CALLOSA DE SEGURA SU INDUSTRIA 1900 - 2000



Manuel Grau Cruz

CALLOSA DE SEGURA SU INDUSTRIA 1900 - 2000

Manuel Grau Cruz

Manuel Grau Cruz

Nació en la calle Mayor de Callosa de Segura el 4 de noviembre de 1932. Hijo de Manuel Grau Estañ y Teresa Cruz Hernández.

Comenzó los estudios en las Escuelas Graduadas de su población. Entre 1936-1939 asistió a la Academia de D. Antonio Ballester Ruiz. En 1940 continua sus estudios en las Graduadas de Callosa siendo su profesor D. Joaquín Cartagena, simultaneando con la Academia de D. Antonio Lloret Zaragoza.

Posteriormente trabajó un tiempo como menador en la fábrica de Luis Galiana. Más tarde como aprendiz de panadero en Callosa y Cox hasta los 17 años. A esa edad su padre tenía un pequeño taller de rastrillado de



cáñamo y decide trabajar con él en 1949. En 1956 su padre decide darle la dirección del negocio, encargándose de la compra y venta de la fibra. Simultanea el trabajo con la asistencia nocturna a una Academia donde obtiene el curso de Contabilidad.

En 1958 visitó varias zonas cañameras de España: Granada, Sevilla, Balaguer y otras.

En 1960 amplia su empresa con el agramado mecánico comprando cáñamo en varilla embalsado y sin embalsar. Con estas dos actividades empresariales de rastrillado y agramado de cáñamo estuvo hasta la aparición de la fibra sintética en 1968.

Contrajo matrimonio en 1960 con Dolores Torres Gilabert, del que nacieron los hijos: Manuel, Mª Dolores y Joaquín. Al contar su esposa de propiedades rústicas, cultivó cáñamo y kenaf.

En 1969 emigra a París (Francia) donde ejerció el oficio de panadero.

A su regreso en 1969 crea una empresa de calzado con otros dos socios, con 24 trabajadores. Pasados unos años en vista de no conseguir los resultados previstos se disuelve la sociedad.

En 1975 vuelve a París a la misma empresa donde años antes trabajó, llegando a ser jefe de la Sección de Panadería.

Regresa a España en 1977, compra acciones de la empresa Hiresa y entra a formar parte de la plantilla laboral. Un año después la empresa compra unas máquinas para hacer artículos de calzado y le encargan la creación y dirección de este apartado empresarial. Con considerable éxito se amplia la maquinaria y producción, abasteciendo de sus productos fabricados a 22 empresas del ramo de Elda y Elche. Participa en varias ocasiones en las Ferias del Calzado de París y Madrid.

En 1982 cierra y desaparece la empresa Hiresa. Forma una nueva empresa de los mismos artículos fabricados en Hiresa con el nombre de PER-GRA.M.S.L., con los socios Diego, Antonio y José Pertusa Escudero, Expedito Pertusa, Manuel Grau Cruz y Antonio Manzano. Fabricando además artículos elásticos planos y redondos y abasteciendo a grandes almacenes de artículos de calzado de Elche y Elda; y en exclusiva a la empresa Panter de Callosa de Segura. Se disolvió la empresa en 2004, por la crisis del sector calzado, vendiendo la maquinaria a otras empresas del sector.

"Bosquejo Histórico"

El cultivo del cáñamo en la comarca meridional de Alicante fue durante varios siglos una alternativa de cultivo en las huertas regadas por el Segura junto con cereales, cítricos, morera, hortalizas y olivo. Ya en el siglo XVI se documentan transacciones de diversas cantidades de esa fibra hacia otras poblaciones de comarcas cercanas. Su uso era muy diverso: cuerdas, tejidos para el hogar y vestido, alpargatas.

En el XVIII, el impulso dado a la actividad naval en los departamentos de Ferrol, Cádiz y Cartagena, supuso la puesta a pleno rendimiento de las fábricas de lonas y jarcias para dotar a las embarcaciones de los pertrechos necesarios, convirtiéndose en una materia de capital importancia para el abastecimiento de la Marina de Guerra. Cada zona productora suministraba a cada uno de los departamentos según su proximidad geográfica y sus necesidades: Cádiz de Granada; Ferrol de Aragón, Navarra e importaciones de territorios del Báltico; Cartagena de Valencia (Plana de Castellón, Horta de Valencia, Vega del Bajo Segura), Cataluña y en menor medida de Italia. (1) Con cierta frecuencia surgieron conflictos con los gremios de alpargateros de algunas zonas por las compras masivas y en algunos años por los embargos de la Armada, lo que les impedía producir para poder abastecer la creciente demanda de ese calzado en una coyuntura económica y demográfica expansiva; a este periodo comprendido entre 1748, con el comienzo de las compras, y entre 1805 y 1815, cuando prácticamente cesan, se puede calificar como "la edad de oro" del cáñamo. **(2)**

Según los datos que recoge Cavanilles, la comarca del Segura producía a últimos del siglo XVIII 63.420 arrobas de cáñamo, principalmente en los municipios de Callosa de Segura (20.000 arrobas), Catral (18.000), Almoradí (16.000) y Orihuela (6.000); muy inferior a las plantas hortícolas (1.201.146 arrobas) o aceite (93.630), pero que abastecía a una artesanía textil radicada en Callosa, a otras poblaciones de comarcas cercanas y como se ha visto al Arsenal de Cartagena. (3)

La crisis de precios y producción de las primeras décadas del XIX por la retirada en las compras de la Marina se produjo en todas las zonas. Madoz ya lo reseña al referirse a la crisis que pasaba la comarca y Callosa de Segura por la inactividad del cercano Departamento Marítimo de Cartagena. A partir de ese momento el recurso a la política arancelaria

^{1.} Merino, J.P. Cultivos industriales. El cáñamo en España (1750-1800).Hispania, 131, 1975, 567-584

^{2.} Garrido Herrero, S. Explotació indirecta i progrés: el conreu del cánem a Castelló (XVIII-XX). Recerques, 38 (1999) 125-148.

^{3.} Cavanilles, A.J. Observaciones sobre la historia natural, geografía, agricultura, población y frutos del Reyno de Valencia. Madrid, Imprenta Real, 1795, I.

fue la casi única opción para su supervivencia frente al cáñamo europeo más competitivo en cuanto a métodos de cultivo, elaboración y mayores producciones, y en concreto frente a Italia, la mayor productora del sur de Europa. Así ocurrió con la rebaja de los derechos de importación de 1865, o la subida efectuada arancelaria en la década de 1890.

Un informe de 1875 ya advertía: "...si no queremos que la depreciación de nuestros cáñamos siga adelante y la importación de hilaza extranjera vaya aumentando.....perfeccionemos el agramado". (4)

Con esta situación, el cultivo de la fibra se convirtió en marginal de muchos regadíos españoles excepto en aquellos que contaban en sus proximidades con industria alpargatera importante -Castellón y sur de Alicante- que mantenía su pujanza cuando se produjeron conflictos armados -como las guerras coloniales o las carlistas- en los cuales la tropa era equipada de este calzado, sacos y cuerdas de cáñamo.

La entrada en el mercado europeo continental en el último tercio del XIX de la fibra de yute -en Cataluña lo hizo en 1880 y en las fábricas de Elche- procedente de la colonia británica de la India y mucho más barata, se convirtió en un serio competidor en su uso en los sectores tradicionales del cáñamo.

La calidad de las fibras de los cáñamos de la comarca alicantina era reconocida en su concurrencia durante el siglo XIX en varias exposiciones nacionales y regionales, y añadido a la esmerada técnica de elaboración y acondicionamiento manual -en la cual la pericia en la fase de peinado o rastrillado determinaba su uso posterior- permitía otras aplicaciones con mayor valor añadido, además de la alpargatera, en las que las cualidades era determinantes. Una de ellas era la hilatura para su empleo en la fabricación hilos de coser, cuerdas, redes y aparejos de pesca; realizada de forma artesanal en distintas poblaciones de la provincia.

La industria de hilados catalana también utilizaba cáñamo proveniente de la zonas productoras de sus comarcas - Maresme, Urgell, Tortosa -. En 1864 la empresa Marqués, Caralt y Compañía introdujo en su fábrica de l'Hospitalet de Llobregat la hilatura de cáñamo por medios mecánicos aprovechando la subida del precio del algodón en rama y de otras fibras textiles por la Guerra de Secesión americana. Se sirvió de doce máquinas de hilar movidas por una máquina de vapor de 36 caballos que daba trabajo a 200 obreros, teniendo este producto así trabajado una gran aceptación en el mercado. En 1889 empleaba a 600 trabajadores y consumía más de un millón de kilos de cáñamo de diferentes zonas productoras. Cambiada su denominación por la de Caralt y Compañía, hacia 1907 ya

^{4.} Garrabou, R. Un fals dilema. modernitat o endarreriment de la agricultura valenciana, 1850-1900. Alfons el Magnánim, València, (1985) 109.

daba trabajo a 1.200 personas; creando en 1916 una sociedad con otra empresa de la misma actividad: Enrique Pérez y Hermanos, convirtiéndose más tarde como Caralt y Pérez S.A. en la más importante del mercado español hasta su desaparición en la década de los setenta del siglo XX. (5)

En 1904 la superficie cultivada era 650 has, y alcanzar en 1911 las 1.800 constituyendo... "una planta alternativa en la tierra buena del río Segura, donde tiene como es consiguiente, gran importancia, ocupando su cultivo una décima parte del total del regadio constante", cuando se hacía referencia al mismo tiempo a la importancia que había tenido en otras comarcas. (6)

La Guerra Europea de 1914-1918 se puede considerar como otra "edad de oro" del cáñamo por la gran demanda que tuvo ante la escasez de otras materias importadas como el yute, algodón y fibras exóticas, por la imposibilidad de contar con medios de transporte suficientes debido a las hostilidades en el mar y la extraordinaria actividad de las industrias alpargatera, hilados y tejidos incapaces de atender los grandes pedidos tanto para el interior como el exterior. Todo ello originó un aumento extraordinario de sus precios y la necesidad del empleo de otros materiales de menor calidad de producción nacional como el esparto.

Esta coyuntura fue propicia para el aumento de la superficie del cultivo en la Vega del Bajo Segura, la mayor productora española en esos momentos, y la obtención de grandes ingresos que tuvieron como contrapartida la subida desorbitada de los arrendamientos de la tierra, las dificultades para la expansión de otros productos de exportación como los cítricos y el pimentón y la falta de abonos, tan importantes para obtener cosechas de calidad en la agricultura intensiva. (7)

Pero sin duda, uno de los grandes beneficiados fue la clase patronal y comercial del municipio de Callosa de Segura que era la que compraba en una alta proporción el cáñamo agramado a los agricultores de la comarca y a los de Granada, Albacete y Murcia, para posteriormente hacer la operación del rastrillado en sus locales por los obreros rastrilladores, que aportaban los útiles de trabajo, y según la calidad obtenida, abastecer a las diferentes industrias. Los sectores más demandantes de la provincia fueron la industria alpargatera repartida por varios municipios con Elche como núcleo principal y la de hilado en Villajoyosa.

También la empresa Caralt entró en competencia para conseguir abastecer sus fábricas, originándose una red de intereses en una lucha de

^{5.} Cabana i Vancells, F. Fabriques i empresaris. Els protagonistes de la revolució industrial a Catalunya. Enciclopedia Catalana, vol 3, Barcelona, 1992, 292-300

^{6.} Garrabou, p 110

^{7.} La prensa de Orihuela de esos años se hace eco de la situación. Ver Diario de Orihuela y La Vega, durante los años 1914, 1915, 1916

todos contra todos entre los mencionados cosecheros, industriales de Callosa, la industria de la provincia y la de Barcelona con Caralt a su frente; con el recurso siempre presente de petición de los industriales a la administración de autorizar importaciones de Italia, concedidas en 1914 pero denegadas en los años siguientes, y la acusación de "egoísmo desmedido" a los agricultores por estar en contra de la medida y aceptar los contratos precosechas y los sustanciosos precios que les ofrecían las empresas foráneas. (8)

Acabada la contienda, el mercado del cáñamo todavía arrastró un tiempo sus consecuencias. Por una Real Orden de enero de 1917 se prohibió la exportación de la fibra en rama,... "en vista de las dificultades que por las circunstancias actuales se presentan a la importación....y reservar para las necesidades de la industria nacional", siendo autorizadas posteriormente a principios de 1920 unas cantidades después de una intensa campaña de los cosecheros de la comarca alicantina ante el comienzo de la caída de los precios. Esos años de tan intensa actividad sirvieron para que la provincia de Alicante se consolidase todavía más como la principal productora e industrializadora manual de la fibra.

Otra de las consecuencias del conflicto fue la decisión de Caralt y Pérez S.A., de posicionarse en las zonas productoras y de esa manera controlar el mercado de la fibra dedicándose también al proceso de preparación, para lo cual sobre 1919 se instaló en los municipios de Torrevieja construyendo una instalación industrial, y Callosa de Segura como centro de compras y obradores de rastrillado; permaneciendo en esta última hasta mediados de los años sesenta del siglo. (9)

Los años veinte estuvieron condicionados por el arancel de 1922 y la entrada del cáñamo italiano en rama con las consiguientes protestas de los agricultores alicantinos; la política puesta en vigor por la dictadura de Primo de Rivera con el Tratado hispano-italiano de noviembre de 1923 muy favorable para los industriales y muy lesivo para los intereses de los cosecheros, la normativa intervencionista y autárquica de 1926-1930 plasmada en la Orden de "Protección del cáñamo nacional" que obligaba a consumir un porcentaje de producción nacional y la creación del Comité Oficial del Cáñamo como órgano paritario para regular su mercado. (10)

Pero sin duda fue José de Caralt i Sala, conde de Caralt, quien ejerció una enorme influencia en el sector desde sus cargos de miembro de la Comisión Protectora de la Producción Nacional, la Junta de Aranceles y Valoraciones y del Consejo de Economía Nacional,... "la avaricia de la Casa Caralt, había logrado el mayor beneficio para la importación del cáña-

^{8.} Semanario La Libertad. Órgano de los industriales ilicitanos (Archivo Municipal de Elche) septiembre-noviembre de 1915.

^{9.} Cabana i Vancells, 298.

^{10.} Gaceta de Madrid 1/2 y 22/6 1928

mo italiano en rama y la mayor cortapisa para la hilaza"; sin olvidar incluso la entrada en grandes cantidades para su transformación en Callosa de Segura... "Es dolorosísimo ver como hasta en la misma cuna de nuestra producción llega la mercancía italiana adueñándose de los mismos mercados regionales". (11)

La celebración en Valencia en octubre de 1927 del I Congreso Nacional del Cáñamo al que asistieron representación de agricultores e industriales de Alicante, Barcelona, Castellón, Granada, Lérida y Zaragoza trató de abordar algunos de sus problemas. Sus conclusiones más destacadas fueron: consumo obligatorio por los Ministerios, prohibición de entrada del extranjero mientras hubiese nacional, reforma de aranceles, creación en Orihuela de una Granja Experimental de cultivo y transformación. Algunas de estas medidas tuvieron en los años siguientes su reflejo en varias Reales Ordenes y Reglamentos ministeriales, pero ninguna consiguió llegar al fondo del problema: conseguir la mecanización del cultivo y modernización del sistema de transformación e industrialización que lo hiciera más competitivo respecto de otros países, en un mercado con abundantes fibras textiles más baratas –yute, ramio, sisal, abacá- o con la tendencia al empleo cada vez mayor de otros materiales para las suelas como el caucho.

"La acentuada tendencia a baja nos manifiesta que la importación de fibras exóticas se realiza sin tasa ni medida y que elementos fabriles e industriales trabajan ante los poderes públicos para soslayar la ley de protección del cáñamo nacional". (12)

La llegada de la II República y las consecuencias de la depresión a escala mundial no hicieron sino acentuar los problemas. Las 12.000 hectáreas cultivadas en 1918 se habían reducido a la mitad en 1924 y a poco más de 3.500 en 1932. Aunque se promulgaron nuevas disposiciones para sustituir a las anteriores - se creó un organismo llamado **Comisión del Cáñamo**-; las propuestas de los partidos que convocaron actos en Callosa de Segura a favor de este cultivo y de su industria incidían sobre cuestiones ya tratadas anteriormente:

Denuncia del tratado comercial con Italia, consumo por organismos oficiales, establecimiento de un precio mínimo, pago de primas por el Estado, creación de una Estación Experimental, limitación de las importaciones de otras fibras. (13)

En realidad se asiste en esos momentos a la reducción a la mínima expresión del cultivo en muchas comarcas, pero dado el potencial del regadío y la industria provincial, permitió su supervivencia a pesar de ser una actividad manual no sometida a proceso alguno de mecanización y

^{11.} Periódico El Pueblo de Orihuela, 23/11/1926

^{12.} El Pueblo de Orihuela, 16/9/1930

^{13.} Diario de Alicante, 25, 26, 27/11/1931; El Mundo Obrero, 24/9/1932 y El Luchador, 18/7/1933

modernización en alguna de sus fases, habiendo contado en ocasiones con coyunturas favorables para hacerlo, ni tan siquiera cuando era evidente que la cada vez más fácil disponibilidad de otros materiales la iban desplazando de sus usos tradicionales. (14)

El cáñamo en la provincia de Alicante durante la Guerra Civil

La permanencia en la zona leal a la República durante todo el transcurso de la Guerra Civil, permitió cubrir las necesidades de esta fibra a las industrias y sobretodo al Ejército de manera decisiva, ante la escasez de otras importadas como el yute, claro competidor, y posteriormente su total sustitución. Las cooperativas y colectividades de los sindicatos así como la Federación Provincial Campesina, bajo influencia del PCE, continuaron con el cultivo y la primera transformación de la fibra. A pesar de la carencia de abonos nitrogenados, en 1937 se produjeron 38.568 quintales, cantidad que superaba en 2.288 a la obtenida en 1935. Dar salida a esas producciones encontró serias dificultades; muchas de las industrias de alpargatas estaban paralizas o trabajaban a mitad de su capacidad, las hilaturas y redes de pesca también se vieron muy afectadas por la imposibilidad de suministrar a los puertos del sur en poder de la tropas franquistas y el posterior bloqueo de otros puertos de la Costa Mediterránea.

Sobre la base de la incautación de tres de las más importantes industrias de rastrillado de cáñamo y una de alpargatas de Callosa de Segura, se constituyó a últimos de 1936 el Sindicato del Arte Textil UHP, controlado por UGT, que junto a los pequeños empresarios que continuaron con su actividad, convirtieron a esta población en la más importante de este ramo industrial en el territorio republicano gracias a un crédito del Frente Popular. Los envíos al Ejército fueron el destino principal de su productos como los sacos, y alpargatas en primavera-verano. A comienzos de 1937 se enviaron desde Callosa 45.000 pares de botas a Madrid y 3.000 a Valencia, junto con 200.000 Kgs. de cáñamo rastrillado, según se publica en los diarios *Bandera Roja*, 11/9/1937 y Avance, 27/7/1938 de Alicante.

El buen discurrir de su actividad permitió al Sindicato del Arte Textil dar préstamos sin interés a las Colectividades Agrícolas locales.

En junio de 1937 el Ministerio de Hacienda y Economía dispuso su intervención junto con sus derivados, y en octubre fijó los precios con la finalidad de asegurar el aprovisionamiento a las fábricas que trabajaban para el Ejército. En febrero de 1938 se creó por la Dirección General de Industria la Comisión Interventora del Cáñamo con sede en Alicante abarcando a todo el territorio republicano. Los objetivos de este organismo

^{14.} Se menciona una reunión en el Congreso de los Diputados de representantes de las industrias alpargateras y de cáñamo con diputados de Alicante, Castellón y Santander estando presente Lerroux, Presidente del Consejo de Ministros, para que a los soldados no se les dotase de calzado de suela de caucho. Publicado en el diario de Alicante DRA, 30/1/1935

fueron la sustitución total el yute de importación, confiscación de las existencias en manos de productores no consumidores, implantación de guías de circulación , control de precios, concesión de créditos para la modernización de la elaboración del cáñamo. La pujanza de la actividad , permitió al Sindicato de Arte Textil prestar 1.000.000 de pesetas a la Comisión Interventora para su desenvolvimiento y fomento del cultivo. (15)

Según un informe del Gobierno Civil de 1939 el valor de las mercancías depositadas en los almacenes del Sindicato del Arte Textil de Callosa en el momento de la "Liberación" ascendía a 535.770'25 ptas.

