de agua verticales del sistema Galloway y fabricadas por Chadderton Iron Works Company, Manchester. Las calderas Galloway produjeron suficiente vapor como para no interrumpir las actividades en San Antonio Abad. Estas calderas alimentaban un doble motor de vapor construido en 1883 por la casa Buckland and Taylor,³¹ que le imprimían movimiento a trociles y telares.

El sistema generador de vapor requirió de la construcción del clásico símbolo arquitectónico de la industrialización decimonónica, que fue la chimenea.³² Esta construcción se instalaba in-

74 |

²⁸ Contrato de compra-venta del convento de San Antonio Abad entre Salvador Malo y Manuel Ibáñez, ANM, notario Agustín Roldán, vol. 4262, julio de 1882, f. 67.

²⁹ Fernando Rosenzweig, "La industria", en Daniel Cosío Villegas (coord.), *Historia moderna de México*, vol. 7, México, Hermes, 1957, p. 455.

³⁰ Fábrica de San Antonio, dimensión de sus departamentos y máquinas que contienen, ANM, notario Agustín Roldán, vol. 4267, marzo de 1885, f. 683.

³¹ Memoria de la práctica de mecánica correspondiente al año escolar de 1904, presentada por el profesor Daniel Palacios, Archivo Histórico del Palacio de Minería (AHPM), 1904-I-280, doc. 11, ff. 40 y 44.

³² Según hemos visto en el tratado práctico de calderas de vapor del profesor Daniel Palacios, y a partir de una fotografía aérea de la fábrica de San Antonio Abad de 1936, suponemos que la chimenea era de forma circular y de buena al-

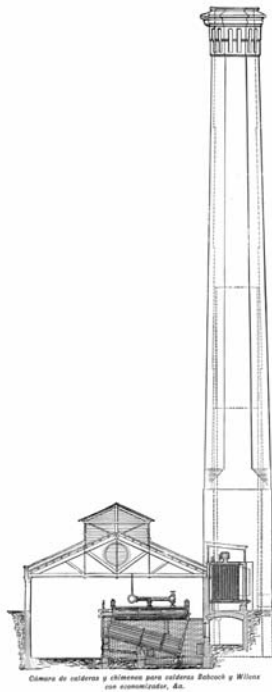


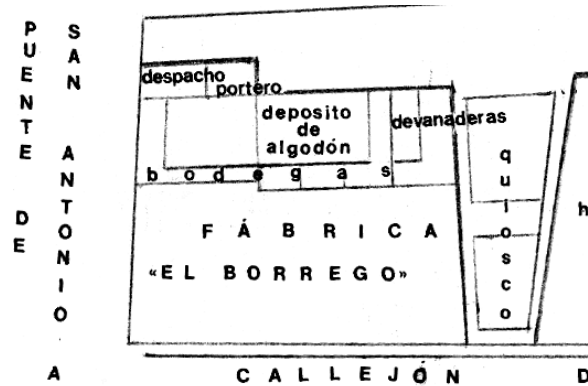
Ilustración 1. Cámara y chimenea de calderas Babcock y Wilcox (1896).

mediata a las calderas, tal como se muestra en la ilustración 1, para desempeñar una doble función: la expulsión, lo más lejos posible, de gases tóxicos, así como la circulación del aire necesario para la combustión, de ahí la necesidad de que la chimenea tuviese una gran altura.³³

Así, la adaptación de la fábrica al inmueble conventual se modificó sensiblemente en la década de 1880, pues para entonces la actividad textil ya no se desarrollaba al interior del convento, sino en áreas construidas, *ex profeso*, en los prados eriales a los que nos referimos en las páginas anteriores, para la manufactura. La sección del

tura. Este tipo de chimenea era la mejor porque el movimiento de los gases era más rápido y el enfriamiento era menor. Daniel Palacios, *Tratado práctico de las calderas de vapor*, México, Oficina Tipográfica de la Secretaría de Fomento, 1890, p. 40.

³³ J. Cervantes, *El vapor, su producción y su empleo con un catálogo que contiene la historia, descripción y aplicaciones de las calderas construidas*, Nueva York-Londres, Compañía Babcock and Wilcox, 1896, p. 88.



Plano 3. Detalle de las áreas de producción y almacenamiento en la antigua iglesia de San Antonio Abad.

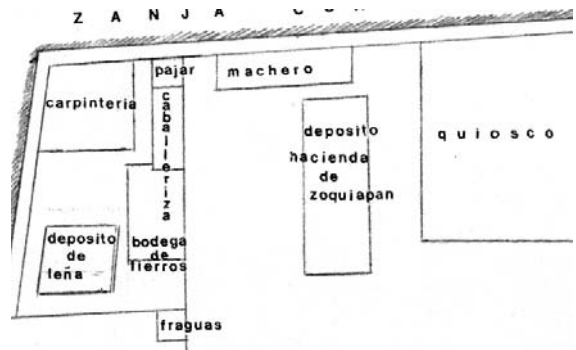
convento que Fauré modificó en la década de 1840 se destinó para instalar la conocida fábrica de cigarros El Borrego³⁴ (véase plano 3).