El cáñamo en la posguerra

Acabada la contienda, la industria alpargatera en la provincia volvió su mirada hacia el cáñamo. La demanda de calzado de la población, con un nivel de renta muy bajo, significó la pujanza de la industria a pesar de la falta de materias primas. Poco podría hacer en ese sentido la producción de las exiguas 626 hectáreas cultivadas en la provincia de Alicante en 1939 o las 1.653 en toda España (Ministerio de Agricultura, Anuario de Estadística Agraria). La fuerte demanda de la fibra supuso un aumento espectacular de su precio e hizo que otros materiales de producción nacional como el esparto llegaran a ser muy demandados, pues para confeccionar las suelas se hubo de recurrir al encapado de trenza de esparto recubierta con una fina capa de cáñamo. En el caso de la fabricación de alfombras en Crevillente, ocurrió otro tanto al tener que sustituir la pita, el sisal y el yute por esparto y cáñamo. La industria redera también se vio afectada, por lo cual la Federación de Armadores de Pesca y ante la posibilidad de no disponer de los suficientes aparejos de pesca, constituyó una comisión para hacer gestiones ante las autoridades sindicales y conseguir la seguridad en el suministro de redes y la calidad de las mismas.

Como consecuencia de las necesidades de cáñamo, el Gobernador Civil Fernando de Guezala tomó una serie de iniciativas para su control por parte de la administración y de esta manera hacer efectiva la intervención del cáñamo y sus manufacturas. Mediante tres resoluciones tomadas entre mayo y octubre de 1939 se intervino en todas sus fases el movimiento de hilados de cáñamo mediante guías que expedía el alcalde de Callosa, y se controló el mercado de redes. Igualmente se reguló por el mismo procedimiento la obligación del depósito del cáñamo agramado por los agricultores en tres almacenes oficiales situados en las localidades de Orihuela, Callosa de Segura y Almoradí que a su vez eran los encargados de suministrar a los talleres y empresas de rastrillado las cantidades según los cupos asignados a cada una, y también a la industria consumidora. Todo el proceso era controlado por la Oficina Central de Cáñamo en

^{15.} Santacreu Soler, J. M. Leconomia valenciana durant la guerra civil. Edicions Alfons El Magnánim, Institució Valenciana d'Estudis i Investigación, València, 1992. Testimonio directo de Javier Zaragoza, Presidente del Sindicato del Arte Textil durante toda la contienda e impulsor del mismo.

Orihuela, encargada de facilitar las guías. A pesar de esos controles, todo lo que se movía alrededor de la producción y comercio del cáñamo no discurría por los cauces legales establecidos por las autoridades provinciales, dado que, mediante una tercera circular sobre "Normas para la venta y circulación de cáñamo", se recordaron el cumplimiento de todas las anteriores, se reforzaron los controles y se hablaba claramente de distorsión del mercado y de irregularidades.

La sustitución de Guezala por Rivilla al frente del Gobierno Civil de la provincia supuso la promulgación de nuevas medidas para un mayor control e intervención del mercado desde la producción hasta la industrialización, creándose en julio de 1940 la "Asesoría del Cáñamo", entidad fiscalizadora que presidida directamente por él...

"siendo el único organismo que entenderá con funciones delegadas de mi autoridad, en la recogida, almacenaje, fijación de acupos industriales, precios a productor y consumidor, y guías para transporte". (16)

Durante el mes de agosto promulgó un conjunto de disposiciones para regular el funcionamiento de la Asesoría ante el inminente comienzo de la campaña, haciendo una visita a Almoradí, Callosa y Orihuela donde se establecieron las delegaciones de la Asesoría. Algunas de éstas obligaron a los cultivadores, en un plazo "improrrogable" de quince días a presentar declaración ante el alcalde de su población de la superficie sembrada, a los industriales se les fijaba los cupos según sus necesidades, que nunca serían superiores a las consumidas en 1935 en relación al número de obreros que tenían, y en todos los casos todo movimiento de fibra iría acompañado de la correspondiente guía.

Estas medidas no fueron bien aceptadas por los agricultores cañameros que esperaban obtener altos beneficios dada la gran demanda del producto, pero el bajo precio de tasa que se les pagaba en el almacén oficial por su producción les indujo a buscar otras vías como fue el "mercado negro"; así cabe entender las reticencias a presentar las declaraciones, que a pesar de diversas ampliaciones de plazos, muchas no llegaron a cumplimentarse como desde el Gobierno Civil se reconoció. (17)

Como consecuencia de los problemas anteriores, desde el Gobierno Civil se regularon algunos de los aspectos más importantes del sistema de intervención, tanto para productores como para industriales. Para los primeros los precios de tasa de la campaña de 1940 se establecieron entre 5 a 8 ptas/Kg para el cáñamo en rama, según su calidad y también autorizó el que los propios agricultores pudiesen rastrillar sus cáñamos si lo creían convenientes antes de depositarlos en el almacén de la Asesoría del Cáñamo. A los industriales se le aplicaron compensaciones como la subi-

^{16.} Gaceta de Alicante, 14/7/1940

^{17.} Gaceta de Alicante, 25/8/1940

da del precio de la tasa para la fibra rastrillada en casi un cien por cien, justificada por el aumento de la obtenida por los agricultores y los gastos para su transformación; pero como consecuencia de medidas de presión consiguieron posteriormente la derogación de la autorización para que los agricultores pudiesen rastrillar su propio cáñamo, iniciativa que les perjudicaba.

Las 2.700 hectáreas de cáñamo sembradas en la provincia en 1940, ponen de relieve la falta de incentivos para su producción a pesar de su fuerte demanda, motivado por la regulación e intervención del mercado. Sirva como ejemplo las quejas al Gobernador Civil de los dirigentes de la Sección de Agricultores de Callosa por la mala calidad de los cañamones que compraban al Servicio Agronómico Provincial, lo que ocasionaba que la germinación de las semillas no llegase ni a un 3%, la tardanza en recibir pequeñas cantidades de abonos nitrogenados lo que producía enormes pérdidas y los impuestos municipales. (18)

En un documento de la Cámara de Comercio de la Provincia de Alicante (Cámara de Comercio, Industria y Navegación de la Provincia de Alicante, **Memoria Comercial, año 1946**), calcula que el valor de la cosecha de cáñamo se acercaba a los 39 millones de pesetas, englobando tanto el valor de la fibra como el de la semilla, solamente superado por la producción de la vid y el naranjo, siendo superior a las del olivo, tomate, trigo o patata.

La industria cañamera estaba compuesta por:

2 instalaciones de rastrillado mecánico (de la empresa Caralt y Pérez con locales en Callosa y Torrevieja) con 32 trabajadores y una producción de 1.800.000 Kg anuales; 35 instalaciones de trenzado manual que empleaban a 890 obreros y 801.000 Kg. de producción.

El sector de hilados: 97 instalaciones con 1.105 ruedas, el mismo número de obreros y 3.978.000 Kg; el rastrillado manual con 164 instalaciones 690 rastrillos, el mismo número de rastrilladores y 9.108.000 Kg. en la provincia de Alicante, que unido a los subproductos y derivados del rastrillado representaban un valor superior a 80 millones de pesetas, que con el número de asalariados, la convertían en una actividad de la importancia parecida, o en algunas cosas superior, a otras como la fabricación de hilados de lana y algodón, o de géneros de algodón de la Vega Baja (Redován, Cox, Rafal, Formentera, Benejúzar, Orihuela, Almoradí, Catral); la industria manual del hilado en Villajoyosa, Campello, Santa Pola y Callosa, y mecanizados en Elche y Crevillente y la fabricación de redes en Villajoyosa, Crevillente, Santa Pola, Campello y Callosa.

José Miguel Cayuelas Pina

Mi Objetivo

Es quizá la añoranza lo que me ha movido para escribir un poco de lo que ocurrió en la industria del cáñamo en Callosa. ¡Sí, digo un poco! porque es imposible llegar a la fecha de hoy con alguna exactitud de lo acontecido durante esta época.

Me he servido para dejar constancia de lo sucedido durante este siglo XX; primero de mi padre, que me contó sus vivencias desde primero de siglo; nació el 31 de diciembre de 1900; y a mis propias vivencias, que nací en la calle Mayor, nº 2 el 4 de noviembre de 1932. Apoyándome en ello, de mi periodo como industrial de cáñamo que fui en diferentes facetas, así como en investigaciones y consultas.

No ha sido fácil escribir lo acontecido en la industria del cáñamo en Callosa, tantas personas que tuve relaciones con ellas; carreteros, corredores de huerta, compradores de fibra, corredores de pueblo, balseros, obreros rastrilladores, espadadores, aprendices de rastrillo que enseñé, delegados sindicales, algunos de ellos con cercana amistad como D. Antonio Ballester y D. José Canales.

¡Pasajes, acontecimientos!

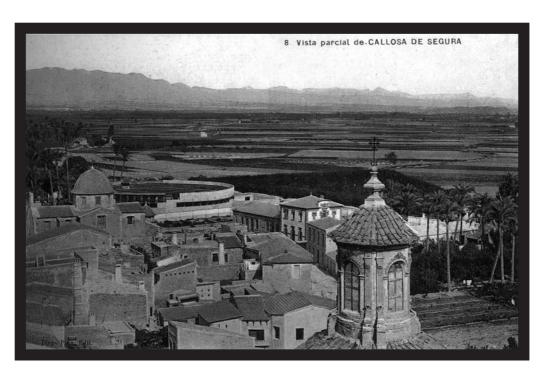
Pido, pues, disculpas si alguna persona, al leer estas páginas, no encontrara algún antepasado o presente que por formar parte de algún modo de estos pasajes no estuviera incluido en ellos.

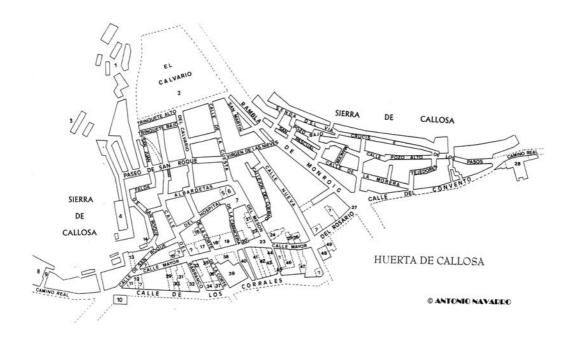
Si algún estudioso, algún día, se interesara por saber como fue el siglo XX en Callosa, espero que estas modestas líneas de mis escritos le sirvan de algo.

ÍNDICE

1°	Callosa de Segura - 1900	21
2°	La Fibra del Cáñamo y la Agramiza	41
3°	La Industria del Rastrillado o Peinado del Cáñamo	53
4º	El Espadado del Cáñamo	61
5°	Trenza o Soga - Su Fabricación	89
6°	La Industria del Hilado	101
7°	La Industria de la Alpargata	119
8°	La Industria Redera en Callosa 1900-2000	137
9°	La Fabricación de Cuerdas	159
10°	Cobertura Social de la Industria en Callosa, 1900 - 2000	173

CALLOSA DE SEGURA 1900





PLANO DE LA VILLA DE CALLOSA DE SEGURA (Siglos XV-XVIII)

1) Grupo Barranco del Castillo. 2) Este paraje, llamado así desde principios del siglo XVI por rezarse en el mismo las últimas estaciones del Vía Crucis por los habitantes de la villa, se trataba en realidad de una explanada de almendros. 3) La aljama. 4) Ermita de San Roque (edificado a finales del s. XV). 5) El Hospital. 6) La Ermita de los Dolores (1649). 7) Plaza de la Ermita de los Dolores. 8) Posada de La Parra. 9) Callejón de la Posada. 10) Real Pósito (1790). 11) Casa de los Hurtado. 12) Casa de los Artiaga. 13) Casa del Dr. D. Fernando Salinas Pérez. 14) Casa del primer Ayuntamiento de Callosa. 15) Casa de los Pérez de Meca. 16) Casa de los Gálvez. 17) y 18) Casas de los Trives. 19) Casa de los Reig. 20) Casa de los Macacas. 21) Mesón, propiedad de I). Jaime Trives Galant. 22) Casa solariega de los Martínez. 23) Plaza del Mercado (actualmente, de la Bacalá). 24) Casa de D. José Salinas Miralles. 25) Casa de los Guilabert. 26) Casa de los Guilló. 27) Situación de las horcas municipales. 28) Convento de los Franciscanos (1585). 29) Casa de los Martínez Navarro (D. José y D. Manuel fueron alcaldes y jueces de Callosa). 30) Casa de la Vizcondesa de Casa Ferrando. 31) Casa de los Montero. 32) Casa de los Reig. 33) Casa de D. Jaime Trines de Sirvent. 34) Primer pósito de granos. 35) Casa del Ayuntamiento de Callosa. 36) Cementerio. 37) Casa de los Gallego (D. Pedro Gallego y García). 38) Plaza de la Iglesia o de las Cadenas. 39) iglesia de San Martín (1494). 40) Casa de los Grau, y después de los Sena. 41) Casa de D. Pedro Gallego y Escalona. 42) Casa de D. Mariano Trives de Sirvent. 43) Casa de D' Valeriana Juan y Gutiérrez, madre del primer Marqués de Amena. 44) Casa de los Mira. 45) Callejón de los Postigos. Servía para desaguar las aguas de escorrentía procedentes de la Calle del Mesón. Existía otro parecido a continuación de la Calle de la Carnicería. 46) Casa de los Gilabert. 47) Casa de los Guilló. 48) Ermita del Rosario (1569). 49) Casa de los Martínez.

La Villa de Callosa de Segura, 1900

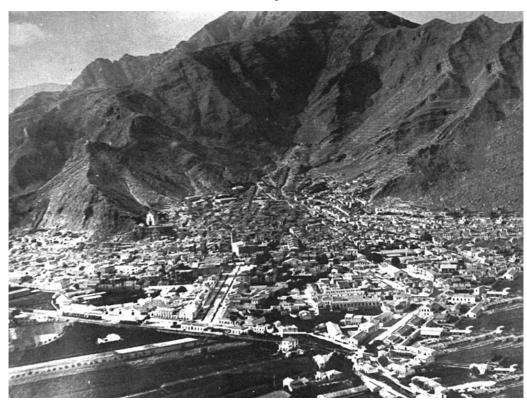
Está situada en el Sureste de la provincia de Alicante, bien comunicada por ferrocarril y por carretera; al Sureste con Alicante y al Sur con Murcia; dotada de estafeta de Correos y Telégrafos. Sus tres cuartas partes de su extensión, está rodeada por la sierra que lleva su nombre "La Sierra de Callosa".

Es una comarca tradicionalmente Agrícola, Industrial y Comercial. Regadas su fértiles tierras, por las aguas del Río Segura, a través de la Acequia Mayor, la que distribuye las aguas, en diferentes arrobas para el riego de toda su zona.

Su extensa zona agrícola, a primeros del siglo contaba con alrededor de 2.300 hectáreas de tierra, de las que 1.700 hectáreas eran de regadio y 600 h. de secano. Entre las de cultivo encontramos, 400 h. cultivadas de cáñamo.

Cuenta la Villa de Callosa en 1900 con 4.296 habitantes y su término Municipal es de 24,8 Km². Sus fértiles tierras de cultivo dio trabajo a numerosos obreros agrícolas; jornaleros y agramadores. Iban y venían todos los días a realizar los trabajos.

En cuanto a los propietarios hacendados, éstos vivían en casas construidas en terreno de sus fincas y su mantenimiento lo basaban en



Callosa y su Sierra

pequeños cultivos de hortalizas y animales de corral que criaban. También venían a Callosa, los miércoles, día de mercado principal, donde se abastecían de los comestibles que carecían. En estas visitas a veces traían algún animal para venderlo: pollos, conejos, pavos, huevos. También nos visitaban las mujeres de los obreros de las pedanías agrícolas de Callosa; Barrio Los Dolores, Barrio San José, Barrio El Palmeral.

Fue muy concurrido el mercado, con la traída de animales para su venta; existió un sector de personas que se dedicaron a ello, la "Recoba". Entre este sector, encontramos a familias dedicadas a ello; la familia Canales, a "El Tío Rojo el Pollero" con sus hijos: Vicente Canales y Francisco Canales; La familia Serrano, compuesta por: Antonio, Manuel y Roque Serrano, Valero, la familia Antonio y Cristóbal Lucas, la familia Roque Maciá (a. tío Valero) sus hijos: Manuel, José Roque y Antonio. La familia "Los Pache" Francisco, Jesús y Juan Grau.

Se hacía en mercado de animales en la Plaza de la Ermita de los Dolores, aunque algunos de estos Srs. "Recoberos" que fue como se les llamaba a los que se dedicaban a estas compras, se situaban en las entradas a Callosa, y en concreto en dos puntos; uno, entrada Camino Almajal y carretera de Catral y otro en la entrada a la calle Mayor, por el Salitre. En estos dos puntos intentaban comprar los animales que entraban, con su saber al regateo, antes que llegaran los portadores de animales al mercado y se percataran de los precios existentes.

El comercio en Callosa de primeros de siglo fue muy importante, la sostenida agricultura y el avance de la industria del cáñamo dio lugar a ello. Con estas perspectivas fueron varias las familias que de diferentes puntos llegaron y se quedaron en Callosa. En 1910 oriundos de Beniarres, la familia Ribera Mora, José María, Antonio, Fidel y Francisco Ribera Mora; tres de ellos comerciantes y otro, Corredor de Seguros. La familia Benimeli Ferrando, procedentes de Callosa de Ensarriá, Salvador, Antonio, José y María Benimeli Ferrando, dedicándose a la industria. 1912 D. Diego Pertusa Seva, procedente de Rafal, industrial, se instaló en la ladera de la Sierra Carretera de Orihuela.

1915 D. Ramón Agulló Piñol, procedente de Monforte del Cid, alquiler y venta de coches.

1915 D. Matías Bernabé Terrés, natural de Almoradí y vecino de Catral, agricultor hacendado, en 1918. Fue el primero en la provincia de Alicante en obtener permiso para el montaje de una fábrica de conservas vegetales "La Callosina"; fabricó: tomate en conserva y frutos en almíbar, ubicada a la salida de Callosa hacia Orihuela a la derecha; le sucedieron sus hijos: Matías, Manuel y José Bernabé Pertusa; fabricó hasta 1964 que se cerró. Vendió sus productos en toda España.

El floreciente comercio de estos años, casi todo estuvo ubicado en el llamado "Camino Real" Salitre, calle Mayor, calle Convento, dirección Cox



y viceversa dirección Orihuela.

La calle Mayor acogió a gran número de ellos con sus aproximados 350 metros de longitud a 52 comerciantes con diferentes actividades.

Agustín Beneyte Mateo, Venta de Abonos Mayor - 65	"La Sin Rival" Fco. Grau Monera Quincalla-Ferretería, Mayor - 30	Taller de Zapatería José Mª Gómez Guillén Esmero y Economía, Mayor - 2
José Galiana Venta de Aceite, Mayor - 19	"La Estrella" José Galiana Manresa, Comercio de Tejidos, Mayor - 58	Labartería-Guarnicionero José Mª Hernández, Toldos, Mayor - 72
BAR EL NIDO AUTOMÓVIL M. Martínez - A. López, Mayor - 25	Banca y Caja de Ahorros Miralles - Gómez - Salinas Plaza Constitución	Máquinas de coser "Singer" Luis Serna, Mayor - 60
Victoriano Pineda Mula Almacén de muebles materiales, Mayor - 72	Círculo Católico de Obreros Plaza de la Constitución	Manuel Araes Hojalatero, Mayor - 55
José Mª Pérez Íñigo Automóviles Alquiler, Mayor - 39	"La Estrella" Carlos Galiana Manresa Comercio de Tejidos, Mayor - 66	BAR "La Viña" regentado por Rafael Torregrosa Plaza Constitución

BAR-CAFÉ a cargo de Fco. Villa Ros, Mayor, 5	José Amorós Trives Perfumería-Pinturas Droguería, Mayor - 28	Funeraria José Ramírez Moya "EL AMANTE", Mayor, 22
La Patria Hispana S.A. Seguros D. José Domenech Mira, Mayor - 41	FARMACIA D. Ricardo Mascarell junto a la Ermita del Rosario Pinturas y Barnices	"EL SIGLO" Luis Galiana Tejidos-Pañería, Mayor - 45
Cristalería Fidel Ribera Mora Fca. de Mosaicos, Mayor - 36	Repostería "San Roque" José Nieves Serna, Mayor - 36	Cervecería Vicente Martínez, Mayor - 32
D. José Guerola López - Odontólogo Visitas Casa de Rafael Ferrer, Mayor - 61		CALLOSA de SEGURA - Plaza de la Tgilesia
Peluquería Rafael Ferrer, Mayor - 61 - 63		
José Mª Villa Ros Aceites-Cereales y Legumbres, Mayor - 22		aza de la Iglesia o - año 1904
"El Portugués" BAR musical, Mayor - 58	BAR del "SOL" Manuel Ruiz Están Frente Plaza Constitución	Posada BAR Casa Vicente Manresa Frente Constitución
"La alegría de la Huerta" D. Pedro Gutiérrez Mompeán Tejidos-Pañería, Mayor, 3	Farmacia D. Enrique Manresa Mora, Mayor - 65	Manuel Amat Estañ se hace Calzado a Mano, Mayor - 55
Peluquería Joaquín Manresa Capel, Mayor - 31	Zapatería "La Competidora" se hace Calzado a Medida, Mayor - 60	Banco Español de Crédito, Mayor - 7-9
Antonio Artiaga Calzados de Lujo Últimos Modelos, Mayor - 15	Sastrería-Pañería José Soriano Bernabé (junto Fonda Paca), Mayor, 5	José Salinas Miralles Cáñamos Plaza Constitución

Peña "Los Leandros" CAFE-BAR Hotel,

P. Constitución - 1

"FOTO PRIDA"

Mayor - 14

Librería Vicente López,

Mayor - 65

Imprenta Matías Gonzalves,

Mayor, s/n

Peluquería Hnos. Ricardo, Juan Antonio, Fco. Salinas,

Mayor, 20

Peluquería M. Baeza,

nº 7

Peluquería Luis Mora,

nº 10

Horno Tío Alonsico,

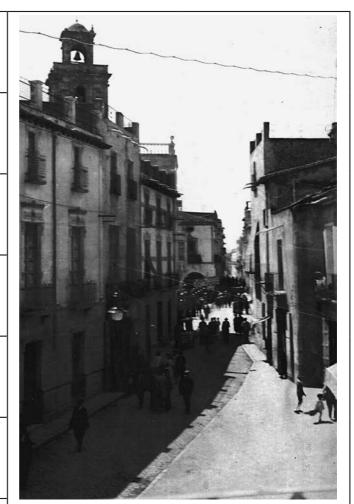
Mayor, 12

Colchonería Roque Cutillas,

Mayor, 16

Luis Manresa Follana Cáñamos,

Mayor - 33



Tramo de calle Mayor hacia el Ayuntamiento 1932



Calle Mayor frente a la Iglesia año 1932

Ferretería Droguería Antonio Ribera Mora,

Mayor - 25

Agustín Pina Manresa Alpargatas,

Mayor - 48

BAR Baeza, Mayor, 33

Confitería Sta. Rita Bernardo, Mayor, 17

M. Grau Estañ Venta de Hielo - Helados, Mayor - 2

Fue el 4 de abril de 1925 un hecho histórico, cuando su Majestad el Rey D. Alfonso XIII, haciendo su traslado de Murcia a Alicante, a su paso por Callosa, en la calle Mayor, enfrente de la Iglesia de San Martín, se concentró todo el pueblo para saludarle. Al ser casi imposible su paso por tal aglomeración, se apeó del coche saludando a autoridades y pueblo; siendo Alcalde D. Carlos Galiana y D. José Lucas Ibáñez líder político, invitaron al Monarca a visitar el templo de San Martín; al ver al Monarca tan maravillado, momento que inteligentemente aprovechó el Sr. Alcalde, para solicitar para Callosa el título de "Ciudad" que fue inmediatamente aceptada por el Rey.

El 10 de noviembre de 1925, apareció en la edición nº 314 de la Gaceta de Madrid, en la página 765 el nombramiento de "Ciudad" a Callosa y a su Ayuntamiento de "Excelentísimo".

¡Año 1900-2000. Un siglo! Para la historia el siglo XX. Dos generaciones nacieron y vivieron en las tres cuartas partes de su existencia, la Industria del Cáñamo 1900-1970.

Callosa de Segura, con los habitantes de ese periodo, basó su economía en el beneficio que le aportó la fibra de cáñamo, bien fuera como agricultor que lo cultivó, como industrial que lo comercializó o como obrero-obrera, niño-niña que trabajó en ello.

Un pueblo, Callosa que muchos de sus habitantes demostrarán en esos 70 años su vocación industrial. Fueron dos épocas que marcaron el reconocimiento de Callosa a través de su industria. La primera con la fabricación de trenza o soga de cáñamo, que suministró al sector de fabricantes de alpargatas a nivel Local, Provincial y Nacional, años 1900-1948.

En los años 1952-1970 fue reconocida Callosa internacionalmente como la primera en fabricación de Redes y Cuerdas para la pesca, abasteciendo de estos productos a gran parte de los cinco continentes.

Fueron muchos los agricultores que cultivaron cáñamo en todo el bajo Segura, desde el campo de Elche hasta Guardamar, que estuvieron pendientes de los industriales callosinos que compraron sus cosechas de cáñamo. Fue reconocida su industria a nivel Provincial, Nacional e Internacional. Renombre que el saber hacer de todo un pueblo, supo desarrollar las diferentes facetas de la industria del cáñamo.

1917-1948. La industria de la alpargata y la industria de la trenza fueron las primeras dando trabajo a gran número de obreros-obreras

locales y de pueblos limítrofes como: Cox, Granja de Rocamora, Redován, Orihuela, Almoradí.

1900-1968. Desarrolló la industria del Rastrillado o peinado de cáñamo y el hilado, dando trabajo en estos años a casi el noventa por ciento de los obreros locales y gran número de pueblos limítrofes.

Lamentablemente coge también este siglo los años 1936-1939, la Guerra Civil Española, la que nunca debió de ocurrir; perdimos todos, ganadores y perdedores. Se fueron con ella algunos industriales, obreros y obreras, padres, hermanos y amigos. Siempre los recordaremos y rezaremos por todos ellos, tengan el color que tengan.

El periodo 1940-1942 fue muy delicado para nuestro pueblo. El desabastecimiento de los productos básicos de alimentación como: harina, azúcar, aceite y otros, dio lugar al racionamiento de éstos. El Estado emitió cartillas para su adquisición, creando en cada pueblo la llamada "Comisión de Abastos" la que controlaba su distribución. Este desabastecimiento dio lugar al llamado "estraperlo", el negocio de venta incontrolada de estos productos. La harina, el tabaco, jamones, azúcar, aceite, aunque a precios desorbitados se conseguían por esta vía.

El entonces tren "Granadino" procedente de Andalucía fue la principal vía de entrada de estos productos. La llamada Comisión de Abastos, escasamente proporcionó harina de maíz, de escaso valor nutritivo, harina de trigo integral y harina de cebada. Dio cupos a los hornos con arreglo a las cartillas que tenían asignadas, pudiendo retirar el beneficiario su asignación de harina u horneada.

Debido a esta situación, las familias obreras carecían de economía alguna. Fue a partir de 1948 cuando, poco a poco, se restableció el abastecimiento y con ello algo de economía. Poco después se suprimieron las cartillas de racionamiento.

Año 1960 se nos cruzó un "ciclo" el de la fibra "sintética"; revolucionando con su aparición la industria. En nuestro pueblo, sus ventajas aportadas hicieron desaparecer en el año 1968 el cultivo de cáñamo y aprovechamiento de sus fibras en la industria de Callosa.

Esta fibra sintética es la que se sigue utilizando en la industria de hilos, redes y cuerdas hasta nuestros días.

"EFEMÉRIDES DE CALLOSA DE SEGURA, AÑO 1917"



Es un pueblo de espíritu eminentemente laborioso, industrial y progresivo; Callosa de Segura está llamado a ser uno de los centros febriles más importantes de la provincia, a juzgar por el carácter emprendedor de sus vecinos y por el desarrollo verdaderamente notable que adquieren sus industrias.

En tierras bañadas por el Segura produce gran cantidad de naranjas, pimientos y cáñamo.

TABERNAS

José Abellán

Antonio Albentosa

Simón Andreu

Jesús Frutos

Marcelino Hurtado

José López

Pascual Martínez

Vicente Martínez

Antonio Navarro

José Pujarte

Javier Quiles

VETERINARIOS

Joaquín Quiles

VINOS (COSECHEROS DE)

Mariano Pedrazo Vicente Sáez

. . .

Antonio Girona

Mariano Girona

ZAPATERÍAS

Pedro Rodríguez

TEJIDOS (COMERCIOS)

Manuel Cortés

Manuel González

Sus casas blancas y alegres, parecen replegarse como una bandada de palomas a lo largo sobre las faldas de la sierra que se denomina con el nombre del pueblo: Cerca, en las estribaciones de la misma sierra, cobijase sencillo y alegre Redován, y más al sudeste Benferri rodeado también

de campos muy fértiles, pero a los que no alcanza ya la prodigalidad del río.

Como pueblo industrial Callosa de Segura tiene actualmente una importancia insospechada: la abundante producción de cáñamo. Un cáñamo de calidad muy apreciada en todos los mercados elaborado con sin igual competencia por los callosinos que lo exportan limpio y dispuesto completamente para su aplicación a las industrias múltiples a que se destina.

Hay en Callosa de Segura también numerosos talleres de cordaje y alpargatas, otras industria que a los moradores de la comarca producen grandes rendimientos.



Ermita de San Roque

Posee varias iglesias, sobre un picacho de la sierra destacándose como centinela del pueblo, está, la ermita de San Roque, patrón local al que los callosinos guardan una tradicional y honda devoción.

El casino es un edificio, moderno, blanco y relativamente espacioso, propiedad de la sociedad.

Cuenta además con otros centros y sociedades de carácter recreativo instructivo o religioso.

Hace muy pocos años se estableció una feria anual coincidiendo con las fiestas que se celebran en honor a Nª Sra. del Carmen en 16 de Julio: esta feria adquiere cada año mayor importancia y a ella concurren los mercaderes y feriantes de los pueblos de todo aquella extensa comarca.

También en Callosa de Segura existe un teatro inmediato al Casino, y también una plaza de toros mandada a construir por dos industriales callosinos entusiastas del arte de montes.

El alumbrado es eléctrico, lo suministra las fábricas de Orihuela.

Callosa de Segura, celebra en el mes de mayo una fiesta muy típica que goza de fama en aquellos valles del Segura: denominada la "fiesta de la mozas".

Dedicada a la Virgen y a la procesión magma, el número culminante del programa. Acuden bulliciosas y endomingadas las gentes de Orihuela, Redován, Benferri, de los campos de la Murada y de la Matanza de Cox, Albatera, Granja de Rocamora, Rafal y de tantos otros que salpican la verde alfombra de aquella feroz comarca huertana.



Al acto religioso acuden las mozas del pueblo que en otros tiempos, se vestían de blanco las andas de la Virgen. Las calles cúbranse con follaje y con flores.

Los naturales de Callosa se distingue también por su carácter franco, esplendido y hospitalario.

El forastero tiene siempre en Callosa una amable acogida doble grata por la cultura, actividad y carácter expansivo y vecindario.

AYUNTAMIENTO

<u>Alcalde</u>	<u>Concejales</u>	D. José Gómez
D. Manuel Miralles Rives	D. Roque Pina	D. José Galiana
	D. Joaquín Mora	D. Luis Pina
Teniente de Alcalde	D. Manuel Navarro	D. Manuel Maciá
D. José Rives López	D. José Franco Pastor	
D. Pascual Salinas	D. Enrique Manresa	<u>Secretario</u>
	D. Francisco Candel	D. Ricardo Soler

ELEMENTO OFICIAL

Juez D. Luis Mira Administrador de correos D. Cruz Andreu

Notario D. Francisco Peiro

Secretario D. Valentín Medina Administrador de Telégrafos D. Carlos Manchón

Escuela Nacional D. Jaime Grau Dña. Visitación López

Fiscal

D. Leopoldo Mora

Autoridad Militar: Jefe puesto G.C. D. Antonio Cortina

<u>Párroco</u>

D. Filiberto Aguirre





SIXTO MACIÁ ALONSO Comisiones y Representaciones AGENTE DE ÉSTA PUBLICACIÓN

INDICADOR DE COMERCIO INDUSTRIAS Y PROFESIONES

ABONOS (COMERCIANTES)

Manuel Almira José Ferrández Pedro Ferrández Antonio García Antonio Gilabert Joaquín Gilabert Antonio Seva

ABOGADO Manuel Lucas Ibañez

ACEITES (ALMACÉN DE) Vda. de Miguel Miralles Miralles Hermanos

Luis Manresa

ALBAÑILES (MAESTROS)

Victoriano Pineda Mula Juan Antonio Alonso Francisco Alonso

ALPARGATAS (FÁBRICA DE)

Manuel Benavent Eduardo García - García - Barranco 21 José Galiana José Manresa Bernabéu, mayor 11 D. Martí Segura, San Roque Agustín Pina Manresa, mayor 18 Pina Hermanos, Paseo Estación Carlos Serna José Valero

ALUMBRADO PÚBLICO

Por electricidad

BANQUEROS

Miralles - Gómez y Salinas

CAFÉS Manuel Javaloyes

CÁÑAMO (FÁBRICA Y EXPORTADORES)

> Jaime Amat Antonio Artiaga Juan José Alonso Manuel Almira José Amat

Francisco Belmonte Antonio Benimeli José Estañ Albarracín

Cayetano Flores Luis Estañ

Alfonso Estañ

Franco Hermanos

José Ferrández

Antonio Galiana

José Galiana

Hijos de José Gómez

José Guirao Benavent

A. Luis Hurtado Belda, mayor 2 Viuda de Ramón López Manuel López Maciá

Manuel Maciá Alonso

Enrique Manresa, mayor

José Manresa Bernabéu, mayor 11 Tomás Manresa

Antonio Manresa

José Marco Lucas

Manuel Marco

Francisco Mellado

Manuel Miralles

Antonio Cascales

José Pérez C. Cuesta Pina Hermanos, Paseo Estación

Agustín Pina, mayor 48

Matias Pina

Manuel Ruiz García, Rambla José Rodríguez, Paseo Estación

Viuda de Tomás Salinas, Paseo Estación Antonio Salinas y compañía Gaspar Samper, Paseo Estación Vicente Valdés C. Cuesta, 42





COMESTIBLES Y ULTRAMARINOS

Agustín Beneyte José Bernabéu Butrón Luis Manresa, C. Nueva Cayetano Perea Diego Pina Fidel Ribera Mora Manuel Salinas

CONFITERÍAS

Jose Manresa Viuda de J. Manresa Amat

CORRESPONSAL DE PERIÓDICOS

José Mira

CARNICERÍAS

José Arróniz Manuel Mora Manuel Navarro José Pérez Abelardo Rives Domingo Rives Francisco Rives Julio Rives Manuel Rives

CALES Y CEMENTOS

José Ramírez Victoriano Pineda Mula

<u>CAJAS DE AHORROS</u> Miralles - Gómez y Salinas

CARPINTEROS Y EBANISTAS

Canales Hermanos Victoriano Pineda Mula José Ramírez, C. Abajo, 42 José Rodríguez José Cuenca

> <u>CERVECERÍA</u> Manuel Javaloyes

CERRAJERÍA

Antonio Adsuar Luis Galiana Antonio Rodríguez

COMISIONISTA - CÁÑAMO

Jaime Ballester
Gines Flores
Sixto Maciá Alonso
Joaquín Serna
José Bernabéu Butrón
Francisco García

<u>ESPECIALIDADES FARMACÉUTICAS</u>
J. Martínez Cartagena

ESPECTÁCULOS PÚBLICOS
Teatro Casino de Callosa

P. MARTÍ SEGURA Calle San Rogge, 21. TELEBRAMAS: Martí

CALLOSA DE SEGURA

Fábrica de Alpargatas

Especialidad en clases de reborde

Brodequines para caza

Importante: Se remitirán contra tipos y precios de cuantas clases se me manden.

Antonio Salinas Manresa

Callosa de Segura (Alicante)

Fábrica de Cáñamos

Rastrillados y en rama Trenzas y suelas de Cáñamo para Calzado

Exportación a todos los paises





ESTANCOS

Agustín Beneyte Asunción Grau Diego Pina

FARMACIAS

José Martinez Cartagena José Marco Viuda de Enrique Sorribes

FERRETERÍA

Fidel Ribera Mora Victoriano Pineda Diego Pina

<u>FONDA</u>

"El Porvenir" A. Mateo

GANADEROS

Manuel Butrón Cayetano Pito

GAS ACETILENO

Manuel Javaloyes

GASEOSAS (FÁBRICA DE)

Manuel Javaloyes

GUARNICIONERO

Antonio Dentell

HARINAS (ALMACÉN DE)

Fernando Belda Manuel Íñigo Antonio Íñigo Miralles Hermanos José Salinas Antonio Segura Belda

HILOS (FÁBRICA DE)

Antonio Bueno A. Luis Hurtado Antonio Salinas Manresa Agustín Pina Manresa









HOJALATERÍA

Pablo Falco Manuel Javaloyes

IGLESIAS, CONVENTOS Y ERMITAS

Parroquia S. Martín Monjas Ermita S. Roque Los Dolores El Rosario

LOZA - CRISTAL Y PORCELANA

Guillvaldo Martínez Antonio Mateo Diego Pina Fidel Ribera Mora

MÁQUINAS PARA COSER

"Singer" Luis Serna

MÉDICOS

D. José BerenguerD. Rafael EspuelaD. José LucasD. Antonio Mora

PANADERÍAS

Antonio Segura Belda Alonso Andreu Viuda de Cascales Viuda de Antonio Serna Blas Serna Salinas Joaquín Serna Marco

PELUQUERÍAS

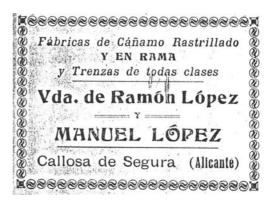
Andrés Noguera Gil Francisco Manresa Miguel Noguera José Mª Pérez Rafael Torregrosa Isidoro Noguera Hijo de Rafael Ferrer Hipólito Artiaga

PÉRITOS AGRIMESORES

José Pina Grau José Pina









POSADAS

De la Parra Joaquín Mora del Mesón Viuda de Villa

RELOJERÍA

José Calpena "La Alicantina" Luis Garri

COMERCIO DE SALAZONES

Agustín Beneyte José Bernabéu Butrón Fidel Ribera Mora Antonio Roldán Antonio Roldán (hijo)

SASTRERÍAS

José Soriano José Vidal

SOCIEDADES

Asociación Obreros de la Industria Casino de Callosa Círculo Católico de Obreros Círculo Republicano Socialista Sociedad "El Progreso"

SOGAS (FÁBRICA DE)

José Manresa
Pina Hermanos
José Butrón
Vicente Valdés
Luis Hurtado
Agustín Pina Manresa

ZAPATERÍA

José Amat José Gómez Fàbrica de Cáñamos Rastrillados
SUELAS Y TRENZAS DEL MISMO
EXPORTACIÓN de Cañamos en Rama
por comisión y cuenta propia
ENRIQUE MANRESA
Teléfono. 339
CALLE MAYOR
Callosa de Segura (Alicante)







Fábrica de Cáñamos RASTRILIADOS Y ÉN RAMA

Hilados, Trenzas y Suelas de todás clases

A. LUIS HURTADO BELDA

CALLOSA DE SEGURA (Alicante)

Exportación y Fabricación de Cáñamos En Bama y Bastrillados

Fábrica de Alparyatas

JOSÉ MANRESA BERNABEU

Telegramas: JOSÉ MANRESA

MAYOR, 11.

Teléfono, 319.

Callosa de Segura (Alicante)

PARMACIA Y LABORATORIO QUÍMICO

SAN ROQUE

José Martinez Cartagena

Especialidades farmacenticas nacionales y extranjeras

MEDICAMENTOS MODERNOS SES SES SE

Vacunas, Sueros, Inyecciones hipodérmicas Cura Lister, Oxígeno, etc.