En consecuencia, la distribución de los espacios de trabajo se cambiaron radicalmente. Por un lado, los espacios religiosos y hospitalarios sólo se ocuparon como áreas de almacenaje y de operaciones primarias; es decir, actividades que hasta el momento no requerían del uso de maquinaria, fruto de los avances tecnológicos que se venían gestando desde finales del siglo XVIII, ni menos de mecanismos complejos que ameritaran transformaciones a la construcción conventual. Por otro lado, la adquisición de la finca denominada "Corral de San Antonio Abad" permitió la construcción de un moderno centro fabril que pervivió hasta mediados del siglo XX. La nueva planta productiva de San Antonio Abad no sólo dio cabida al sistema mecánico textil y a los generadores de energía alimentados con vapor de leña, sino que

³⁴ Los hermanos Noriega fundaron, en una parte del convento de San Antonio Abad, entre 1885 y 1886, la fábrica de cigarros El Borrego. En 1887, la Sociedad Noriega Sucesores compró tanto la fábrica como las existencias que en ella se encontraban y el derecho de explotar la marca. La fábrica de cigarros se instaló en las habitaciones que rodeaban al segundo patio del convento. Contrato de compra-venta de la fábrica de cigarros El Borrego, ANM, notario José Vilella, vol. 4984, año de 1887, f. 234.



Plano 4. Detalle de las áreas construidas en la década de 1880 para la producción fabril.



Plano 5. Detalle de las áreas complementarias para la producción en San Antonio Abad.

contó además con otros depósitos para el almacenaje de productos químicos, madera y carbón. La arquitectura industrial estuvo enmarcada en sus alrededores con áreas arboladas de viejos fresnos que contrastaban con los edificios de la fábrica, centros de reunión como los quioscos y espacios habitacionales para los maestros.

En lo que propiamente fue el atrio de la iglesia (véase plano 3), y hacia el oriente de la finca precisamente, en lo que fueron los cuartos o aposentos de los religiosos, se ubicaron los despachos de la fábrica de mantas y los cuartos de los porteros. En el costado sur de la iglesia, donde estaba la enfermería de los hombres, la antecapilla de la iglesia, un salón dormitorio, el refectorio y un cuarto de lugares comunes, se aprovecharon para ubicar las bodegas, el depósito de algodón y las devanadoras.

En lo que fue el corral de San Antonio Abad (véase plano 4) se construyeron las instalaciones para la realización de los procesos productivos: el hilado y el tejido. Esta nueva nave industrial estaba fabricada con materiales como el hierro en puertas y techumbres, a diferencia de las techumbres del convento que eran de madera con azoteas de ladrillo. La gran nave industrial de 7 mil 500 metros cuadrados³⁵ estaba dividida en in-

terior por galerías que contenían el salón de hilados y tejidos, los departamentos de engomadores, atoladora, batientes, revoltura, calderas y vapor, así como el taller de maquinistas, donde los mecánicos se encargaban de reparar las piezas de las máquinas empleadas en la fábrica. El almacenamiento de materias inflamables y la cercanía con los departamentos de vapor y calderas hacían muy peligroso el edificio fabril, y por tal razón la fábrica contó con un sistema para extinguir incendios compuesto de una columna y una bomba de vapor. El resto del terreno de la finca la integraban secciones complementarias (como los talleres de fraguas³⁶ y de carpintería; también estaban el pajar, la caballeriza y el machero;³⁷ finalmente, los depósitos de fierro, de leña y de madera que provenía de la hacienda de Zoquiapán)³⁸ (véase plano 5).

³⁶ "Fraguas": fogón en que se caldean los metales para forjarlos, *Diccionario Enciclopédico Quillet, op. cit.*, t. 4, p. 202.

³⁷ "Machero": lugar destinado para los mulares, *ibidem*, t. 5, p. 560.

³⁸ Zoquiapan, al igual que la hacienda de Río Frío, producía leña y madera. Con la construcción del ferrocarril de Río Frío, Íñigo Noriega formó un importante complejo agrícola al enlazar las haciendas de Zoquiapán, Xico, La Compañía, Venta Nueva y San Juan con la capital, para tener acceso económico a ella. Lucía Martínez, "Un empresario en el Valle de México: Íñigo Noriega Laso, 1867-1913", en Manuel Miño Grijalva (comp.), *Haciendas, pueblos y comunidades. Los valles de México y Toluca entre 1530 y 1916*, México, Conaculta, 1991, p. 304.

³⁵ Doménech Figueroa, *Guía descriptiva de la República Mexicana*, t. 1, México, Araluce, 1899, p. 188.

En San Antonio Abad tenían dinamos activados con energía de vapor, que producían la electricidad suficiente para iluminar tanto el interior como el exterior de la fábrica. Los interiores del gran salón de hilados y tejidos se iluminaban con 45 lámparas de arco voltaico capaces de iluminar grandes áreas de trabajo, así como extensas superficies como los patios. Para iluminar los talleres y departamentos que no se encontraban en la nave principal se ocupaban 60 lámparas de incandescencia especiales para pequeñas habitaciones y mil 200 bujías eléctricas. Este último sistema, según los especialistas contemporáneos, iba en franca decadencia.

Aunado a lo anterior, el establecimiento dispuso también de un gasómetro³⁹ donde se generaba gas a partir de brea, que se utilizó posiblemente para la iluminación del área donde se encontraban las habitaciones de los maestros. Aquél fue suprimido en 1880, ya que el espacio que ocupaba se requirió para la construcción de las nuevas instalaciones de estampado efectuada a finales de la década. Debido a la ubicación que tenía San Antonio Abad, como era la cercanía con la ciudad de México y lo limitado del espacio para la construcción de viviendas, Manuel Ibáñez emplazó una serie de habitaciones para los técnicos especializados de origen extranjero responsables de cada departamento.

³⁹ “El gasómetro tiene dos partes esenciales: la cisterna y la campana; en la primera se pone agua y la campana se construye con fuertes planchas de hierro bien claveteadas y se embetuna con una espesa capa de brea; la campana está perfectamente equilibrada para evitar toda probabilidad de escape. Arrojada ésta (la brea) en las retortas cerradas y á una alta temperatura, se descompone en gran parte y se produce el gas que se escapa por los tubos; conducido á un receptáculo de agua, se le hace abandonar la mayor parte de los aceites que contiene sin descomponer y por otro tubo llega al gasómetro; pasando por el contador va después a los tubos de distribución.” Manuel Rivera Cambas, *México pintoresco, artístico y monumental*, t. II, México, Valle de México, 1981, pp. 156-157.

San Antonio Abad bajo la administración de los hermanos Noriega (1890-1906)

En 1892 se aceleró la producción de textiles; al año siguiente la ley de exención de impuestos benefició de manera importante a los propietarios de fábricas del país. La producción industrial textil aunque fue aumentando su valor, en cinco años, de 15 a 34 millones, dependió de la demanda interior, del creciente número de compradores de la clase media y del proletariado de las ciudades.⁴⁰ La aparición de la energía eléctrica, con el desarrollo tecnológico de las dinamos —generadores eléctricos—, modificó notablemente las estructuras de producción y la maquinaria de las diferentes fábricas que adoptaron su uso. Al parecer fue éste el momento de despeje definitivo de San Antonio Abad al consolidarse como un importante centro industrial textil, por tener una estabilidad productiva considerable y una base financiera luego de ser el conocido consorcio industrial San Antonio Abad Sociedad Anónima del empresario asturiano Íñigo Noriega.

La historia del cambio de propietario y constitución de una sociedad en San Antonio Abad se dio cuando, en 1885, Manuel Ibáñez vendió la fábrica, que para ese entonces producía hilo y manufacturaba manta de algodón, a los comerciantes y empresarios de origen asturiano Remigio e Íñigo Noriega. La venta contempló el antiguo convento y la fábrica de hilados y tejidos en un precio de 350 mil pesos, sin contar los efectos de la fábrica. Una vez que los hermanos Noriega liquidaron su compra, en 1891, formaron la sociedad denominada Remigio Noriega y Hermano. Fue precisamente en este año que dio inicio la remodelación de la fábrica con la intro-

⁴⁰ Luis González, “El liberalismo triunfante”, en Daniel Cosío Villegas, *op. cit.*, p. 968.

ducción y mecanización del proceso de estampado de manta. Le incorporaron toda la infraestructura necesaria para el transporte de materia prima, tanto para la manufactura de textiles como de recursos naturales para la generación de energía de vapor a partir de una línea ferroviaria que comunicaba a las negociaciones agrícolas de los Noriega en el valle de Chalco con la fábrica de mantas. Las remodelaciones realizadas al comenzar 1890 completaron el carácter industrial de la finca. Aunque al exterior permaneció la fachada con rasgos arquitectónicos coloniales, la cual no sufrió modificación alguna hasta los últimos días de su existencia en la década de 1970.