Teléfono, 318

CALLOSA DE SEGURA (Alicanio

Exportación y / Fabricación de Cáñamos

EN RAMA Y RASTRILLADOS Y TRENZAS DE CÁÑAMO

José Estañ Albarracín

Telegramas: JOSE ESTAN

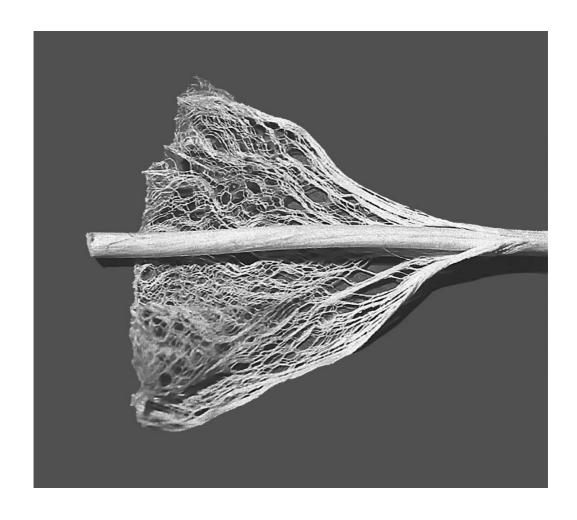
Telefono, n.º 317

Callosa de Segura (Alicante

NOMBRE, APELLIDO Y DIRECCIÓN - PROFESIÓN INDUSTRIAL, ARTE U OFICIO QUE CONTRIBUYEN AL AYUNTAMIENTO POR LA MATRÍCULA INDUSTRIAL AÑO 1947, DEPENDIENDO DE TARIFA, CLASE Y GRUPO

Núm. de orden	Tanto per 100 acor- dado para scargos municipales		LIDOS Y NOM	4.4	Núm. del epi- grafe	Calle y número de su casa habitación	Profesión Industria, arte u oficio por que contribuyen	Calle y número del local en que ejercen	Cuot par el Tes	a	Recargo muni- cipal	
1	T 091								Ptas.	Cs.	Ptas. Cs	Pesda
214	X	Maria	Vivaucos	martine .	956	Mayor . 7.	Herrero					7/3
215		Rafait	Lucat	Rio	-	en Catal	fullido			-	1 10	3000
216		lui	galiana	Beruá		Ramble 10	Ealler curajero			.5		3,97
		• .	٧.				Estal	Enigrafe				ya.
		3 3						/ / /			. 18	1
2/7		Qutonio	Canales	Herrero	957	Mayor .	Hojalatero:					473
			the second				Estal	Grigafe			110	17
								. , ,			3	1
218		Jon'	Puia	Rauios	958	Mayo	Reparación bies	clitas				13
219		mound	Copinosa	Diae		2. de Llaus 40						13
220	2(0)	Francisco	Garcia .	larrora		dori autorio						13
22/	1	Hipólito	artiaga	Grau		6						13
1.4		A service		γ			2 otal	Grigrafe			1	. 54
- [-	010						177		1		1000
222		Lije	mora	Maurin	965	mayor 12	Barbero 2 villony					13
223	1	Mainel	Serve	martini								13
224		Joaquin	Cgea	Fortora		. 78						13
225		Quetonio	doguera	Catere		generalisius 2			100			. 13
226		mounel	Bacca	martine		mayor		- 4				13
227		don	Real	Mauresa		Nieves 12		11000		3	1.	13
238		Fricial	moliia .	Riera	_	& Ramblar	Salon peinado ni	1				13
). · · · ·	cotal	Grigeafe	1			95
		1 1997			-							
229		doni	Grau	adruar	97/	Mayor H8	Sastre sin general			-		1/3
230		David	Mora	Eomoj .	-				8	- 1		13
		1/1/28			-		total	Grigrafe	100			27
	-	- A			-			1	1			
231	-	don	Valero	aldes	985	Mayor	ciudo de ropa		MACE IN			24
-	-				-		total	Grigrafe	The second	-		240
1			in		-			/	1000			
232	-	marie	Bereuguer		993	Mayor	Caller alpargates	3 operaries				/30
233	-	Dewetio	· Vaillo .	Ruis		Bie Crus			(G)	-		/3
234	1/	Dolores	Garcia -	Marquit	-	Jon' Autorio	10			-		1.3
235	-	Cucarnacion	Sala	Sauches	-	mayor 9F	Transfer of	0 ()		2	(id)	/30
		1	1		-	Sumo	Vy rique el q	rigiafe		1	10	544

LA FIBRA DEL CÁÑAMO Y LA AGRAMIZA



EL CÁÑAMO Y SU CULTIVO

Es una planta anual de la familia de las canabineas de tallo erguido, que alcanza unos dos metros de altura; ramosa, áspera, hueca y vellosa; hojas lanceoladas y opuestas; flor de color verdosa y semilla esférica oleaginosa, llamada cañamón. Se cultiva para beneficiar sus fibras, que se usan para la industria textil y su simiente se emplea para obtener aceites industriales y para alimento de los pájaros.



Para el cultivo del cáñamo, el agricultor tenía un principal objetivo, éste era, obtener el mayor rendimiento a su cosecha, a través de cantidad, calidad, color y resistencia en su fibra. Con estas cualidades se conseguiría un mejor precio a la hora de su venta y por supuesto más economía. Para dirigir estos trabajos, lo hacía la persona de mayor edad de la casa, ya que para este cultivo no existía, en aquellos tiempos, regla de tres alguna pero sí experiencia, a través de los años vividos cosechando cáñamo y sus logros conseguidos le servían de guía.

LA SIEMBRA

Se proveía el agricultor de la semilla "el cañamón" procurando que fuera de buena calidad, mediano de tamaño y limpio de impurezas; se sembraban de 18 a 22 Kg. por tahúlla según el tamaño del cañamón. Para obtener cantidad, dependía de la preparación de la tierra, que consistía en dejarla lo más fina posible con los trabajos realizados en ella. Uno de los más importantes era el trejillar la parcela o allanarla, para que cuando se regara, el agua inundara toda la superficie por igual. Si se disponía de estiércol, se le añadía a la tierra mezclándolo antes de la siembra, de esta ma-

nera aguantaba más la humedad de los primeros riegos y así favorecía el mayor nacimiento de la semilla esparcida. Si este nacimiento era abundante, la varilla, al crecer sería más fina y menos leñosa, por lo que tendríamos fibra fina de más calidad y más peso, o sea, más "cantidad" en la parcela cultivada.

Si que es cierto que hay en parte de la Vega Baja del Segura, donde las tierras para este cultivo son más idóneas, más arenosas y suaves, favoreciendo con estas cualidades, la abundante germinación de la semilla, las situadas en los pueblos más cercanos a las dos orillas del río Segura, el cáñamo obtenido en ellas tiene cierto renombre de calidad.



No con mucha frecuencia, pero hubieron años que hubo "sequía" (falta de agua para regar el cultivo) y al no poder darle a la plantación sus riegos necesarios a tiempo, ésta se quedaba a mitad de su altura y la calidad y cantidad no se conseguía, aunque el agricultor temía su cielo, era muy escaso su rendimiento. A este cáñamo, se le llamaba "pajarero", el agricultor lo dejaba hasta coger la simiente para poder tener algún rendimiento de la cosecha.

También hubo alguna riada, como la del año 1953, el río Segura desbordó sus dos márgenes inundándolas de agua, cogiendo en pleno desarrollo la cosecha de ese año. El cáñamo que se mojó con el agua mezclada con tierra antes de agramar, perdió mucho de su valor, el agricultor al venderlo lo hacía a un precio más bajo de lo normal; a estas partidas, se le llamaba "cáñamo arriado".



CÁÑAMO BLANCO

En la misma cosecha de cáñamo, hav dos facetas: "cáblanco" ñamo "cáñamo de simiente", donde el agricultor escoger. podía Para el cáñamo "blanco" llegado el mes de julio, contrataban se

obreros, llamados segadores, que provistos de una hoz de hoja ancha, cortaba a ras de suelo las varillas de cáñamo, haciendo manojos o gavillas y depositándolas en el suelo, a su espalda, terminando así toda la parcela. El trabajo de segado de cáñamo se realizaba en unas horas muy tempranas del día, a las cinco de la mañana empezaban la siega, y a las once o doce de la mañana, se retiraban evitando las altas temperaturas de los meses de julio y agosto, pudiendo hacer cada obrero una tahúlla de siega, cobrando en los años 1930 ocho pesetas y un kilo de grano, trigo o maíz, en 1940, cincuenta pesetas por tahúlla.

Una vez segado, se pasaba a su secado, donde a través de él, se conseguiría la blancura de la fibra. Era muy importante el calor del sol en todos los trabajos del cáñamo, aproximadamente a los cuatro o cinco días, se le ataba al conjunto de las varillas un cordelillo de esparto llamado "filete" para que éstas, en los trabajos posteriores fueran unidas. Tenía la varilla de media hacia arriba las hojas que en término agrícola se llamaba "hojarasca". Un obrero provisto de una horqueta golpeaba la garba para que desprendiera toda la hoja de las garbas; una vez hecho esto, se abría la garba en el suelo en forma de abanico, para que terminara completamente de secar y perdiera todo el verdor de las varillas: a varillas más blanca, fibra más blanca.



CÁÑAMO DE SIMIENTE

Todas las plantas tienen el sentido de súper existencia, en el cáñamo, nace, crece y se desarrolla al mismo tiempo la varilla "macho" y la varilla "hembra", ésta es más abundante que el macho. Durante el mes de agosto, y estando macho y hembra en flor, el macho a través de los movimientos causados por la brisa o viento, va soltando el polen y así poliniza a la hembra y ésta es la que da el fruto, o sea, el cañamón.

A últimos de septiembre, una vez bien sazonada la planta y el cañamón, se pasa a la siega, siendo la misma que la del cáñamo blanco, sólo difiere un poco en el trato que se le da a la garba. A los siete u ocho días, si ha secado la parte de arriba de la garba donde le ha dado el sol, se le ponía un filete y se le da la vuelta, pasado unos días, si el tiempo ha sido soleado y seco, se formaba con las garbas una "cadeneta", que consistía en poner una garba encima de otra dejando al aire la parte de la garba donde está el cañamón, para que secara bien por los dos lados.

GIMENSA O JARGOLAR

Era el nombre que se le da al sacar el cañamón de la varilla.

En el centro de la parcela cultivada, se hace una "era", se limpiaba unos diez metros cuadrados de terreno, se rociaba con agua y se aplanaba la superficie evitando que no hubieran grietas, para que no se metiera el cañamón; en el centro de la era se ponía una mesa fuerte y se escogía un día soleado y seco, se arrimaban las garbas que tendidas en el bancal habían secado, y con ellas una a una, un obrero o persona de la casa, daba golpes sobre la mesa para que soltara la hoja seca y los cañamones. Una vez hecho esto con todas las garbas de la parcela, hoja y cañamones quedaban hechos un montón en la era; si quedaba día y hacía brisa, se "aventaba" y si no, se tapaba con garbas hasta el siguiente día.





"AVENTAR"

Un hombre con una pala plana de madera, iba cogiendo del montón que quedó al sacudir las garbas de hojarasca y cañamón y los lanzaba hacia arriba, como la hoja fragmentada pesa menos que el cañamón, éste caía a sus pies y los fragmentos de hoja se alejaban, esta operación se hacía dos o tres veces según el viento. Se pasaba después al garbillado, éste consistía: con un garbillo de agujero claro, se le iba echando el cañamón, el obrero meneaba de derecha a izquierda y de esta manera caía el cañamón y se quedaba en él las ramitas y trozos de tierra, hecho esto con todo el montón, se coge otro garbillo más espeso de agujero, que sólo cayera al suelo el cañamón; se hacía la misma operación, para que así se consiguiera la

mayor limpieza del cañamón.

Con las garbas de cáñamo ya limpias de hojas y cañamón, se escogía un terreno, se ponía de pie una sobre otra, componiendo entre ellas la llamada "garbera" hasta llevarla a la balsa para su cocción o embalsado.

ENRIADO O EMBALSADO

Había en muchas casas de la huerta un trozo de tierra disponible v casi siempre a la orilla de la cenia o noria la "balsa". Una cavidad en el suelo, rectangular, hecha de piedra y cemento; de fondo aproximadamente un metro y cuarenta centímetros, y de ancho cinco metros. La largura variaba puesto que esto se medía por "nevadas" de cáñamo, las más corrientes eran de cinco a siete nevadas. Cada nevada acogía en varilla aproximadamente cuatro quintales; disponía la balsa en medio de cada dos metros cuarenta. un escalón hacia abajo, para que el obrero desde él, pudiera facilitarle su trabajo de llenado y sacado de la balsa; disponía de una entrada de agua





en la parte alta de la balsa, como también a ras de suelo una salida, para facilitar el llenado y vaciado de ella. Se puede considerar el embalsado el tramo más importante del cultivo del cáñamo, de él dependía en bastante la calidad y fuerza de su fibra.



Este trabajo, lo hacían obreros que estaban especializados en ello; se les aproximaban en los alrededores de la balsa las garbas y el obrero

las iba metiendo, una encima de otra, cruzándolas, ya que la parte de abajo de la garba es más gruesa. Esta parte se llama "soca" que la de arriba, llamada "flor" de esta manera se igualaba la tira, este trabajo se podía hacer de dos maneras, en "seco" sin agua en la balsa o con "agua", llena la balsa de agua. En seco se hacía más rápido el embalse, se podía pisar encima con cierta firmeza, con la balsa llena de agua, se tenían más dificultades, al ser una materia flotante, hasta que no se ponía casi la mitad de su contenido y con dificultad el obrero no podía pisar encima, teniendo que recurrir a ambos lados de la balsa para completar el llenado. A medida que el cáñamo iba empapándose de agua, éste bajaba hacia el fondo, pero parte de él sobresalía del agua por no haberse amerado de ella, para esto la balsa estaba prevista de unas piedras de considerable tamaño, que el obrero iba colocando encima de la parte que quedaba flotando, para que a través de su peso, se cubriera totalmente de agua, en algunas ocasiones se rellenaba de agua para su total cubrimiento.

Si el embalsado se hacía en verano, que es cuando tenemos el llamado cáñamo "blanco" con doce o quince días, se podía empezar a sa-

car muestras, que consistía en sacar una garba de hiletercera ra hacia abajo, y ponerla a secar; al día siguiente tando seca se romperían las varillas con las manos: si separaban bien la fibra de la caña o agramiza, éste estaba en condiciones de sacarlo de



la balsa. Si esto no ocurría, se repetía a los dos días la misma operación, para la fibra es más importante sacarlo "entero" que no "pasado" de balsa; la fibra del "pasado" de balsa, perdía fuerza, y en el agramado tendría más desperdicio y menos precio a la hora de su venta, todo lo contrario de el que se sacaba de la balsa "entero".

Había que tener en cuenta en el embalsado, a más de la temperatura ambiente durante el tiempo que estaba embalsado; si era la primera embalsada del primer llenado de agua en la balsa, ya que el cáñamo al cubrirlo totalmente de agua en la balsa, al paso de unos días fermentaba y debido a esto, el agua cogía ciertos grados de lejía. Por esta razón en el

segundo embalse, con la misma agua y la misma temperatura ambiental, era conveniente desaguar parte del agua y ponerle limpia; primero para que cociera el siguiente embalsado al mismo ritmo que el anterior y segundo aclarar el agua para que no perdiera la fibra "color".

Por lo tanto, según mi opinión, el éxito del embalse, sea cáñamo blanco o de simiente, estaba en las "pruebas o catas" tantas como hiciera falta para que no se pasara de balsa.

Si el embalsado se hacía con temperatura fría, estaría más tiempo en la balsa, ya que la temperatura ambiental, jugaba en esto gran importancia.

Cuando a través de "catas" se decidía que estaba en condiciones de sacarlo de la balsa, se llamaba a los obreros que lo habían embalsado, casi siempre los mismos que la habían metido y que trabajaban en pareja. En el "embalse" uno arrimaba y el otro metía, y para el "desembalse" uno sacaba y el otro apilaba el cáñamo.

EL TENDIDO

Conforme se iba sacando el cáñamo de la balsa se dejaba empinado en los terrenos que la balsa tenía a su alrededor llamados "tendederos", para que escurriera el agua que las garbas tenían al sacarlo; pasado dos días, ya sin agua, garba por garba se hacían con tres o cuatro de ellas una especie de barraca, con la parte de abajo de la garba en forma de abanico abierto, a esto se le daba el nombre de "palomares" cubriendo así con todo el cáñamo sacado, los dos lados del secadero de la balsa. Había que darle alguna vigilancia a estos "palomares" si hacía aire y los volcaba para ponerlos de pie, pues mientras estuviera húmeda la fibra se iría debilitando v perdería fuerza.

Cuando se consideraba que estaba totalmente







seco, se escogía un lugar y se hacía con todas las garbas la llamada "garbera" donde se retenía hasta la hora del agramado.

Este trabajo de sacado de balsa y metido, se cobraba por "nebas" en los años 1940, ciento veinte pesetas para los dos obreros.

LA GARBERA

Consistía en coger cuatro primeras garbas y ponerlas juntas de pie y sobre éstas en círculo y apoyadas en ellas garba tras garba se iban colocando llegando a un considerable volumen dando al final una vertiente hacia abajo para que si llovía, el agua deslizara.

EL AGRAMADO

Para cada trabajo del cáñamo solía haber obreros especializados en ello. El agramador o agramaor, se proveía de la herramienta para realizar su trabajo, la "gramaera". Ésta era un tronco de morera de unos dos metros de largo en la parte superior. En sus tres cuartas partes de su longitud un vaciado en forma de V, donde encajaba un palo de olivera cilíndrico, cogido en la parte trasera de esta hendidura con un pasador y con facilidad de movimiento hacia arriba y abajo, provisto de una cuchilla metálica sin filo, dando a este conjunto de palo y cuchilla se llamaba "maza". La parte delantera de la "maza", llevaba una agarradera en forma de arco para poder cogerla, en la parte de abajo hacia la tierra lleva cuatro patas para su mantenimiento, dándole un altura a la parte superior de unos cincuenta centímetros.



Estos obreros, solían ir en cuadrilla: tres, cuatro o cinco, o a veces solos. Según la cantidad de cáñamo a agramar, antes de empezar la partida se ajustaba el "quintal", que era la medida en peso de la fibra en esta zona cañamera del bajo Segura. 43 Kgs. 750 gramos. El precio del agramado en 1940 fue de 125 ptas.; este trabajo se hacía a destajo y según la fuerza física o la destreza del obrero podía hacer más o menos cantidad. La media era de unos 35 Kg. al día. Dependiendo en mucho de la temperatura, se empezaba el trabajo después de almorzar, según el mes. A primeros de agosto, en cuanto salía el sol y calentaba, se trabajaba el cáñamo blanco, que era el primero que estaba dispuesto en la temporada para agramar.

Hay que remarcar que es un producto agrícola, que con la humedad se "contrae" y con el calor y la sequedad se "suelta". El agramador ponía una cantidad de garbas cerca de su gramaera a calentar al sol; cogía una garba, hacía la mitad de su altura, con la mano izquierda y con la mano derecha la agarradera de la maza de la gramaera; ponía la garba encima de la gramaera en el hueco en forma de V, e iba soltando golpes con la maza para trocear las varillas, con el juego de la muñeca de la



mano izquierda, iba dando la vuelta a la garba, con el fin de machacar ambos lados de la garba. Los primeros golpes, algo distanciados, cada vez más cortos para triturar al máximo la agramiza de la varilla, bien triturada esta parte de abajo de la garba, soltaba la maza y con la mano derecha la introducía en medio de la garba y la espolsaba para que soltara el mayor número de agramiza. De vez en cuando, también solía golpear con la parte triturada sobre la gramaera para que soltara la agramiza; luego seguía triturando con la maza la otra mitad, la espolsa y se la enrolla en la mano izquierda para seguir machacando y espolsando. Cuando le queda poca agramiza pone la fibra sobre la gramera, la presiona con la maza, cuchilla y con la pierna izquierda tirando a su vez con la mano saca la fibra de la maza hasta casi la punta; con este movimiento la agramiza que le queda, va hacia abajo de la garba, machaca de nuevo triturando al máximo la agramiza que quedara; este movimiento lo repetía cuantas veces lo creyera necesarios hasta dejar limpia la fibra, estirando con estos movimientos las fibras más flojas hacia la parte baja de la garba. Estas fibras que colgaban las introducía con la mano en la parte baja de la garba, repitiendo con cada garba la misma operación, agramando aproximadamente 82 garbas por jornada, teniendo en cuenta que la temperatura fuera seca y soleada; si esta era nubosa y húmeda bajaría la cantidad.

Todos los días, cada obrero ataba y depositaba la cantidad agramada en la casa del dueño, poniendo cada uno de ellos una señal de terminada para que no se mezclara con la del otro.

Al final de la semana se "aquintalaba", o sea, se ajustaba en fibra y peso el quintal 43 Kgs. 750 gramos.

El quintal solía tener 5 mazos y cada mazo 22 garbas, cantidad que podía variar dependiendo del peso de fibra de cada partida a agramar.

Hecha esta última operación, se depositaban los quintales en un sitio seco, dando a esta fibra el nombre de "cáñamo en rama".

La misión, pues, del agricultor supervisando todos los trabajos de su cosecha habían terminado, y el producto obtenido pasaba a su posterior venta.