Bajo la administración de los hermanos Remigio e Íñigo Noriega, la fábrica de San Antonio Abad logró dos aspectos productivos que conviene distinguir: el primero fue la transformación de las instalaciones de hilados y tejidos, a partir de la construcción de nuevos departamentos y salones para el estampado de manta, así como la adquisición de maquinaria alemana e inglesa valuada en 800 mil pesos;⁴¹ al mismo tiempo, fue aprovechada la sección del convento donde anteriormente estaban los obradores de algodón, para instalar un conglomerado de talleres que manufacturaban cigarros de marca El Borrego.⁴² El segundo fue la conformación de una compañía industrial fortalecida con la participación de otros empresarios (como Antonio Basagoiti). La compañía llegó a conformar, mediante la adquisición de otras fábricas, una de las sociedades industriales más importantes del Porfiriato tar-

dío, con un capital de 3.5 millones de pesos⁴³ y mil 700 trabajadores⁴⁴ diseminados en sus cuatro fábricas textiles.

Antes de 1890, las empresas solían ser de propiedad y administración individual o, cuando más, pertenecían a dos o tres socios, esquema que se modificó radicalmente con la expansión industrial de finales de la década de 1880. A partir de entonces, lo habitual fue la formación de sociedades anónimas para financiar las gigantescas empresas.⁴⁵ Entre 1889 y 1905 se formaron varias compañías de textiles. Éstas siguieron la misma tendencia general que los establecimientos bancarios y de crédito. Las compañías, en general, comenzaban con una fábrica, que era propiedad de un individuo o que, cuando mucho, tenía un socio.⁴⁶

Sobra decir que la fábrica pasó también por este proceso organizativo a principios de 1892 con la conformación de la Compañía Industrial de hilados, tejidos y estampados de San Antonio Abad con la participación de los hermanos Noriega y los comerciantes Antonio Basagoiti, Enrique C. Waters, Laureano Gómez y el presidente de la Compañía Industrial de Atlixco, Luis Barroso. Remigio e Íñigo Noriega aportaron la mayor parte de los recursos a la asociación que llegó a tener una fábrica de más de 34 mil metros cuadrados de superficie, la maquinaria valuada en 800 mil pesos y las existencias de algodón, colores, manufacturas, leña y demás efectos valuadas en 200 mil pesos.

El objetivo de la sociedad no sólo fue la producción de manufactura de algodón; también ejercieron el comercio en los ramos que involucraran la producción de esta fábrica y, sobre to-

⁴¹ Acta de fundación de la Compañía Industrial de hilados, tejidos y estampados de San Antonio Abad, ANM, notario José Villela, vol. 4994, enero de 1892, f. 57.

⁴² En 1906 el claustro del ex convento regresó a manos de la Compañía de San Antonio Abad, pero se desconoce el uso que se le dio a partir de ese momento. ANM, notario José Villela, vol. 29, 1906, fs. 261-264.

⁴³ Fernando Rosenzweig, *op. cit.*, p. 455. *Cfr.* Stephen Haber, *op. cit.*

⁴⁴ *Ibidem*, p. 79.

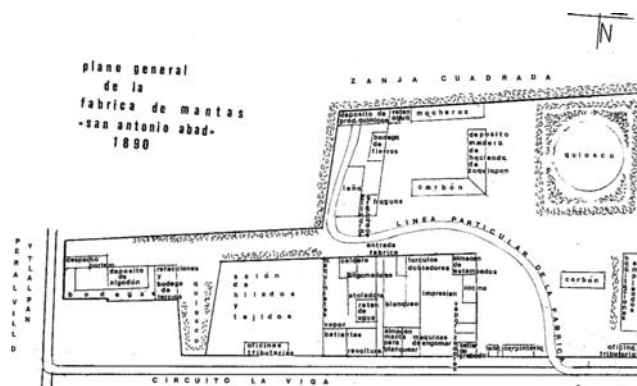
⁴⁵ *Ibidem*, pp. 21-22.

⁴⁶ Dawn Keremitsis, *op. cit.*, p. 143.

do, el arrendamiento y hasta la compra de otras fábricas, algo que realizaron sin tardanza. La organización empresarial y una mayor capacidad para captar recursos dieron frutos los primeros seis años de su conformación. En 1896 lograron adquirir las fábricas Barrón y La Colmena por 400 mil pesos,⁴⁷ y dos años después la de Miraflores por una cantidad similar.⁴⁸

Si nos adentramos en la construcción histórica del proceso productivo de San Antonio Abad, encontramos que la modificación arquitectónica más importante incluyó un edificio de departamentos que albergaba las labores de preparación y acabado de la manta que producía (véase plano 6). A partir de ese momento San Antonio no sólo produjo manta cruda, sino también manta blanca mercerizada y tela estampada. Estos dos últimos productos contaron con áreas especiales para su almacenamiento en el nuevo edificio. La distribución total de los salones de acabado fueron los siguientes: departamentos de blanqueo e impresión, departamentos de las máquinas de engomar, el de tórculos dobladores y máquinas de arrollar, el de vaporizadores y el taller de grabado. También se efectuaron cambios en la antigua construcción con la instalación de las refacciones y bodega de tercios, en el sitio donde anteriormente estaban las devanadoras.