LA INDUSTRIA DEL RASTRILLADO O PEINADO DEL CÁÑAMO

Se fundó esta Industria en la transformación y manufacturación manual-artesanal de la materia prima la fibra de cáñamo, abundantemente producida en la extensa zona del bajo Segura en los pueblos de Callosa, Rafal, Benejúzar, Almoradí, Rojales, Orihuela, Molíns, Redován, Bigastro, Catral, Dolores, Guardamar, etc.

La Real Orden de 26 de Mayo de 1790, declaró libre el ejercicio de las industrias, decretó pleno libertad para la instalación de Talleres (Empresas), surgiendo bajo esta orden los llamados "Patronos de Cáñamo".

Fue éste el principal cultivo durante varios siglos "el cáñamo", cultivo que una vez terminado y convertido en fibra, el agricultor lo ponía a la venta.

"COMPRA VENTA DEL CÁÑAMO"

A partir de 1900 surgieron los llamados corredores de huerta o compra de cáñamo. Conocedores de la zona donde operaban normalmente durante la temporada de cáñamo que se extendía en el amplio perímetro del bajo Segura. De Orihuela hasta Guardamar, su acumulada experiencia sobre el cáñamo y los pueblos donde tenía más calidad y por lo tanto más rentable su compra. Con su conocimiento de la psicología del comprador y vendedor unido a su evidente perspicacia y sociología les convertía en verdaderos expertos en el arte del trato.

Algunos de ellos fueron: El tío Zapata, el tío Juan Antonio Muñecas, José Mellado, el tío Falacia, Jaime Cabrera, Horcate. Estos Señores salían a la huerta, algunos en bicicleta e incluso andando. Más tarde aparecieron otros que emplearon medio de transporte más adecuado, "la Carriola o Tartana" carruaje de dos ruedas tirado por una yegua. Estos fueron: los hermanos Joaquín y José Antonio Ramón "los sisca", Ginés Salinas y sus hijos Ginés y José María, Francisco Praes (Paco Santiago), el tío Conejo, Manuel Ferrández (tío Banderas), entre otros.

Esta compra-venta se ejercía bajo el sistema de oferta-demanda. No existía precio establecido alguno.

El vendedor recogiendo información de otras ventas, del corredor y añadiendo a esto su situación monetaria del día, ponía o no, su producto a la venta.

El comprador: el corredor de huerta, visitaba al comprador "patrono", ofreciéndole las partidas de cáñamo de posible compra. Esta compra
siempre las hacía una persona bien conocedora de la fibra de cáñamo;
salían a la huerta a ver partidas, el comprador, con permiso del dueño,
deshacía el quintal (no siempre dejaban), cogía un mazo y lo examinaba,
valorando los kilos que podría tener de canal, clarillo estopa y mermas; lo
hacía mentalmente o con libreta y lápiz. A estos posibles kg. de las diferen-

tes fibras a obtener mediante el Espadado v Rastrillado, les aplicaba a cada uno de ellos el precio de venta en plaza, al importe en su conjunto le agregaba los gastos fijos que el quintal tenía (portes de acarreo de la huerta a casa, jornal de espadado, jornal de rastrillado, pago de comisión al vender la fibra) com-10 obtenido parado con este cálculo, con el precio de venta que pretendía el agricultor. si los consideraba a su favor compraba. No siempre se compraba, a veces el vendedor pedía un precio que no se ajustaba a los cálculos que el comprador ha visto en esa partida de



cáñamo, y no se hacía la operación; en otras se ajustaba y se hacía la compra.

"Esquema de compra" que se hacía mentalmente o con libreta y lápiz sobre los años 1950

Precio de compra del quintal: 950 ptas.

(gastos fijos por quintal)

Acarreo de la huerta al pueblo: 5 ptas.

Espadar el quintal: 17 ptas.

Rastrillar el quintal: 35 ptas.

Comisión al vender la fibra: 5 ptas.

Total de gastos fijos: 62 ptas.

Cantidades calculadas por el comprador y obtención en pesetas con su venta, según precio en plaza

Canal 28 kg. a 29 ptas./kg.: 812 ptas.

Clarillo 10 kg. a 21 ptas./kg.: 210 ptas.

Estopa 5 kg. a 6 ptas./kg.: 30 ptas.

Total a obtener en venta: 1052 ptas.

Resumen

Precio de compra 1 quintal: 950 ptas.

Gastos fijos 1 quintal: 62 ptas.

Total compra + gastos fijos: 1012 ptas.

Cantidad en ptas. a la venta: 1052 ptas.

Compra + gastos fijos: -1012 ptas.

Posible beneficio por quintal: 40 ptas.

A continuación relación de patronos afiliados al Gremio Artesano de los años 1940.

José María Alonso Amat
 Manuel Artiaga Cuadrado

Alonso Andreu Salinas
 Joaquín Benabent Pérez

3. Vda. de Antonio Artiaga 6. Antonio Belmonte Martínez

- 7. María Berenguer Espinosa
- 8. Joaquín Berenguer Salinas
- 9. José Berná Navarro
- 10. Manuel Ballester López
- 11. Antonio Benimeli Llorca
- 12. Francisco Belmonte Martínez
- 13. Antonio Belda López
- 14. Francisco Belmonte Martínez
- 15. Agustín Bertoméu Manresa
- 16. José Belda Estañ
- 17. Manuel Belmonte Albert
- 18. Francisco Carreras García
- 19. Martín Canales Ballester
- 20. Manuel Carreras Amorós
- 21. Francisco Canales Pamies
- 22. Antonio Cayuelas Cuartero
- 23. Joaquín Culiáñez Gilabert
- 24. Antonio Cascales Estañ
- 25. Cooperativa del Campo
- 26. Antonio Canales Valdés
- 27. Caralt y Pérez, S.A.
- 28. Luis Estañ Albarracín
- 29. José Estañ Botella
- 30. Luis Estañ Moreno
- 31. Antonio Estañ Rodríguez
- 32. Joaquín Estan Egea
- 33. Juan Estañ Samper
- 34. Manuel Fuentes López
- 35. Antonio Flores Grau

- 36. Carlos Franco Belda
- 37. Cayetano Ferrández Trives
- 38. Rafael Grau Mompeán
- 39. Luis Galiana Rives
- 40. Sucesora de Jacobo García
- 41. Andrés Guirao López
- 42. Manuel Grau Estañ
- 43. Salvador Guirao Berná
- 44. José Garri Manresa
- 45. Antonio Gómez Guillén
- 46. Joaquín Gómez Mora
- 47. Antonio Grau Morante
- 48. José Illán Manresa
- 49. Otilia Manresa Villanueva
- 50. José Manresa Maciá
- 51. Francisco Molina Follana
- 52. Manuel González Martínez
- 53. Dolores Marco Praes
- 54. Filomena Maciá Bernabéu
- 55. Blas Mula Velasco
- 56. Vda. de José Manresa Bernabéu
- 57. Hijo de Recaredo Mora
- 58. Luis Maciá Rives
- 59. José Manresa Pineda
- 60. Dolores Marco Andreu
- 61. José Miralles Galiana
- 62. Máximo Miralles Rives
- 63. Manuel Manresa Serrano
- 64. Manuel Niñerola Santo

65. Vda. de Manuel Navarro Trives 87. Rafael Salinas Campello 66. Vicente Pina Rives 88. Roque Samper Albert 67. Violante Pina Estañ 89. Luis Serrano Pascual 90. Manuel Serrano Pascual 68. José Pina Ramos 69. Arturo Pina Estañ 91. Martín Salinas Seva 70. Antonio Pina Roldán 92. Vda. de Manuel Soriano 71. José Pareja Ballester 93. Camilo Vilaplana Manresa 72. José Rives González 94. Vda. de José Valdés García 73. Luis Roldán Maciá 95. Demetrio Vaillo Ruiz 74. Manuel Ruiz García 96. José Vázquez García 75. Manuel Rodríguez Rodríguez 97. Gonzalo Zaragoza Gambín 76. Vda. de Abelardo Rives Almira 98. Zaragoza y Penalva, S. L. 77. Pascual Salinas Berná 99. Teresa Zaragoza Garri 78. Joaquín Serrano Pareja 100. Zaragoza y Penalva, S.L. Crevillente 101. Trinidad Baeza Amorós 79. Gaspar Samper Estañ 80. Antonio Seva Seva 102. Matías Bernabé Torres 81. Josefa Salinas Rives 103. Salvador Manresa González 82. Francisco Sánchez Guirao 104. Antonio Valdés García 83. Manuel Samper Estañ 105. José Murcia Aguilar 106. Trinitario Salinas Seva 84. Sergio Salinas Canales 107. Francisco Hernández Ballester 85. José Soriano Valdés

86. Vda. de Monserrate Soñer Sánchez

En el mes de Abril de 1920 se constituye la Federación Patronal, pagando los socios patronos 1 ptas. mensual, siendo su primer presidente D. Eduardo García García fabricante de alpargatas y botas, con la marca "Herna" estuvo situado en la casa de las "Gimenas" en la Plaza de la Constitución. Lista de los socios:

Federación Patronal

– DE –

CALLOSA DE SEGURA

Relación nominal de todos los Señores Patronos federados

Núm.	NOMBRES Y APELLIDO	S
1	D. Manuel Miralles Rives	
2	 Manuel Maciá Alonso 	
3	Antonio Manresa García	
4	Antonio Artiaga Martinez	
5	 Manuel Rodríguez Selma 	
6	Sres. Franco Hermanos	
7	D. José Maciá Alonso	
8	Sres. Rives y Mateo	
9	D. Antonio Cantó Espadas	
10	 Manuel Maciá Marco 	
11	 José Pérez Razón 	
12	Sra. Viuda de Tomás Salinas	
13	D. Gaspar Samper Estan	
14	 Manuel Manresa Serrano 	
15	 José Butrón Hernández 	
16	Sres. Hijos de José Gómez	
17	D. Juan Muñoz Méndez	
18	Agustín Beneyte Mateo	
19	 José Salinas Miralles 	
20	 Tomás Culiañez Torres 	
21	 Antonio Seva Ferrer 	
22	 Antonio Roldán Maciá 	
23	 Manuel Salinas Bernà 	
24	 Francisco Moreno Pina 	
25	 Joaquin Salinas Martínez 	
26	 José Mora Lucas 	
27	 José Cecilia Salinas 	
28	 Francisco Mellado Pina 	
29	 Monserrate Soñer 	
30	 Antonio Salinas Manresa 	
31	 Manuel Salinas Rodriguez 	
32	Diego Trives Lucas	
33	Antonio Benimeli Llorca	
34	José Guiñau Albert	
35	 Manuel Almira Maciá 	
36	José Gambin e Hijo	
37	Francisco Estañ Albarracin	
38	Agustin Martinez García	

AÑO 1920

Núm.	NOMBRES Y APELLIDOS
39	D. Salvador Estañ Ferrández
40	José Berná Navarro
41	Miguel Artiaga
42	Fulgencio Almira Estañ
43	› Josè Guirao
44	José Manresa Bernabeu
45	Antonio Martinez Fajardo
46	Antonio Ñiguez
47	Antonio Paredes Gilabert
48	Juan Martinez Fajardo
49	Luis Estañ Albarracin
50	Gil de Gil Cartagena
51	Luis Martinez Ferrández
52	Sres. Meseguer Hermanos y Compañía
53	D. Antonio Luis Hurtado
54	Juan J. Alonso Manresa
55	Matias Pina Benabent
56	Manuel Marco Lucas
57	 José Bernabeu Butrón
58	Antonio Bueno Pedrera
59	Francisco Baeza Moya
60	José Mira Garcia
61	Sres. Hijos de Agustin Pina
62	Eduardo Garcia e Hijos
63	D. Antonio Mateo Salinas
64	· Carlos Serna Marco
65	 Manuel Ruiz García
66	 Silvestre Ruiz Maciá
67	 Antonio Pina Navarro
68	 José Molina Amat
69	 Miguel Monera Escudero
70	Sres. Pertusa Hermanos
71	D. Enrique Manresa González
72	 Rafael Gómez Sevilla
73	 Manuel Navarro Grau
74	Francisco Rives Guillén
75	 José Ramirez Moya
76	Pascual Gilabert Diaz
77	 José Rodríguez (A) Sola
78	» Joaquin Serrano Pareja
79	 Vicente Valdés García
80	Joaquin Bernabeu .
81	Alfonso Están Galiana
82	 Antonio Girona Bebiá
83	 Jaime Ballester Maciá
84	Eloy Grau Trives
85	 José Galiana Manresa
86	Ricardo Poveda García

Núm.	NOMBRES Y APELLIDOS	Núm.	NOMBRES Y APELLIDOS
87	See Bounds y Trigueros	135	D. Antonio López
500	Sres. Poveda y Trigueros	136	Cayetano Flores Manresa
88	D. Javier Galiana Grau	137	Antonio Serrano
89	› Fernando Belda Pertusa		The state of the s
90	Sra. Viuda de Ramón López	138	Sergio Salinas Campello
91	D. Rafael Benabent Ferrández	139	Ricardo Mora Ruiz
92	José Martinez Baeza	140	José Están Botella
93	Antonio Poveda Monera	141	Vicente Mora Serrano
94	P. Marti Segura	142	José Ballester Manresa
95	 Manuel Hernández 	143	» Benito Serna Cuadrado
96	Sres. Pina Hermanos	144	Joaquín Villa Ros
97	 J. Martinez y Compañía 	145	Sres Joaquín Maciá Mateo y Compañía
98	D. José Candel Ferrer (hijo)	146	D. Antonio García Serna
99	 Luis Manresa Follana 	147	Antonio Canales Gimenez
100	 Recaredo Mora Guillén 	148	· Joaqui Legun Jueme
101	José Marco Lucas	149	. Intonio fenoll Ruis
102	 José María Rives Ramos 	150	" Antonio banali Herren
103	 José Canales Beneyte 	151	" Jou betan albarracion
104	Sres. Carreras Hermanos	152	Homes Mannera Jonse
105	D. Roque Martín	153	1. Antonio Mora albest
106	 Juan Están Roldán 	154	" cliquel frances Partor
107	José Manresa Macià	155	
108	 Pascual Salinas Berná 	156	
109	Antonio Garcia Más	157	
110	José Ruiz Ruiz	158	
111	Joaquín Martínez Vives	159	
112	Lorenzo Jacobo Paredes	160	
113	› Luis Amat Maciá	161	*
114	Abelardo Rives Almira	162	
115	Roque Manresa Bernabeu	163	
116	Mariano Manresa Illán	164	
117	José Manresa Aguilar	165	
118	Daniel Illán Gómez		
	Vicente Oliver Herrero	166	1
119	Trinitario Pina Manresa	167	
120		168	
121	D.a Angeles Benabent Gilabert	169	
122	Sres. Grau Hermanos	170	**************************************
123	D. Luis Manresa García	171	
124	Domingo Marco Iñigo	172	
125	Antonio Ballester	173	
126	Roque Marco	174	The transfer of the state of th
127	› José Illán	175	
128	Martin Illàn Espinosa	176	
129	Roque Samper Albert	177	
130	Enrique Ballester	178	
131	José Cecilia Serna	179	
132	Sra. Viuda de Joaquín Serna	180	
133	D. Salvador Guirao	181	
134	Manuel Navarro Trives	182	

EL ESPADADO DEL CÁÑAMO

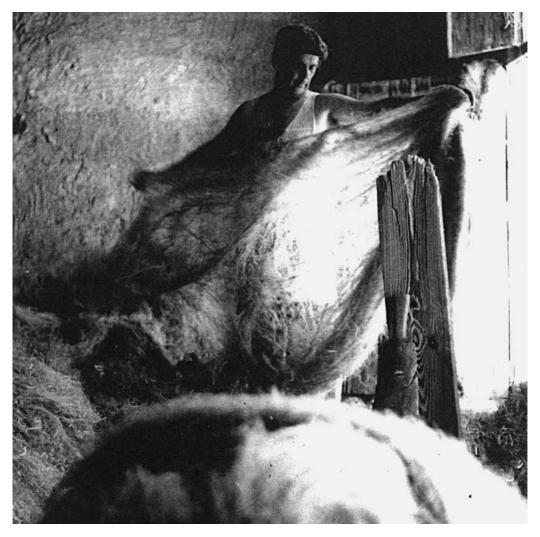


Todos los trabajos del cáñamo, si los estudiamos atentamente se observarán que van todos en cadena; preparado de la tierra, cultivado, sembrado, segado, metido y sacado de balsa, agramado, espadado, rastrillado, trenza, alpargata, hilados, cuerdas, redes.

EL OBRERO ESPADADOR

Contratado por el patrono, la misión manual-artesanal de este obrero es la siguiente: Provisto de su herramienta de trabajo "espadador y espadilla".

Espadador: Una tabla de pino de una altura aproximada de 1 metro, 25 cm. de ancho y 2 cm. de grueso, cogido con clavos a un cuadrado de madera de morera de 50 cm. de largo, 15 cm. de grueso y 25 cm. de ancho, donde se pone una gruesa piedra para que no se mueva. **La espadilla**: Una tabla de madera de olivo, de unos 60 cm. de largo en forma de bacala con las dos orillas semi-afiladas y en la parte superior un mango para poderla coger con la mano.



Se coloca en un lugar del llamado "obrador", coge un quintal de los que el "patrono" a comprado en la huerta y empieza su trabajo.

En la sección de agramado, ya se apuntó, en que se componía un quintal de cáñamo en rama 43,750 kg. su peso en fibra, 5-6 mazos, 110-120 garbas. Suelta el fardo, coge un mazo y de éste una o una cada garba; de ellas, saca la parte más floja que el agramador ha introducido hacia arriba, una vez que todas cuelgan, se enrollaba la garba en el antebrazo izquierdo y la mano; pisa estas colas con el pie izquierdo, tirando hacia arriba, quedando las fibras más flojas y cortas en el suelo, garba de fibra larga y fuerte quedan en la mano, la pone encima del "espadador" y con la "espadilla" cogida con la mano derecha y siguiendo el giro de aspa de molino, la golpeaba para quitarle la posible agramiza que le queda, después coge la garba con la mano izquierda la levantaba hacia arriba, abriendo con la mano derecha las fibras y desenredando las posibles cruces de fibras que quedaran, para facilitar posteriormente el siguiente trabajo de "rastrillado". Cada cinco o seis veces que hizo esta operación, queda en el suelo una cantidad de fibra corta; las coge en un manojo con ambas manos, las recorta pisando las puntas, dejándolas de esta manera de una longitud de setenta-ochenta cm. de largo, esto era llamado "cabo". Pone el manojo encima del "espadador" y con la "espadilla" golpea como anteriormente hizo con la garba de fibra larga, para limpiar de agramiza; primero las tres cuartas partes de su longitud, después le da la vuelta haciendo lo mismo con la otra parte, lo esclarece con la mano las fibras, le hace un atado en una de las puntas en forma de moño y lo deposita en el suelo; repitiendo esta operación con los 5-6 mazos y 110-120 garbas del quintal.

Con este trabajo el obrero "espadador" manual-artesanal, separa las diferentes fibras; las largas: "canal", la más corta: los "cabos" en una cantidad de 25-30, quedando en el suelo junto con la agramiza los pelillos más flojos; los coge, los une, los espolsa, les da unos golpes y en uno o dos pequeños manojos, atando las dos puntas a éstos, se le da el nombre de "revuelos".

El espadador con su trabajo transforma el quintal de cáñamo en rama en 110-120 garbas de fibra larga, la "canal" 25-30 fibra corta los "cabos", 1-2 de fibra más corta los "revuelos". Éste fue el trabajo del espadador.

En el año 1900 Callosa con 4296 habitantes tenía aproximadamente 49 rastrilladores y 6 espadadores. En el año 1941 con 11700 habitantes, 315 rastrilladores y 155 espadadores.

Algunos de los precios de espadado.

Año 1915 espadar un quintal 1,25 ptas.

Año 1916 espadar un quintal 1,50 ptas.

Año 1917 espadar un quintal 1,75 ptas.

Año 1918 espadar un quintal 2,75 ptas.

Año 1919 espadar un quintal 4,00 ptas.

Año 1945 – 1955 afiliado un quintal 15,00 ptas.

Año 1945 – 1955 sin afiliar un quintal 17,50 ptas.

Un obrero y según su habilidad y fuerza física, en una jornada de 10-11 horas, podía hacer un quintal y medio o dos quintales.

No tenía incidencia el trabajo del obrero espadador para la economía del "patrono" empresario, pero si facilitaba el siguiente trabajo del rastrillado.

EL OBRERO RASTRILLADOR

El Obrador: Lugar de trabajo de los obreros, espadador y rastrillador, espacio amplio cerrado por paredes amplias, con claraboyas y grandes ventanas de cuatro hojas; adaptación para obtener la máxima ventilación del recinto, tan necesario dado al insano y nocivo de estos trabajos; en medio del recinto y cogido a una de las paredes, la llamada "bancada" que consistía en un tablón de madera a la altura de 1,20 cm. del suelo, donde con un clavo se mantenía el tablón del rastrillo, otro tablón a ras de suelo con una claridad para poder meter la mano donde se ataba los cordeles del rastrillo y mantenerlo fuerte torciéndolos con las garroteras.

Las ventanas de cuatro hojas, tenían como objetivo la ventilación. Cuando hacía viento se cerraban las dos de abajo, dejando abiertas las dos de arriba; de esta manera el viento no enredaba los montones de levada que iba haciendo el rastrillador. En todos los trabajos del cáñamo, tanto en agricultura como en la industria, las herramientas y utensilios que empleaban los obreros para su trabajo, eran propiedad de ellos.



LA VENTA DE CÁÑAMO RASTRILLADO

Una vez transformado el cáñamo en rama en las diferentes fibras que a través del rastrillado se obtenían; canal, clarillo estopa, levada, éstas se ponían a la venta. Durante el tiempo que se industrializó el cáñamo, en rama y rastrillado, el precio de estas fibras se basó en la "oferta" y la "demanda"

Los de mayor economía conocían los puntos de consumo en toda España de cáñamo rastrillado y en rama, a través de sus contactos, podían escoger cuándo vender y esto les permitía hacer operaciones de venta, obteniendo buenos beneficios.

Hubieron empresarios como D. Antonio Gómez Guillén, con permiso para exportar e importar, e hicieron varias operaciones de compra-venta en el extranjero.

La firma Caralt y Pérez S.A. también efectuó varias compra-venta en el extranjero.

En los primeros años 1920-1930 la industria constructora, de barcos, consumió grandes cantidades de fibra de "Levada" para calafatar las juntas de madera en la construcción de barcos.

Los de media y baja economía las ventas las hacían en plazas. Algunos de ellos empujados por sus necesidades económicas.

Habían patronos que teniendo su propia industria de rastrillado, compraban fibras a otros pequeños patronos guiados por corredores de fibra en plaza, algunos corredores: Jerónimo Cutillas, Roque Manresa (El Tío Mota), iba de pareja con (el Tío Arofas) Tono Navarro, (Tono Noguera), Antonio Valdés, etc.

Estos patronos compradores de fibra fueron:

Desde los años 1945 a 1965: Los hermanos Samper Estañ, Antonio Belda (Jusepe), Manuel Ruiz (El Suso), Gonzalo Zaragoza, Manuel Miralles (La Gallera), Luisito Manresa, en algunas ocasiones compró Caralt y Pérez, S.A. y Jaime Ribo, estos dos para sus fábricas en Barcelona.

Fue Crevillente uno de las plazas donde se consumió bastante la fibra rastrillada. Hubo en estos años, una importante industria de hilados. Un Crevillentino, (llamado el Zurdo) con un carro tirado con una mula, venía de Crevillente, compraba canal y clarillo, haciendo un viaje y a veces dos diarios. Años después estos viajes los hizo con un pequeño camión.

El corredor de plaza conocía a todos los patronos del pueblo; conocía el sistema de fabricar de cada uno. Habían los que metían más fibras cortas en canal y clarillo, sacando más Kg. en ello por quintal. Este motivo devaluaba en algo el precio a la hora de la venta. Otros tenían cierto renombre en la limpieza en el rastrillado de estas fibras, siendo los más requeridos vendiendo algo más de precio sus fibras. También sabían estos

corredores de fibra a través de las rondas de visitas que efectuaban a los patronos; las calidades de fibra en cada momento y las ofrecían a los compradores. Corredor y comprador, preseleccionando por el corredor visitan la casa del vendedor; el comprador, coge un fardo de canal o clarillo según compre uno u otro, saca una pieza y lo examina; observando la limpieza de fibra corta, color, finura y fuerza de las fibras; pide el precio de venta al comprador ofrece su precio de compra, valorado a través del examen que hizo visualmente de la fibra. Si hay diferencia en precio, interviene el corredor. Casi siempre se hacían las operaciones salvo pocas veces donde no se llega al acuerdo en el precio o calidad. Cuando se cerraba la compra se acordaba la fecha de retirada de lo comprado.

Habían en Callosa un grupo de señores, los llamados carreteros de pueblos, que provistos de un carro tirado con una mula se dedicaban a transportar las compras que se hacían desde la casa del vendedor hasta la casa del comprador; algunos de ellos fueron: Antonio Martínez Rico (El Pipa), Paco Belmonte (El Rajero), Manolo y José Verdú, Francisco Juan (Paco el del agua), Vicente el Carretero, etc.

El corredor era el que retiraba la compra provisto de carro; llega a la casa del vendedor, éste en bascula o romana pesa la fibra y anota la cantidad en una simple hoja de libreta con su nombre y fecha. El corredor anota en su libreta, cantidad, precio y nombre del vendedor con la fecha de retirada; aproximadamente a los treinta días se hacia el pago de la compra siempre a través del corredor.

La compra de la estopa, el trato se hizo de la misma manera y también la retirada y pago. Los compradores eran otros señores que aunque tenían negocio de rastrillados fabricaban trenza.

Algunos de ellos: Joaquín Serrano, Manuel González, José Pareja Ballester, José Pareja Grau, Manuel Manresa (el Tío Periquique).

Hubo en Crevillente en estos años una Cooperativa de hiladores; su presidente fue: Abel Zaplana Belén, comprando grandes cantidades de canal y clarillo siendo los corredores de Callosa los que tramitaban las compras. Éstos pagaban a más largo plazo; a veces se pasaban de 45 días.

El obrero rastrillador, lo contrataba el patrono mediante palabra, con absoluta libertad para prescindir de él, con la simple palabra, "El lunes no vengas" motivos: poco rendimiento con arreglo a la obtención en cuantía de las mejores fibras, de canal, clarillo y menos estopa y mayor limpieza en las dos primeras. Hay que remarcar que en todos los tiempos hubieron rastrilladores que con su habilidad o destreza, conseguían mejores resultados con su trabajo en cuanto a kg. de las mejores fibras, canal-clarillo dando lugar a que el patrono obtuviera más beneficios; los obreros que reunían estas condiciones eran los más solicitados y los que menos tiempo estaban sin trabajo.

Otro motivo por lo que se prescindía del obrero, era la falta de materia prima, el cáñamo. Esto podía ocurrir a primeros de junio de cada año, cuando el cáñamo de esa campaña se había agotado. Si no compraba el patrono fibra en otras zonas cañameras o tuviera reserva de fibra, el obrero se prescindía de él.

EL RASTRILLO

Tablero rectangular de madera de 50 cm. de ancho por 1 m. de largo y 3 cm. de grueso, reforzado en sus dos puntas con dos tirillas metálicas, en una de las puntas porta 3 tiras o bandas de 40 púas de acero templado, separadas unas de otras por 5 mm., en la parte derecha de las bandas

porta una púa curva hacia afuera, llamada Tronchadora". "Púa Se apoya en la pared o bancada con una o dos púas clavadas en ella; en la parte anterior, lo sostiene un caballete de dos pies de madera; en la parte de abajo del tablero, porta a cada lado una anilla en la que con un cordel atado a ella y a la pared o "bancada"; en la parte de abajo, se sujeta al rastrillo con varias vueltas, estos cordeles se le mete en medio de ellos una caña o palo y dando vueltas al palo se consigue una presión hacia la pared o "bancada", quedando, de



Rastrillo

esta forma, bastante sujeto para el trabajo del obrero rastrillador; aporta un cajón llamado "Tapadera" para cubrir la púas en el montaje y desmontaje o traslado del rastrillo.

EL RASTRILLADO DE CÁÑAMO

El obrero rastrillador, tenía como misión a través de su trabajo manual-artesanal, la obtención de las diferentes fibras que tenía el quintal, en cantidad y limpieza de ellas; canal, la más larga y valorada en el mercado; clarillo, la segunda valorada y la estopa, la menos valorada, también algunas veces, se sacaba canal y levada solamente. Coge el quintal que el espadador había preparado mediante su trabajo, transformado en ca-



nal-cabos y "revuelos"; suelta el quintal de su atadura y cogiendo los cabos uno por uno y empieza a pasarlo por las púas del rastrillo, de punta hacia adentro hasta que llega a la mano, sacando cada 4 ó 5 clavadas las fibras cortas que han quedado en las púas del rastrillo, depositándolas a su izquierda formando un montón, dándoles el nombre de "levada de cabos". Terminada esta parte peinada, le da la vuelta y hace lo mismo con la otra mitad que tenía en principio, cogiendo con ambas manos, resultando una cantidad de fibra larga y limpia dándole el nombre de "flor de cabo", que después se aplicaría en el trabajo de la obtención de la canal. Estas fibras las depositaba en la garrotera caña o palo introducido en los cordeles que sujetaba el rastrillo en la pared o bancada.

"La canal", la fibra más larga y cotizada en el mercado; hay que tener en cuenta que la llamada "garba" que sigue éste nombre desde el segado en el cultivo del cáñamo. Consta ésta de dos partes con diferente nombre, la "Soca" es la parte que le segador cortó a ras de suelo y la flor es la parte opuesta, "la de arriba".

Coge la garba el obrero de la soca, con ambas manos y le da 4 ó 5 clavadas en el rastrillo, quedándose en las púas las fibras más flojas; a las más largas les da un estirón con la mano izquierda; estas fibras las deposita en la garrotera con la fibra de cabos; las fibras que quedan en las púas del rastrillo, les hace un pequeño rabo y las deposita a su izquierda, formando un montón conforme vaya rastrillando la garba, esto es "Levada de Canal", se enrolla la parte rastrilla de la soca a la mano y muñeca derecha

y la otra punta, la "flor" la enrolla y sujeta con la mano izquierda en la púa tronchadora. La garba hace una curva, (púa tronchadora y mano derecha). En esa curva el obrero, con la pierna derecha a la altura del fémur le da golpes hasta tronchar o romper la garba; la parte de garba que queda en la púa tronchadora la agrega a la que sigue en la mano y vuelve a recortar de la misma forma que la anterior, quedando las fibras en la mano de una longitud de unos 90 cm. A continuación empieza el rastrillado-peinado de la garba. Va clavando la garba en las púas del rastrillo, poco a poco, de punta de la garba hacia la mano donde tiene enrollada la otra punta de la garba, elevando ésta hacia arriba y dejándola caer sobre las púas, estirando hacia atrás, con un movimiento sincronizado, cuerpo y brazos, repitiendo este movimiento cada vez que clava la fibra en las púas del rastrillo, quedando en estas las fibras cortas y flojas; cada 4 ó 5 clavadas a estas fibras que cuelgan de las púas del rastrillo les da un tirón y se lo pone encima de la garba que tiene cogida con la mano derecha; hace un pequeño rabo a la fibra que queda en el rastrillo para poderla coger posteriormente; la saca y la deposita a su izquierda en el montón de levada de canal; le agrega a la parte rastrillada la fibra llamada "flor de cabos" que anteriormente le sacó a los "cabos", entera o a mitades, teniendo en cuenta de repartir estas fibras de cabos en todas las garbas del quintal; les da 2 ó 3 clavadas, cubre las fibras añadidas con los laterales de la misma garba, les da 2 ó 3 clavadas y se la desenrolla y enrolla a la misma mano la parte de la garba ya peinada, haciendo la misma operación con la parte no rastrillada. Acabado esto, le hace en la parte de la zoca de la garba un atado en forma de moño y lo deja en un sitio limpio en el suelo, repitiendo este trabajo con las 110-120 garbas que tiene en el quintal.



Sacando Canal

EL CLARILLO

El obrero rastrillador durante el trabajo de el "sacado de canal" que es como se le daba de nombre, había dejado el montón, primero de levada de cabos a la izquierda del rastrillo según se mira, y después otro montón de levada de canal para obtener el "clarillo". El rastrillador coge unas cuantas levadas de cabo y otras tantas levadas de canal, estas dos parte forman un manojo, cogidas con la mano derecha y ayudado con la izquierda va dando clavadas en las púas del rastrillo hasta que llega a ambas manos, quedando en las manos la fibra más larga que deposita encima del tablón del rastrillo, detrás de las púas. Las fibras que han quedado insertadas en la púas, las saca, las espolsa y repite la misma operación dejando las fibras de la mano encima de la anterior en el tablón del rastrillo; repite otra tercera vez de diferente forma que las dos anteriores, 2 ó 3 clavadas, las fibras que hay en el rastrillo que sobresalen de las púas, las "repela". Repelar es estas fibras que cuelgan de las púas, con la mano izquierda las corta de un repelón y se las pone en la mano derecha, lo que queda en las púas es la "estopa"; lo saca y lo deja bajo del rastrillo, repite esto hasta llegar a la mano, lo que le queda en la mano derecha lo pone encima de las otras dos partes; unidas las tres partes, rastrilla la parte de la empuñadura de estas fibras y la desposita, ya rastrilladas ambas puntas encima del tablón del rastrillo. Sigue y repite la misma operación, esta segunda parte efectuado el mismo trabajo que la primera la pone encima de la otra y sirviéndose de la púa tronchadora le hace un atado en las dos puntas, quedando así hecha una pieza el clarillo. El número de piezas de clarillo de un quintal, variaba según la fuerza de la fibra, a más Kg. de canal, menos de clarillo. Terminada toda la levada de canal y cabos, ataba las piezas de clarillo en un pequeño fardo, poniendo como base las piezas a pares y encima de cada dos otra, terminando según piezas en un pequeña pirámide de 1 ó 2 piezas. Las ata con 2 cordelillos que él mismo ha hecho; entonces la "estopa" que durante el sacado el clarillo ha ido echando bajo el rastrillo, las saca, las espolsa, uniendo en lo posible estas fibras cortas hace con las manos un manojo, lo clava poco a poco en las púas, le hace un rabo a las fibras que salen de las púas, lo saca con la mano derecha y le hace un atado en una punta, en la parte del rabo algo larga, y en la otra, un corte, formando así la "bomba de estopa" que es el nombre que se le da a estas fibras, con un cordelillo, como las anteriores, las ata una por una.

Resumiendo: El obrero rastrillado, con su trabajo manual-artesanal ha trasformado los 42,250 Kg. que el espadador lo había preparado; en este hipotético porcentaje dentro de los parámetros que se daban.

29 Kg. de Canal9 Kg. de Clarillo3,250 Kg. de Estopa1 fardo

41,250 + mermas 1 Kg. Total 42,250 Kg.

La media de un obrero rastrillador era de un quintal al día, trabajando a destajo, 10 - 11 horas, podía variar a más según edad, fuerza física o destreza en el trabajo. Los precios quintal, fueron de 2,50 ptas. en 1915 a 8 ptas. en 1919, en 1948 a 48 ptas., en 1955 a 60 ptas.

También se daba con frecuencia, que por encargo o interés del patrono, el obrero rastrillador lo transformara en canal y levada, no sacando ni clarillo ni estopa. Sacaba la canal como anteriormente se dijo, y la levada de cabos y de canal, los cogía de la misma forma que para hacer clarillo; el manojo de las dos levadas, los iba clavando en las púas del rastrillo de esta formas ambas fibras quedaban mezcladas. Hacía lo mismo que hizo con la estopa, quedando canal y levada. Este trabajo se pagaba a menos precio por quintal, se trabajaba más rápido.

Estos tres productos o selección de fibras que el obrero rastrillador ha transformado mediante su trabajo, "Canal", Clarillo y "Estopa" los reúne o ata en fardos o bultos, mediante unos cordelillos que él mismo hace; con una levada en el rastrillo, se coge las puntas de la fibra y con la palma de ambas manos se van torciendo y a su vez estirando hacia atrás llegando a casi tres metros de longitud; tuerce un poco más, con la mano derecha, tiene la punta y con la izquierda coge el centro del cordelillo teniendo las dos manos en forma de cruz, llegando al rastrillo con la mano derecha estira de las fibras, quedando las dos puntas unidos en la mano; suelta la izquierda y las dos partes se semi-tuercen, haciendo de esta forma siete cordelillos, cuatro para atar dos fardos de canal, dos para atar un fardo de clarillo y uno para atar la estopa.

Estos tres productos, se los baja o entrega al patrono, que controla mediante su peso obtenido de este trabajo, que valorando el precio de venta de cada fibra, sabrá el posible beneficio a obtener.

El obrero rastrillador como tal, si tuvo incidencia en la industria del rastrillado de cáñamo, bastantes de ellos, con su habilidad, destreza o interés en su trabajo, conseguían obtener algún Kg. más de fibra de las más valoradas, "canal", "Clarillo", que otros, éstos primeros fueron los más buscados, los que más trabajaban al año.

En 1920 se instaló en Callos la firma Industrial más importante en España en consumo de fibra de cáñamo.

Importando grandes cantidades y consumiendo cáñamo nacional, teniendo en Callosa la delegación más importante en compra de fibra en rama y rastrillado, así como un buen número de obreros,, espadadores y rastrilladores, para su elaboración, siendo su total consumo en sus factorías de Barcelona, para empleo en hilos finos mecánicos, lonas y tejidos.

Algunos de sus delegados en Callosa; Tomás Salinas, Roque Manresa, Antonio López, Antonio Ros, Francisco Canales Pamies. La empresa catalana de Jaime Ribo, fue la segunda en consumo de cáñamo en rama y rastrillado.

HILATURAS

Caralt - Pérez, S.A.

Delegación de CALLOSA DE SEGURA

Avda. José Antonio, 3ª Travesía Teléfono 22

Durante los años que se industrializó el cáñamo hubieron patronos de diferente economía; la fibra de cáñamo tuvo siempre altibajos de precio; los económicamente fuertes aprovechaban cuando los precios eran bajos para comprar grandes cantidades a los agricultores y almacenar estas compras, pero teniendo en cuenta que en Septiembre del siguiente año habría una nueva cosecha de cáñamo a la venta. También lo hacían con la fibra rastrillada, Canal, Clarillo, Estopa, poniéndolos a la venta cuando los precios eran favorables y obteniendo buenos beneficios.

El empresario económicamente flojo, lo tenía más difícil, la mayoría eran pequeñas empresas familiares trabajando padre, hijos y hermanos, con poco capital que no les permitía grandes inversiones; compras de 20-30 quintales, que con su trabajo sacaban el jornal semanal para mantener la familia; las compras eran al día. Compraban, rastrillaban y vendían para volver a comprar. Ellos no podían especular, había veces que la premura de la venta del producto rastrillado las hacía cambiando el dinero de la inversión, sin beneficio e incluso perdiendo. Tenían que vender para comprar y disponer del quintal diario para ganar el jornal y subsistir él y su familia.

Precio de Espada y Rastrillado de los años 1915-1919

<u>Rastrillado</u>	<u>Espadado</u>
1915 - 2,50 ptas. quintal	1,25 ptas. quintal
1916 - 3,00 ptas. quintal	1,50 ptas. quintal
1917 - 3,50 ptas. quintal	1,75 ptas. quintal
1918 - 4,50 ptas. quintal	2,75 ptas. quintal
1919 - 8,00 ptas. quintal	4,00 ptas. quintal

Precio de cáñamo rastrillado en venta, Kg.

<u>Años</u>	<u>1932</u>	<u>1933</u>	<u>1934</u>	<u>1935</u>	<u>1936</u>
Canal repasada:	5,00 ptas.	5,50 ptas.	5,00 ptas.	5,00 ptas.	5,25 ptas.
Canal Fina:	4,35 ptas.	4,70 ptas.	4,60 ptas.	4,25 ptas.	5,20 ptas.
Canal corriente:	3,90 ptas.	2,22 ptas.	4,30 ptas.	3,90 ptas.	4,60 ptas.
Canal común:	3,80 ptas.	3,90 ptas.	3,95 ptas.	3,60 ptas.	4,30 ptas.
Clarillo 1ª:	2,25 ptas.	2,67 ptas.	2,80 ptas.	2,60 ptas.	4,30 ptas.
Clarillo 2ª:	2,15 ptas.	2,52 ptas.	2,60 ptas.	2,50 ptas.	2,90 ptas.
Clarillo simiente:	1,90 ptas.	2,30 ptas.	2,40 ptas.	2,20 ptas.	2,75 ptas.
Clarillo levada:	2,00 ptas.	2,35 ptas.	2,50 ptas.	2,40 ptas.	2,15 ptas.
Canal simiente:	2,45 ptas.	2,90 ptas.	3,00 ptas.	2,50 ptas.	3,00 ptas.