Frente a este último edificio se construyó una serie de depósitos y bodegas para recibir variedades de productos químicos, de madera proveniente de la hacienda de Zoquiapan, de fierros, de carbón y leña. Se tendió además un camino de



Plano 6. La fábrica de hilados, tejidos y estampados de San Antonio Abad en 1890. Elaborado a partir del acta de fundación de la Compañía Industrial de hilados, tejidos y estampados de San Antonio Abad, ANM, notario José Villela, vol. 4994, enero de 1892, fs. 61-62.

ferrocarril identificado como línea particular de la fábrica que tenía acceso por el callejón de San Antonio Abad y la comunicaba con el circuito de La Viga. Por esta vía accedían las diferentes materias primas para la manufactura (como las pacas de algodón; madera de la hacienda de Zoquiapan y leña para alimentar las calderas; el carbón para la alimentación de las máquinas de vapor y las sustancias químicas para los diferentes procesos de entintado y estampados que incluían la aplicación de aprestos, barnices y colores).

La expansión del mercado interno, el desarrollo de los transportes, la abolición de impuestos tradicionales (como las alcabalas, la expansión del sector agrícola y una relativa estabilidad de los precios para los bienes importados) favorecieron el crecimiento de la actividad industrial durante los últimos años del siglo XIX.⁴⁹ La fábrica de San Antonio Abad, completamente instalada y administrada por una sociedad fuertemente capitalizada, inició su despunte en el ramo manufacturero de algodón.

⁴⁹ Fernando Rosenzweig, *op. cit.*, pp. 326-327.

⁴⁷ La cantidad exacta fue 490 mil pesos. Contrato de venta de las fábricas Barrón y La Colmena. ANM, notario Juan M. Villela, vol. 1, 1896, fs. 101-104.

⁴⁸ La cantidad exacta fue 420 mil pesos, de los cuales 360 mil correspondían al inmueble y 60 mil a los muebles de la negociación industrial. Acta de transferencia de la fábrica Miraflores, ANM, notario Juan M. Villela, vol. 2, 1898, fs. 171-175.

Niveles productivos de San Antonio Abad entre 1843 y 1901

La información con que se cuenta y que refiere la producción de San Antonio Abad data dos momentos diferentes en su vida productiva: como obrador en la década de 1840 y como fábrica en las décadas de 1880 a 1900. La primera corresponde al momento en que el Estado, de la mano de Lucas Alamán, tomó interés en la elaboración de una estadística industrial para el cobro del impuesto sobre el número de husos que se encontraban en funcionamiento. La segunda nos remite al Porfiriato, cuando se da un avance cualitativo de la información estadística por parte del Estado a través de sus secretarías de Fomento y Hacienda y de la Dirección de Estadística con la finalidad de definir la política presupuestal de México.

80 | La primera etapa de actividades en San Antonio Abad, que va de 1843 a 1845, se desarrolló en un contexto de gradual competencia entre las primeras fábricas y los grandes talleres artesanales, y se caracterizó además por una efímera expansión seguida de una brutal contracción en su producción. En este breve periodo, San Antonio Abad se posicionó entre los establecimientos textiles más importantes de la capital del país, del valle de México, e incluso, a nivel nacional, compitiendo con importantes fábricas de estados productores de textiles como Veracruz, Puebla y Querétaro.

En dichos años San Antonio Abad tenía 197 telares y producía 625 piezas de manta a la semana.⁵⁰ Los datos de San Antonio Abad advierten que al poco tiempo de iniciar sus operaciones sobresalió junto a fábricas como La Constancia,

⁵⁰ Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. *La Industria nacional y el Comercio exterior, 1842-1851, op. cit.*, cuadro 5.

en Puebla, y El Hércules, en Querétaro, que le aventajaban en el uso de energía hidráulica para el movimiento de maquinaria; sin embargo, San Antonio Abad disponía de mayor cantidad de telares, lo que le permitió equilibrar la balanza productiva respecto a sus competidoras

La desaparición del ámbito productivo de los obradores de San Antonio Abad estuvo relacionado con la falta de inversión de capital y terminó por agotar el trabajo de los artesanos congregados en este gran taller artesanal. Por ejemplo, en la década de 1850 varias fábricas textiles, entre las que se encontraban Miraflores, La Magdalena, Hércules y Cocolapan, fueron mejoradas y aumentadas durante estos años, de manera que no sólo hubo inversión de capital para la compra de maquinaria textil, sino que además se logró mejorar la infraestructura hidráulica básica en el funcionamiento de los nuevos artefactos de trabajo. Por su parte, San Antonio Abad no siguió ningún proceso de mecanización (como las unidades productivas antes mencionadas), más bien atravesó un periodo, entre 1845 y 1857, donde poco se sabe de su actividad textil y, para 1860 y 1870, no volvió a figurar en las estadísticas industriales.

La transformación que sufrió San Antonio Abad de obrador de manta de algodón a un complejo fabril se reflejó en la producción lograda en 1885. Al inicio de su segunda etapa productiva se logró procesar 60 mil piezas de manta con un valor de 210 mil pesos. Casi diez años después de la estadística de 1885, y tras una serie de eventos que incluyeron la formación de una sociedad industrial dirigida por los hermanos Noriega y la adquisición de varias fábricas, San Antonio Abad comenzó a despuntar nuevamente en el ámbito productivo a nivel nacional.

En efecto, según las memorias de Hacienda San Antonio Abad, en 1898 y 1899 tenía 500 ope-

rarios que accionaban 12 mil 220 husos, 350 telares y tres máquinas para estampar que, dicho sea de paso, se catalogaban como “antiguas”, evidentemente porque funcionaban a partir de vapor de leña, a diferencia de la maquinaria que trabajaba con energía hidráulica. Unos semestres después, los números que registran los bienes de capital indican descensos de entre 10 y 14 por ciento en la capacidad técnica de todas las fábricas de la sociedad, algo que se puede atribuir a la obsolescencia de la maquinaria y a su irremediable descompostura.

Entre 1902 y 1904, las Memorias de Hacienda y Crédito Público, que presentó José Ives Limantour al Congreso de la Unión, registran los movimientos productivos de los establecimientos textiles que pertenecían al emporio de los Noriega durante los dos últimos años del siglo XIX. A partir de esos datos es posible constatar el despunte que alcanzó la compañía industrial de San Antonio Abad y, de manera particular, el desarrollo y el aumento productivo que pudo alcanzar la misma.

En estas circunstancias, San Antonio produjo, entre el último semestre de 1898 y el primero de 1901, un millón 793 mil piezas de manta, lo que se tradujo en entradas para la fábrica de más de dos millones de pesos. Sin embargo, la producción, aunque mostró altibajos, se mantuvo por encima de las 250 mil piezas de manta al semestre. Las ventas reflejaron más la inestabilidad económica de los mercados, ya que tuvieron variaciones en aumento de un 25 por ciento en 1899-1900 respecto a 1898-1899, y un descenso de casi 30 por ciento en 1900-1901.

Si se observa la situación en que se encontraba la sociedad de San Antonio Abad, se percibe lo siguiente: tenía bajo su mando a más de dos mil trabajadores —cantidad que estuvo fluctuando entre los mil 600 y los mil 700 operarios— que

laboraban en cinco fábricas textiles —tres productoras de manta, una de hilaza y una de ambas manufacturas— y que elaboraron, entre 1898 y 1901, más de tres millones de piezas de manta para facturar un total de seis millones 228 mil pesos y aportar al gobierno impuestos por un total de 351 mil 402 pesos. Estas cifras son importantes si consideramos que entre las 15 fábricas que se encontraban en el Distrito Federal alcanzaron una producción de un millón 800 piezas de manta entre 1899 y 1900,⁵¹ San Antonio Abad contribuyó entre el 32 y el 35 por ciento de la producción de esos años.

Pese a los desequilibrios que sufrió San Antonio Abad a finales del siglo XIX, logró mantenerse a la cabeza en la producción de manta de algodón respecto a otras fábricas del valle de México. Cabe agregar que el predominio productivo en la zona del valle de México era encabezado por el consorcio industrial de los Noriega, que logró alcanzar, para este momento, las 900 mil piezas de manta. En el aspecto técnico, San Antonio Abad superaba a fábricas como La Magdalena, Miraflores y La Constancia con 20 por ciento más de husos y 40 por ciento más de telares. Aunque El Hércules y Cocolapan duplicaban o triplicaban los husos y telares de San Antonio Abad, esta última logró superarlas en producción debido al equilibrio que mantuvo respecto al número de husos modernos y husos antiguos —de un total de 12 mil 220 husos—; la fábrica de Íñigo Noriega las aventajó en lo que a producción se refiere (véanse los cuadros del apéndice para los años de 1843 a 1901).

⁵¹ Raquel Beato King, “La industria textil fabril en México. 1900-1910”, en Mario Trujillo Bolio y José Mario Contreras Valdéz, *Formación empresarial, fomento industrial y compañías agrícolas en el México del siglo XIX*, México, CIESAS, 2003, p. 238.