Durante casi los 3 años de Guerra Civil Española 1936-1939, la Industria en Callosa se semi-paralizó ocasionada por la incertidumbre del momento; la falta de transporte repercutía en la venta de los productos fabricados, cayendo la economía del sector tanto en el obrero como en el patrono.

Se creó en esta zona el Sindicato de Arte Textil; una entidad que se hizo cargo del cáñamo que hubo durante la contienda.

Al terminar la Guerra Civil Española, y casi paralizada las estructuras económicas del país, el nuevo Estado Nacional acometió la tarea de planificar un esquema para promover la economía nacional.

La falta de divisas y la dificil situación mundial, amenazada por una nueva guerra, desabasteció de materia prima el país, como (yute, sisal, abaca, lonas y caucho) por cuya causa el cáñamo adquirió gran importancia a nivel Nacional, Provincial y Local.

Poco se pudo resolver el problema. Las aproximadas 626 hectáreas cultivadas en toda la vega de la Provincia de Alicante y en conjunto 1.653 H. en toda España, en la campaña de 1939, ocasionó un elevado aumento de los precios y cierto desabastecimiento en el mercado.

En 1940 el aumento de la superficie sembrada fue de 2.700 H. en la Provincia de Alicante y en resto de España, 5.546 H., haciendo un total de 8.246 H.

A nivel Nacional se dicta el decreto de 28 de Junio de 1940, ordenando la intensificación del cultivo del cáñamo y evitar en posteriores campañas las irregularidades observadas en las anteriores campañas. Asegurando a los productores precios remunerados y cortando las especulaciones a su vez, se interviene la producción y se obliga a los agricultores a declarar la superficie sembrada.

Bajo la orden del 5 de Agosto de 1940 el Gobierno Provincial Civil, crea la Asesoría del Cáñamo, siendo el único órgano que a partir de la promulgación del decreto anterior, establece la recogida, almacenaje y fijación de cupos industriales, precio al productor y consumidor y guía para su libre transporte.

Estos son algunos de los Patronos del Cáñamo que dieron de alta a sus obreros en las Oficinas del Gremio Sindical del Cáñamo para obtener el correspondiente cupo:

Rafael Grau Mompeán	4 rastrilladores		
Luis Manresa Follana	4 rastrilladores	2 espadadores	
José Galiana Manresa	6 rastrilladores	3 espadadores	2 aprendices
Antonio Alonso Albert	5 rastrilladores	4 espadadores	
Manuel Samper Albert	3 rastrilladores	1 espadador	
Santiago Oliver	3 rastrilladores	1 espadador	
Luis Hurtado	3 rastrilladores	2 espadadores	
Gaspar Samper	14 rastrilladores	8 espadadores	
Francisco Benabent	5 rastrilladores	3 espadadores	2 aprendices
Antonio Belmonte	3 rastrilladores	2 espadadores	
Antonio Estañ	2 rastrilladores	1 espadador	
Joaquín Serrano	4 rastrilladores	3 espadadores	
Andrés Guirao	5 rastrilladores	2 espadadores	
Manuel Belmonte	3 rastrilladores	1 espadador	

José Canales Mompeán	4 rastrilladores	2 espadadores
Antonio Ros Salinas	6 rastrilladores	3 espadadores
Matías Pina	9 rastrilladores	5 espadadores
Vda. de Juan Martínez	2 rastrilladores	1 espadador
José Mª. Alonso Amat	1 rastrillador	1 espadador
Juan Estañ Samper	11 rastrilladores	6 espadadores
Luis Estañ Albarracil	4 rastrilladores	2 espadadores
José Manresa Maciá	2 rastrilladores	1 espadador
Antonio Belda López	4 rastrilladores	2 espadadores
Luis Serrano Pascual	3 rastrilladores	1 espadador
Agustín Martínez Maciá	4 rastrilladores	2 espadadores
Antonio Seva Seva	6 rastrilladores	6 espadadores
Antonio Flores	2 rastrilladores	
Antonio Gómez Guillén	15 rastrilladores	8 espadadores
Tomás Marco Culiáñez	5 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Serrano Pascual	2 rastrilladores	1 espadador
Fulgencio Almira	3 rastrilladores	2 espadadores
José Ballester Samper	13 rastrilladores	6 espadadores
Francisco Molina	7 rastrilladores	6 espadadores
Francisco Praes García	13 rastrilladores	6 espadadores
Salvador Guirao Berná	2 rastrilladores	1 espadador
Luis Estañ Moreno	3 rastrilladores	1 espadador
Antonio Mora Albert	1 rastrillador	1 espadador
Manuel Ballester	1 rastrillador	1 espadador
Francisco Manresa	4 rastrilladores	2 espadadores
Antonio Canales Valdés	1 rastrillador	1 espadador
Sergio Salinas Canales	15 rastrilladores	8 espadadores
José Guirao	2 rastrilladores	1 espadador
Hijo de Enrique Manresa	9 rastrilladores	2 espadadores

David Mora	6 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Ruiz	6 rastrilladores	3 espadadores
Vda. de Manuel Soriano	4 rastrilladores	3 espadadores
Vda. de Manuel Miralles	8 rastrilladores	3 espadadores
Luis Maciá Rives	9 rastrilladores	4 espadadores
Antonio Benimeli	4 rastrilladores	2 espadadores
Hijo de Diego Pina	6 rastrilladores	3 espadadores
Alonso Andreu	4 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Fuente	3 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Artiaga Cuadrado	2 rastrilladores	1 espadador
José Estañ Botella	5 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Maciá	6 rastrilladores	3 espadadores
Joaquín Berenguer	19 zapatilleros	
Matías Pina	1 soguera	
Vicente Pina Rives	4 rastrilladores	1 espadador
Antonio Cascales Estañ	4 rastrilladores	2 espadadores
Rafael Salinas Campello	4 rastrilladores	2 espadadores
Francisco Canales Pamies	5 rastrilladores	3 espadadores
Carlos Franco Belda	4 rastrilladores	2 espadadores
Joaquín Berenguer	2 rastrilladores	1 espadador
Manuel Hernández Maciá	5 rastrilladores	
Dolores Marco Praes	3 rastrilladores	
Concepción Manresa Illán	4 rastrilladores	2 espadadores
Vda. de Monserrate Soñer	2 rastrilladores	1 espadador
Gonzalo Zaragoza Gambín	8 rastrilladores	2 espadadores
Manuel Manresa Serrano	3 rastrilladores	
Vda. de Tomás Salinas M.	6 rastrilladores	
Juan Estañ Samper	30 mujeres sogueras	
Máximo Miralles	8 rastrilladores	2 espadadores

Daniel Illán Gómez	8 rastrilladores	
Sergio Salinas Campello	3 rastrilladores	
Antonio Martínez Fajardo	4 rastrilladores	
José Grau Mompeán	2 rastrilladores	
Pascual Salinas Berná	11 rastrilladores	
Manuel García Navarro	11 mujeres sogueras	
José Cecilia	2 mujeres sogueras	
Tomás Manresa Culiáñez	2 mujeres sogueras	
Joaquín Serrano	29 mujeres sogueras	
José Berná Manresa	6 mujeres sogueras	
Carlos Franco	21 mujeres sogueras	
José Mª. Pina Alonso	1 costurero	
Joaquín Berenguer	4 costureros	
Roque Samper Albert	2 rastrilladores	1 espadador
José Manresa Bernabeú	2 rastrilladores	1 espadador

El total de los obreros que se dieron de alta en Abril de 1941 en el Gremio Sindical del Cáñamo fueron 357 rastrilladores, 165 espadadores, 5 costureros, 50 mujeres zapatilleras, 1 mujer cosedora a máquina, 102 mujeres sogueras, en Callosa y 117 obreros en el resto de los pueblos de la comarca. Al transcurrir de los años, 1943-1944 el agricultor fue aumentando el cultivo del cáñamo elevando la oferta de fibra, lo que dio lugar a la derogación de la orden de 1940 volviendo la libre circulación y compra venta del cáñamo.

Conforme fue aumentado la economía en la población callosina a finales de 1949-1950, se incrementó el número de patronos, fabricando una o más actividades de la industria del Cáñamo, como era:

Joaquín Serrano	4 rastrilladores 3 espadador		Rastrillado de cáñamo
	29 sogueras		Trenza para alpargata
Joaquín Berenguer	2 rastrilladores	1 espadador	Rastrillado de cáñamo
	19 zapatilleras	4 costureras	Fábrica de alpargata

Juan Estañ Samper	11 rastrilladores	4 espadadores	Rastrillado de cáñamo
	30 mujeres sogueras		Trenza para alpargata
Carlos Franco Belda	4 rastrilladores	2 espadadores	Rastrillado de cáñamo
	21 mujeres sogueras		Fábrica de alpargata
Matías Pina	9 rastrilladores	5 espadadores	Rastrillado de cáñamo
	1 mujer soguera		Trenza de alpargata

También surgieron en esos años considerable número de especuladores donde sin tener fábrica, compraban y vendían productos relacionados con la industria del cáñamo.

La mayoría de estos nuevos patronos, eran de muy poco capital, incluso habían los que empleaban créditos cortos para mantenerse; el sistema era comprar una partida elaborada y venderla, con o sin beneficio, y así sucesivamente.

Cuando en la zona cañamera del Bajo Segura y a finales de cada campaña anual, (esto era por el mes de Junio) la oferta de fibra era menor, algunos patronos compraban en otras zonas donde también cultivaban cáñamo, como:

Elche de la Sierra (Albacete)
Calamocha (Teruel)
Tudela (Navarra)
Balaguer-Cervera (Lérida)
La Vega de Granada (Granada)
La Rinconada (Sevilla)

En estas zonas el cáñamo era de menos calidad que el del Bajo Segura y se compraba por arrobas, 11 Kg. 500 gramos.

En estas zonas el cáñamo lo embalsaban en las laderas de los ríos de su comarca, con agua corriente, por lo que el agua no fermentaba ni criaba lejía, resultando que tenía menos polvo y era bastante menos dañino que el embalsado en aguas estabuladas como en la zona del Bajo Segura.

COOPERATIVAS DEL CÁÑAMO

El decreto de 2 de Enero de 1942, dio impulso a la constitución de 16 Cooperativas del Cáñamo, aunque su denominación oficial era de "Cooperativas del Campo". En estas Cooperativas ajustadas a la ley, los socios tenían libertad de, llevar o no, su cáñamo a ella. Esta ley sólo lo compro-

metía a llevar una pequeña cantidad de la cosecha, declararla para mantenimiento de la Cooperativa, no adquiriendo ninguna obligación. Esta ley instaba al agricultor a mejorar su cultivo del cáñamo para abastecer las necesidades de la Industria Nacional en cuanto a cantidad y calidad.

En Callosa de Segura, como punto principal de la Industria Cañamera, fue la primera que se fundó, aunque con bastantes dificultades en su fundación. En su primer año de andadura en 1942 transformó en espadado y rastrillado más de 40.000 quintales de cáñamo, por un valor aproximado de 20 millones de pesetas, quedando el margen obtenido en esta transformación, integramente para el socio cooperativista, con un número de ellos de 380 socios.

El socio llevaba su cosecha al almacén; a la entrada en ella, se clasificaba las partidas, valorando color, finura de las fibras y fuerza, osea, 1^a, 2^a y 3^a clase a tener en cuenta a la posterior liquidación y pago último. En cuanto a esta clasificación, creó bastantes y continuados conflictos en la Cooperativa.

Cada partida se le ponía un precio al quintal, según clase, se pasaba a la sesión de rastrillado, sacando las diferentes fibras, canal, clarillo y estopa, poniéndolos a la venta.

En el año 1946, se creó un conflicto en la Cooperativa Callosina. Lentamente, pero avanzando, fueron saliendo nuevas empresas de rastrillado de cáñamo, subiendo por este motivo la demanda de fibra en la huertas; los agricultores dejan de aportar sus cosechas a la Cooperativa, acarreando con ello, por falta de cáñamo para elaborar, un expediente de despido a parte de sus obreros, agramadores, espadadores y rastrilladores.

El agricultor, prefiere la venta libre de su producto antes de llevarlo a la Cooperativa. A falta de aportaciones de cáñamo la actividad queda casi paralizada y meses después definitivamente paralizada, pasan éstas a otras actividades.

A primeros de Febrero de 1948 llegan a un acuerdo después de varias reuniones. Una representación Patronal del Gremio Artesano del Cáñamo y una representación Obrera, acuerdan el precio a pagar por las empresas por cada quintal de cáñamo trabajado: Que es como sigue:

Se acuerda en esas fechas de 1948 las gratificaciones a los obreros de Navidad, días festivos y antigüedad, 18 de Julio vacaciones.

El 31 de Diciembre de 1952 se aprueban los precios a seguir por el acarreo de cáñamo por quintal de los diferentes puntos de la huerta al pueblo.

Testivos vacaciones y grafificiciones de Nav. 18 Julio 0'05
1'05
Tedes los trabajos consignados que se realizan en las fabricas seran
Incrementado en un 25 % sobre los precios a que se genian cobrando, hasta

hey Estes precios son de aplicaciona desde el dia 2 del presente mes de Rebre

El presente acuerdo es de caracter provisional hallandose a resultas de lo que en su dia acuerde la Superioridad.

Por espadado de un quintel de cáñamo se entendera lamitad de las cantidades especificadas para el rastrillado.

Caldosa de Segura a 9 de Febrero 1.948,



ro actual.

(1)

Gratificaciones, vacaciones, aumentos periódicos por tiempo de servicio y dias festivos que corresponde percibir a los obreros rastrilladores y espadadores durante el año.



DELEGACIÓN PROVINCIAL DE SINDICATOS DE FALANGE ESPAÑOLA TRADICIONALISTA

Y DE LAS J. O. N. S.

ALICANTE

Re	gistro de Salida
N/	ref
v/	ref

En la Ciudad de Callesa de Segura, siendo las trece y treinta del dia treinta y uno de Diciembre del añe mil nevecientes cincuenta y des, se reunen el Jefe de Zena de la Junta Gremial Sindical del Cañame. Delegade Comarcal de Sindicatos y Jefe provisional Comarcal del Transporte rodade per carretera, camarada Manuel Rodriguez, para presentar ante la primera Autoridad Sindical mencienada la reclamación de que actualmente el percibo que alcanzan por el transporte redade en la industria del cáñamo es inferior a las posibilidade ecenémicas que los carreteros tienen a su alcance. Consultades que fueren algunos empresarios e industriales de la mencionada industria vienen de acuerdo en aprobar la siguiente plantilla dando cada parte su confermidad a los precios que a centinuación especificamos.

Cáñame de la Vega, a 5 ptas. quintal. Cáñame retirado del Campo de Elche, a 7 ptas.quintal. Cáñame retirado del Campo de la Mata y el Raso, a 6 ptas.quintal. Cáñames retirades en kilometrajes superiores a 20, su precio será cenvenido entre carretero e industrial.

Se considerará como porte mínimo para todos los apartades del presente acuerdo el de 10 quintales, es decir, que por lo tanto el industrial viene obligado a satisfacer aun cuando retire menos cantidad a pagar el porte de los 10 quintales que en el presente párrafe nemos mencionado.

Per el camarada Redriguez.se hace constar que los deminges per algunos transportistas se nace servicie les festivos y deminges y por nuestra Autoridad es necesario hacer saber que aquelles que incurran en el desprestigio de la Ley del descanso dominical e festivo, serán sancionados con tedo el peso de la mima, tanto al industrial como al carretero.-

Esta plantilla empezará a regir a partir del primero de Enere de 1953.

Y para que conste, en la fecha, hora y lugar indicados firmames la presente.

El Jefe de la Junta Gremial Elngical del Cañame.

El Delegado Comarcalonado Sindicates.

- 19 1

El Jefe de los Carreteros

GREINIAL

In hacia berial

Jose macia Escorial

A principio de 1950 y durante toda su década, en bastante número, hubieron reuniones de los patronos en la de entonces "Plaza de la Bacalá", hoy Plaza Reina Sofia, donde se concentraban patronos, corredores de huerta, corredores de pueblo, carreteros, en pequeños grupos, donde se cambiaban impresiones y noticias sobre la marcha del mercado en cuanto a precios. Provistos de "babero", prenda de algodón de color gris oscuro, de largo más abajo de las rodillas, con un bolsillo a cada lado; prenda típica de aquellos tiempos. Los patronos tenían que buscar carretero para traer el cáñamo de la huerta a la "bacalá"; tenían que cambiar impresiones de cómo estaba el precio de la canal a la "bacalá"; tenían que hablar con el corredor que te compró una partida de fibra para cobrarla a la "bacalá"; tenían que ofrecer alguna fibra rastrillada, a buscar al corredor de tu confianza y ofrecerlo, a la "bacalá"; ver un corredor de huerta para salir a comprar a la "bacalá".

Este fue el modus operandi, y los comentarios diarios de la marcha industrial de nuestra Callosa.

En la acera de enfrente la Posada de Vicent, el bar de Medrano "Bilibili" y el estanco de D. Diego Pina.

Los que vivimos aquella época, la añoramos. La sencillez de las cosas con su pasar diario; la aproximación de las gentes, eso sí, a las 9 todos a casa; al día siguiente, a rastrillar, espadar, a salir a comprar cáñamo, en fin, a "trabajar".

Fue la década de 1950-1960 donde más auge mantuvo la industria de rastrillado de cáñamo, aumentó la economía individual y, a causa de ello, surgieron un considerable número de pequeños patronos (ya anteriormente, se expuso el "modus operandi" de estos pequeños patronos); un poco de capital para la compra de un carro de cáñamo, 20 - 30 quintales, rastrillarlo con dos o tres rastrilladores y un espadador. Trabajo para éstos de 10 - 15 días, y a "vender"; no había reserva de capital para especular. Si había suerte que se mantenían los precios de fibra rastrillada y la compra en la huerta salía como se había previsto, se podía ganar algo en la operación. Si los precios bajaban, había que vender para volver a comprar; se cambiaba el dinero o se perdía algo. La otra "cara", el patrono económicamente fuerte. Estos Sres. tenían una plantilla de obreros bastante superior, compraban en la huerta, cáñamo en rama, cuando los precios los consideraban favorables, manteniendo reserva de cáñamo en rama, en sus almacenes. Las fibras de su fabricación las vendían por todas partes de España; tenían enlaces en los principales puntos donde se consumían estas fibras; se permitían comprar fibras elaboradas en plaza a estos pequeños patronos, saturando los precios de compra, sabedores que éstos tenían que vender. Había quien mandaba a un corredor de plaza y le decía: vete a buscar "soga de ahorcao", éstos eran los que tenían obligadamente que vender; ellos especulaban de esta manera y conseguían mayores beneficios.

Fue, desde primeros de siglo, un problema en algunas temporadas la oferta del cáñamo por parte de los agricultores, debido al "agramado". Era lenta su transformación en fibra, si la temporada era lluviosa, restaba días soleados para agramar. No sólo ocurría esto aquí, en Italia y Francia, este problema también existió. Surgió la noticia en un periódico provincial el 26 de Febrero de 1954.

El viejo problema de agramado de cáñamo definitivamente resuelto. El Sr. D. Antonio Gilabert Pastor, ha inventado una máquina que lo hace.

Tuve la suerte de ver hacer la dicha máquina, y las pruebas que hizo. Era el armazón de madera y bastante voluminosa, casi como una máquina de trillar trigo. He de reconocer y alabar la formidable idea del Sr. Gilabert en su acertada visión, la que dio pie a posteriores máquinas agramadoras.

El Sr. Gilabert hizo esta máquina en la calle "La Roveta", en el nº 10, en unos almacenes a la derecha según se entra a su propiedad. ¿Por qué no solucionó el problema del agramado?. Según mi versión: "primero", porque esta máquina sólo pudo, como todas las máquinas que surgieron después, hacer la primera fase del agramado, el chafado primero de la agramiza en todas las garbas, el resto del agramado se tuvo que hacer manual hasta la desaparición del cáñamo; "segundo" cuando esta máquina del Sr. Gilabert surgió en el año 1954, el agricultor dudó en su empleo; dudó si, cortaba o no, la fibra al pasarla por los rodillos y no se decantó por este tipo de agramado.

Surgió por esas fechas el Sr. Santacruz ("Martín el Coro"), que instaló en el Camino Almajal un complejo de máquinas, unas pequeñas y concretas, para el picado de "borras", que se espolsaba la agramiza, a mano y poco tiempo después se hizo una máquina para el espolsado mecánico.