Conclusiones

A lo largo de este trabajo identificamos una parte fundamental para que San Antonio Abad transitará durante un periodo de más de 60 años, que se caracterizaron por la inestabilidad política, la desarticulación de los mercados y las inciertas perspectivas económicas del país. Fueron los empresarios, fabricantes y comerciantes que administraron San Antonio Abad quienes desempeñaron un papel importante para que esta unidad productiva permaneciera en el mercado textil regional primero y nacional después. Dichos propietarios se caracterizaron por tener intereses interregionales, fruto de su participación en negocios que iban desde los comerciales, agrícolas y del transporte, hasta las prácticas de agiotismo; contaron para ello en un primer momento con los medios financieros y políticos para la adquisición de edificios y terrenos donde instalaran sus negocios textiles, se proveyeran de maquinaria de origen extranjero, aseguraran el abasto de materia prima y contrataran mano de obra barata. Posteriormente, las nuevas generaciones de empresarios aportaron los medios necesarios para financiar y transformar la estructura productiva de sus fábricas, diversifi-

car los negocios de sus sociedades mercantiles y modificar sensiblemente el entorno de sus establecimientos, con el fin de agilizar los sistemas de comunicación que les permitieran transportar de manera eficiente los recursos materiales y la distribución de sus productos más allá de su mercado regional. Así, el elemento empresarial le permitió a San Antonio Abad figurar como pieza clave en el mercado de producción de textiles.

Los empresarios desempeñaron un papel fundamental, y fue necesario que una serie de condiciones se conjugaran no sólo para la fundación de este establecimiento a las afueras de la ciudad de México, sino también para su permanencia que, creemos, se justifica por su estratégica ubicación en una de las vías más importantes de entrada y salida de la capital del país, lo que permitió el arribo de recursos materiales y la salida de productos de esta fábrica. No obstante, los diferentes propietarios siempre aprovecharon las condiciones económicas, políticas y sociales para mantener funcionando su establecimiento textil. Dichas condiciones no sólo marcaron el perfil productivo de San Antonio sino que también permitieron su desarrollo, estancamiento y declive, según fue el caso, en las diferentes etapas de existencia que aquí analizamos.

APÉNDICE

Producción anual, 1843

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Prod. anual</i>	<i>Prod. semanal</i>	<i>Motor</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	—	197	13 237	625 pzas.	Brazos
La Magdalena	San Ángel	8 400	90	—	160 pzas.	Agua
Miraflores	Chalco	5 030	—	—	—	—
La Constancia	Puebla	7 680	160	14 101	600 pzas.	Agua
Hércules	Querétaro	4 200	112	9 299	400 pzas.	Agua
Cocolapan	Veracruz	11 500	301	—	753 pzas.	Agua

Fuente: Elaborado a partir de *Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. La industria nacional y el comercio exterior, 1842-1851, op. cit.*, cuadros 5 y 7, y Luis Barjau Martínez, *Estadísticas económicas del siglo XIX*, México, INAH, 1976, pp. 39-44.

Producción anual, 1844

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Producción</i>	<i>Motor</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	—	197	20 647	Brazos
La Magdalena	San Ángel	8 328	n.d.	n.d.	Agua
Miraflores	Chalco	5 700	—	1 456	—
La Constancia	Puebla	7 680	n.d.	25 191	Agua
Hércules	Querétaro	4 200	n.d.	12 526	Agua
Cocolapan	Veracruz	6 294	n.d.	16 110	Agua

Fuente: Elaborado a partir de *Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. La industria nacional y el comercio exterior, 1842-1851, op. cit., cuadro 2.*

n.d.: no disponible.

Producción anual, 1845

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Producción</i>	<i>Motor</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	—	n.d.	8 236	Brazos
La Magdalena	San Ángel	6 128	n.d.	21 672	Agua
Miraflores	Chalco	4 380	n.d.	16 331	—
La Constancia	Puebla	7 680	n.d.	21 500	Agua
Hércules	Querétaro	4 200	n.d.	27 670	Agua
Cocolapan	Veracruz	10 944	n.d.	53 340	Agua

Fuente: Elaborado a partir de *Colección de documentos para la historia del comercio exterior de México. La industria nacional y el comercio exterior, 1842-1851, op. cit., cuadro 3.*

n.d.: no disponible.

Producción anual, 1880

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Producción manta</i>
San Antonio Abad*	Ciudad de México	—	—	—
La Magdalena	San Ángel	6 768	304	120 000
Miraflores	Chalco	6 894	263	76 800
La Constancia	Puebla	7 000	130	66 000
Hércules	Querétaro	10 000	600	144 000
Cocolapan	Veracruz	13 000	300	19 200

Fuente: Guillermo Beato, "La industria textil fabril en México. 1830-1900", en Mario Trujillo Bolio y José Mario Contreras Valdez, *op. cit.*, pp. 207-236.

* Para esta fecha no funcionaba. Se encontraba vacío.

Producción anual 1885⁵²

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Producción manta</i>	<i>Valor producción</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	60 000	\$ 210 000
La Magdalena	San Ángel	120 000	\$ 420 000
Miraflores	Chalco	76 800	\$ 268 800
La Constancia	Puebla	104 000	\$ 364 000
Hércules	Querétaro	—	—
Cocolapan	Veracruz	19 200	\$ 67 200

Fuente: Agencia Mercantil de la República Mexicana, *Primer Directorio Estadístico de la República Mexicana, formado y editado por F. Navarro y Compañía*, México, Eduardo Dublán y Compañía Impresores, 1890, pp. 320-332, y Barjau, *op. cit.*, pp. 68-70.

Producción semestral, último de 1898 y el primero de 1899

<i>Fábrica</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Máquinas de estampar</i>	<i>Obreros</i>	<i>Producción</i>		<i>Ventas (pesos)</i>	<i>Impuestos</i>
					<i>Manta</i>	<i>Hilaza</i>		
San Antonio Abad	12 220	350	3	500	583 653	—	\$783 625	\$39 181
La Colmena	11 342	550	—	741	169 370	201 975	\$650 142	\$32 507
Miraflores	9 824	220	2	500	316 854	131 450	\$774 294	\$38 714

Fuente: *Memoria de Hacienda y Crédito Público correspondiente al año económico de primero de julio de 1900 a 30 de junio de 1901, presentada por el Secretario de Hacienda al Congreso de la Unión*, México, Tipografía de la Oficina Impresora de Estampillas, Palacio Nacional, 1902, pp. 306-309.

84 |

Producción semestral, último de 1899 y el primero de 1900

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Producción</i>	<i>Ventas</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	12 220	350*	646 919	\$ 1 000 000
La Magdalena	San Ángel	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Miraflores	Chalco	9 824	244*	311 932	\$ 760 000
La Constancia	Puebla	n.d.	n.d.	n.d.	n. d.
Hércules	Querétaro	24 994	476	202 018	\$ 2 520 000
Cocolapan	Veracruz	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.

Fuente: Beato King, *op. cit.*, p. 245.

n.d.: no disponible.

* Antiguos.

⁵² Esta noticia de establecimientos industriales también aparece en el *Cuadro geográfico, estadístico, descriptivo e histórico de los Estados Unidos Mexicanos* de Antonio García Cubas, salvo una diferencia. El lugar de la fábrica de San Antonio Abad lo ocupa la fábrica de Mercado de Guerrero con las mismas cifras de producción y valor en pesos. Antonio García Cubas, *Cuadro geográfico, estadístico, descriptivo e histórico de los Estados Unidos Mexicanos*, México, Oficina Tipográfica de la Secretaría de Fomento, 1884, p. 26-27.

**Fábricas que pertenecen a la Compañía Industrial San Antonio Abad
Sociedad Anónima, 1899 y 1900**

<i>Fábrica</i>	<i>Piezas de manta</i>	<i>Hilaza producida</i>	<i>Ventas 1900</i>	<i>Ventas 1901</i>	<i>Husos</i>
San Antonio Abad	562 615	—		\$328 818	12 220
La Colmena y Barrón	119 014	55 930 kg	} \$1 000,000	\$239 494	12 132/13 560
Miraflores	175 344	77 179 kg		\$465 568	9 824/7 856
San Fernando ^a	65 569	—	\$400 000	—	13 708

	<i>Telares</i>	<i>Maquinas de estampe</i>	<i>Obreros</i>	<i>Impuesto 1900</i>	<i>Impuesto 1901</i>
San Antonio Abad	350/308	3	500/170		
La Colmena y Barrón	550	—	665	} 55 000	} 40 000
Miraflores	244	3/2	510/445		
San Fernando*	350	—	397	20 000	—

Fuente: *Memoria de Hacienda y Crédito Público correspondiente al año económico de primero de julio de 1900 a 30 de junio de 1901, presentada por el Secretario de Hacienda al Congreso de la Unión*, México, Tipografía de la Oficina Impresora de Estampillas, Palacio Nacional, 1904, pp. 490-497.

^a A principios de 1901 la clausuraron.

Producción semestral, último semestre 1900 y el primero de 1901

<i>Fábrica</i>	<i>Ubicación</i>	<i>Husos</i>	<i>Telares</i>	<i>Producción manta</i>
San Antonio Abad	Ciudad de México	12 220	350/308	561 615
La Magdalena	San Ángel	8 128	250	177 808
Miraflores	Chalco	9 824	244	341 076
La Constancia ^a	Puebla	6 240	204	1 912 390
Hércules	Querétaro	24 994	476	161 974
Cocolapan ^b	Veracruz	n.d.	4 432	192

Fuente: *Ibidem*, pp. 490-497.

n.d.: no disponible.

^a En 1901 aparece clausurada.

^b En 1900 aparece clausurada.