Con el paso del tiempo se comprobó que alguna de estas máquinas no dañaban las fibras. Estas máquinas estaban hechas con una bancada de cuatro rodillos cilíndricos, uno tras otro. Estos primeros fijos, sólo con movimiento para rodar, provistos todos de unas estrías en forma de V. Encima de éstos, otros cuatro rodillos de las mismas características, pero con libre movimiento hacia arriba, todos ellos movidos por un juego de piñones; el principal por un motor eléctrico en máquina fija, los rodillos con movimiento hacia arriba, estaban presionado con un muelle. Cuando se metía la garba para el chafado, con el grueso de ésta, los rodillos subían y bajaban según el volumen de lo introducido, triturando en breve tiempo la agramiza de la garba; con dos o tres pasadas quedaba la agramiza finamente triturada.

Se siguió avanzando en este agramado mecánico; se hicieron máquinas "ambulantes" en los talleres de Antonio Zaragoza, en el nº 26 de la calle Ramiro Ledesma Ramos y los talleres de Rafael Millán en la calle San

Miguel, nº 2 el mismo tipo de máquinas; situadas encima de un chasis metálico provisto de ruedas de goma 2 - 0 - 4 de ellas para su fácil traslado, movida por un animal de tiro o adosada a otro medio de tracción. Su mecanismo se movía por un motor de gasolina o gasoil. Estas máquinas salían a la huerta, en busca de partidas para agramar. Se componían de un equipo, máquina agramadora y dos o tres obreros agramadores, que después del chafado de la agramiza, espolsaban las garbas, daban con ellas alguna pasada final en la agramadora manual, terminado el agramado, lo aquintalaban y, hecha la partida, se trasladaban a otra partida de cáñamo en varilla a agramar, resultando el agramado mucha más rápido que el totalmente manual. Tuvieron que tener en cuenta los compradores de cáñamo (referente a las mermas de peso por quintal) que mientras el cáñamo agramado manual, la agramiza se situaba en la parte baja de las garbas, que era donde el comprador las localiza para determinar las mermas. En el agramado mecánico la agramiza, mucho más triturada, se encontraba en toda la largura de ésta, siendo las mermas superiores.

Aparecieron, alrededor de 1956, dos industriales de rastrillado que viendo la posibilidad de compra de cáñamo en varilla, se adentraron en esta nueva faceta, montando dos fábricas de agramado mecánico. Una D. José Ballester Samper en el nº 60 de la calle Salitre, en unos amplios terrenos hacía adentro de dicho número. Montó maquinaria para chafado de agramiza en borras, cáñamo en varilla y Kenaf, con un equipo de obreros conocedores de este trabajo. Tuvo la agramiza triturada importancia y valor para su uso en los hornos como combustión, en las fábricas de ladrillo.

D. Manuel Grau Estañ, montó su fábrica en la calle Ciudad Jardín, a la derecha del Campo de Fútbol, según se entra, en unos terrenos alquilados a D. José Serna Flores, con maquinaria para agramado de cáñamo en su primera fase de chafado, y un equipo de obreros agramadores, provistos de gramaera para el espolse y terminado, atendiendo también a los Sr. "Borreros", en el chafado de su borras. La agramiza que se producía la consumía en exclusiva la Unión de Panaderos de San Martín "Panificadora", llevándolas todos los días en grandes capazos ("estivas") a su sede en Pío XII. nº 4.

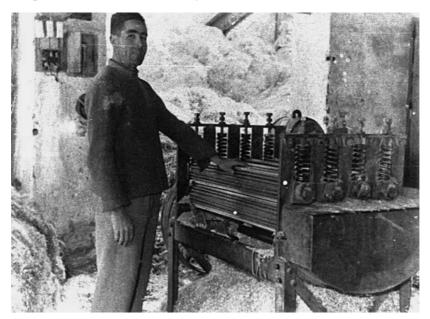
El Sr. Grau, compraba partidas de cáñamo en varilla, embalsado y sin embalsar: El embalsado lo llevaba directamente en camiones provistos de volquete a la fábrica de agramado; el crudo, lo llevaba a Cox, donde en el paraje de "La Marquesa" había un nacimiento de agua y dos grandes balsas; las que arrendó y embalsó todo el cáñamo que compraba. Estas compras se hacían mediante corredor que las ofrecía de toda la huerta y campo de Elche, funcionando estas fábricas hasta la extinción del cáñamo, alrededor de 1968.

Fue alrededor de 1955, en uno de los numerosos viajes que hice a diferentes zonas cañameras de España; llegué al pueblo de Balaguer provincia de Lérida, pueblo agrícola y cosechero de cáñamo, regada su huerta por el río Segre, donde en sus riberas se embalsa el cáñamo.

El principal motivo de éste viaje fue el conocer el sistema de agramado que se utiliza en ésta comarca.

Existían tres fábricas que comercializaban todo el cáñamo de la zona, las tres empleaban el mismo sistema de agramado, el "mecánico"

Es conocido que la región Catalana, la temperatura ambiente es bastante más fría que la de Callosa, y también hay que tener en cuenta que para agramar el cáñamo, a mano o máquina, éste tiene que estar, seco y caliente, para facilitar este trabajo.



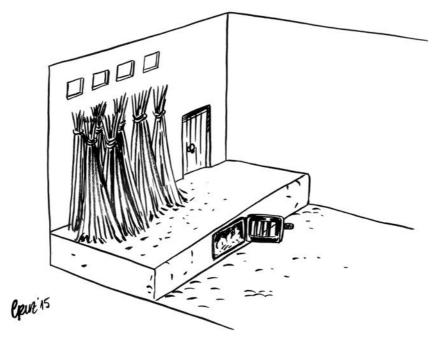
Máquina de chafar la agramiza

Esta diferencia de temperatura, se suplía de la siguiente manera; al lado del cobertizo donde estaban enclavadas las máquinas para el chafado de la agramiza de las garbas disponían de una "habitación horno" donde calentaban el cáñamo.

Una habitación de unos cinco metros cuadrados, con una puerta de entrada, para poder meter y sacar el cáñamo. En todo el subsuelo una especie de horno donde se quema la agramiza y se calienta la habitación, y a su vez, el cáñamo en varilla, allí depositado.

Cuando consideran que el cáñamo está caliente, empieza el trabajo de agramado, sacando el cáñamo de la habitación horno, en pequeños puñados de 20-25 garbas, las chafaban y volvían por otro, con este sistema incluso lloviendo podían agramar.

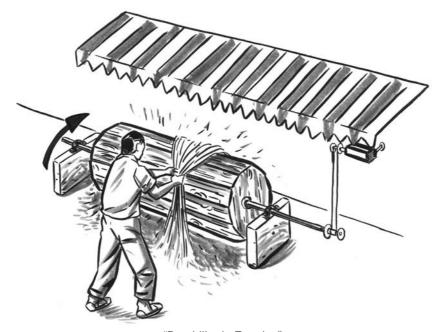
En cuanto a la limpieza de la agramiza de la garba puede comprobar el novedoso sistema que se empleaba, en esta zona no se conocía el agramado manual.



"Habitación Horno"

Disponía cada fábrica del llamado "Bombillo de Espolse", éste consistió como veremos en el dibujo posterior de la siguiente estructura.

Un bombillo de madera, de unos dos metros de largo y noventa centímetros de circunferencia provisto todo el largo de él de unas barras metálicas esparcidas una de otra de 20 centímetros, sujetado el bombillo



"Bombillo de Espolse"

en dos pilares, uno a cada lado a través de cojinetes, movido por tracción eléctrica de un motor y su polea, su movimiento es de abajo hacia arriba.

Las barras de hierro del bombillo tienen un saliente hacia arriba de cinco centímetros.

El obrero coge la garba de cáñamo ya triturado su agramiza la pone encima del bombillo y conforme va girando este hacia arriba le quita la agramiza, el obrero sujeta la garba con una mano y con la otra abre la fibra de la garba en forma de abanico, hasta que considera que está limpia, le da la vuelta y hace lo mismo con esta otra parte de la garba, quedando totalmente limpia de agramiza.

En esta zona pude comprobar que el cáñamo lo aprovechan solamente al setenta por ciento, las fibras de la parte baja, donde aquí se sacan los cabos y se incluyen en el rastrillado, ellos los quitan y los destinan a estopas, solamente aprovechan la canal y la levada que queda al obtenerla.

No utilizan el espadado del "Bombillo Espolsador" pasan el cáñamo al rastrillado.

Alrededor del año 1950, se fueron dando de alta en el Gremio del Cáñamo los patronos, asignándoles un número patronal, así como a los obreros un número de cartilla de productor. En la relación, se pueden observar las altas y bajas de las empresas donde trabajaron:

nes año	mes año	dia mes eño dia
-	5	
1-	-1-	56 0
		-1-

		N.º Cartilla Alta		Alta Baja			Reapare-				Baj	ija Reapare-			re-	Baja					
adoctor S. V.	~ pellidos	y. Nombre de Frod	uctores	Productor	día	mes	oño	dia	mes	año	día	mes	año	día	mes	oñe	día	mes	eño	día	mes a
1	Redecausa	Sempere	Luan	11/2	1	y	12	31	5	55											
	Laez	Bung	Micente	149320		*		31	8	52											_
3	Laca	Martiner	Heanes	18455		4								_						-	-
V	Navorro	Macia	Love	27010				31	8	12	1	12	13	_						-	
r	Miralle	Tuerrero	Manuel	54921										_			_				-
	Miralles	Gurreno	Amtonio	28615		ч								_	-		_		4		_
	Mores	flores	frames	127559		,		30	9	13	1	12	Г3	31	8	7	_		-		-
Y	Hlan	Rodrigues	Dayetano	11932				30	4	52	_			_			_		4	-	-
9	Novarro	Mfaisa	Hontonio	133593		11		84	3	53	-				_		_		-	-	-
10	Piedeous	Beston "	Nakeiang	1635		-11-		31	8	12				_					_	-	
11	laer .	Berna	Maria		L.	u		31	10	15	_			_				-	-	-	-
-n.	Lerrander	Luttela	Manuel	100		et		-		-	_	_	Н	-	ļ					-	-
1	Marco	Berna	Roque		-			-		-	_		H	_	-		<u> </u>			-	-
12	I manuler	Lulledo_	Money		11	1	Γ3				_			-	<u> </u>		-	-			
13	Dellan	Herrero	5 monio	149319	1	100	15000		5	L3				-	-		-				-
14	Follong	Marco	Alfonso		11		Γ2	7			-			-	-					-	
15	Piedusins		Qataling		11	1000	100	31	6	66	-			-	-	_	-	-	-	-	-
16	Lariano	Morteur	Jore "	26676	1		rr	-		_	-			-	-	-	-		-	-	-
17	Equien	Gracil	Fuen	24/35	1		1/	-	-		-			-				-			
18	Heno	Meg	Manuel					-	-		-			-	-		-		-	-	
19	Reverte	Sanna	Joaqui	174850	1	9	rr.		-												
		Nora	Nicola La	11				8	A	A	u			A	VA.	1	w	160	•	6	4

TRENZA O SOGA. SU FABRICACIÓN



Fotografía de 1930. Reunión de obreras sogueras en la calle a pleno trabajo.

Fue la industria de la trenza o soga muy importante en Callosa, fabricó trenza para el consumo local y vendió y abasteció a núcleos importantes, fabricantes de alpargatas en toda España desde primeros de siglo hasta 1950. Empleando en este trabajo a más del sesenta por ciento de mujeres y jóvenes de nuestro pueblo.

Se abasteció de este producto a importantes núcleos zapatilleros de España como la fábrica en Elche "La Zapatillera", en Vall d'Uixó (Castellón) la firma "Segarra" y buen número de pequeñas empresas en: Arnedo (Logroño) Caravaca, Cieza, Águilas (Murcia), en el (País Vaco) Azpeitea, Cervera del Río, Alama.

Empleando en esta fabricación de trenza "La Estopa" la fibra de cáñamo más barata obtenida en la industria del Rastrillado o peinado de cá-

ñamo. Algunos precios de las diferentes fibras empleadas en los años 1920, Estopa, la más empleada, 1,60 pts. Kg., Levada 2,10 pts. Kg., Levada Reprin, 2,60 pts. Kg. mano de obra de la "Pareja", nombre que se le dio al compuesto de 3 Kg. 125 grs. de fibra de cáñamo, "La Estopa" 1,25 pts.

En los años 1920 todos los patronos de las diferentes partes de la industria del cáñamo, estuvieron inscritos en Sindicatos o Gremios, y los obreros u obreras en Sociedades.

¿Cómo se hizo la trenza?. La obrera soguera iba a casa de un patrono determinado, éste le toma el nombre y le pesa 3 Kg. 125 grs. de estopa, cantidad designada en todo el ámbito soguero para una "pareja" de Algunos de los precios de trenza de cáñamo Kg.

O		1
Año	1922	2,60 ptas. Kg.
Año	1923	2,11 ptas. Kg.
Año	1924	3,37 ptas. Kg.
Año	1925	3,65 ptas. Kg.
Año	1926	2,97 ptas. Kg.
Año	1927	2,63 ptas. Kg.
Año	1928	2,37 ptas. Kg.

Grupo de sogueras, año 1930



soga, empieza su trabajo haciendo "las mallas" la malla es: coge un poco de fibra de cáñamo, "estopa" y lo estira uniendo sus cortas fibras a una longitud de unos cuarenta centímetros y hace un montón de ellas, en número considerable. Su herramienta de trabajo son sus dos manos y dos sillas de porte bajo, una donde se sienta y otra delante de ella que recibe la soga conforme la hace; coge tres mallas, las cruza en una punta y empieza el trabajo, cruzando las mallas de derecha a izquierda y de izquierda a derecha, quedando siempre una en medio, alisando a su vez la malla hacia abajo, conforme se termina la largura de la malla se le agrega otra y así sucesivamente hasta que quedan mallas. Cuando las mallas se agotan, se vuelven hacer, hasta terminar todos los 3 Kg. 125 grs. de estopa. Una vez hecha la trenza se pasa a su cogido, se coge una punta de trenza y se va depositando en el brazo izquierdo, una vuelta y otra, se coge y pisa con el pie izquierdo, con la mano derecha se le dan vueltas a este circuito pie brazo, formando la pareja; se la ata con un cordelillo, hecho por la soguera con fibra de estopa, cogiendo el centro de las vueltas y se le devuelven al patrono, que la pesa a su recibo, pesando la pareja 3 Kg. Los 125 grs. se consideran mermas. Se cobra su importe de mano de obra y a hacer otra. Una soguera podía hacer en 10 horas, pareja y media o dos parejas, dependiendo del tiempo que dedicara a ello. No siempre se hacía el mismo número de trenza. El número de trenza, se determina con la brazadas de soga que tiene la pareja; para hacerla más gruesa la trenza, se hace la malla más gruesa en fibra, esta trenza gruesa se emplea prioritariamente, en la fabricación de suela para bota o botín.

Era típico en los años 1930-1940 ver a mujeres con la pareja de soga bajo el brazo, llevando al patrono y cobrar su trabajo 1,25 pts. pareja, para ir a la tienda a comprar menesteres y poner la olla de comida, hubieron muchas familias que la pareja de soga, con su jornal era el mantenimiento diario.

Fue muy importante en los años 1930-1940 la demanda de trenza a nivel local y nacional, con la falta de obreras sogueras en Callosa, el patrono de trenza abrió despachos para dar estopa en algunos pueblos limítrofes atrayendo personal para hacer trenza.

En Almoradí	Joaquín Serrano Pareja	con 75 obreras
En Orihuela	Antonio Seva	con 50 obreras
En Orihuela	José Baeza Manresa	con 20 obreras
En Almoradí	Gaspar Estañ Samper	con 40 obreras
En Orihuela	Martín Canales Ballester	con 40 obreras
En Orihuela	Alfredo Ruiz Mainas	con 12 obreras
En Almoradí	José Ballester López	con 70 obreras

Con la intervención del cáñamo en 1941, los patronos inscritos en el Sindicato de Trenzadores de Cáñamo, declaran el número de obreras sogueras para obtener el cupo de compra de fibra y su movimiento.

Estos industriales de la trenza, en siguientes repartos de cupo declararon las obreras sogueras que tenían en pueblos limítrofes. Siguió años después la fuerte demanda de trenza, siendo Callosa la principal suministradora de este artículo para los fabricantes de alpargatas, dando lugar a la aparición de otro tipo de trenza que se empleó para la fabricación de alpargata, algo más barata que la de cáñamo, pero de menos calidad.

La trenza de esparto, encapada o recubierta de fibra de Cáñamo. Ante dicha demanda alrededor del año 1943, fueron varios los empresarios que se dedicaron al encapado de trenza de esparto, entre ellos encontramos a D. Antonio Cascales Estañ en el Bº de la Cruz, a la salida hacia Cox. D. Pascual Salinas, en compañía con D. Salvador Benimeli Ferrando, en la calle Abajo nº 76. D. Sergio Salinas Canales en la calle Pío XII. D. José Galiana Manresa en la carretera de Catral, etc.

Se crearon depósitos en Callosa de trenza de esparto y representantes que suministraron la trenza a los patronos consumidores; algunos de ellos fueron: D. Federico Rives con D. Rigoberto Meseguer, D. José Canales Cascales con D. José Tomás.

Algunos industriales compraron este artículo directamente a los productores. La zona de procedencia fue Cieza, Caravaca, Cehegín, Provincia de Murcia.

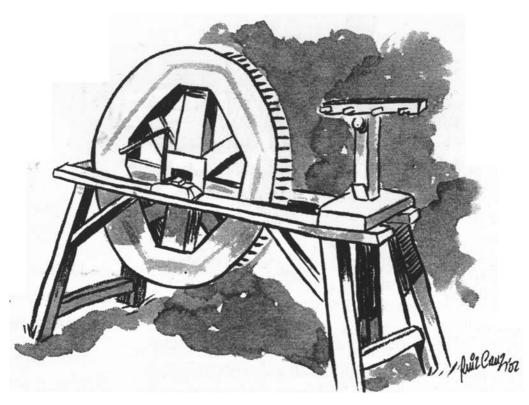
ENCAPADO DE TRENZA DE ESPARTO

Este trabajo lo realiza un obrero hilador, con su rueda de hilar y dos niños o niñas menaores. El sitio donde se realiza este trabajo es un espacio alargado al aire libre de unos 25 metros de largo y dos metros de ancho, llamado este espacio de trabajo "carrera" (este nombre más adelante se explicará). A la derecha de la carrera unos soportes de medio metro de ancho hechos con cañas o madera en toda su largura, para dejar la trenza encapada durante su cogido y no toque el suelo.

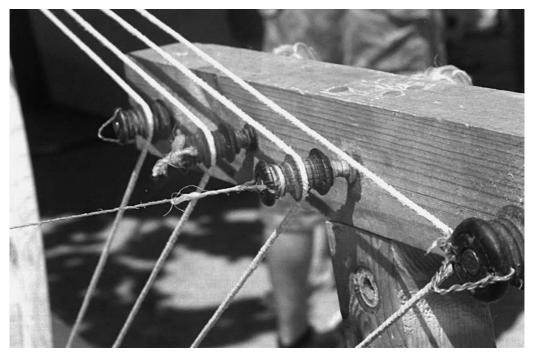
En la parte de arriba de la carrera, se sitúa la rueda de hilar, en el extremo de abajo, el "ferrete", una devanadera, un torno para coger la trenza una vez encapada.

"El trabajo", el obrero encapador coge del almacén tres fardos para todo el día de trenza de esparto, cada fardo está compuesto de 25 - 30 madejas de 22 metros de largo y 28 -30 Kilos de peso, y la fibra de cáñamo, normalmente "Clarillo", suele ser el encapado al 6 Kg. de fibra por 100 de trenza, 6%. Tiene este trabajo su importancia, había que recubrir o encapar 100 Kg. de trenza con 6 Kg. de cáñamo, toda una proeza; el obrero que por alguna razón le faltaba cáñamo, no era bien visto.

Se pone una madeja en la devanadera, el maestro hilador coge una punta y va hacia la rueda, el menaor la engancha a la garrucha, el menaor de "Ferrete" la engancha a este, el ferrete es una pieza metálica compuesta de un eje movido por bolas hacia ambos lados, izquierda o derecha.



Rueda o mena para recubrir o encapar trenza de esparto con fibra de cáñamo



Las garruchas de la rueda donde la trenza da vueltas para recubrirla o encaparla de fibra de cáñamo.

El maestro pone en su cintura una pieza de clarillo (fibra de cáñamo), el menaor da a la rueda (no muy deprisa) y la soga da vueltas de abajo hacia arriba. El maestro se pone de cara hacia la trenza y empieza a aplicar con la mano derecha fibra de cáñamo y la soga con las vueltas, las va llamando. El maestro lleva en la mano izquierda un paño mojado apretando la soga, para que la fibra de cáñamo quede bien unida a la trenza y al mismo tiempo controlar las vueltas de la soga, para que se adapten a su caminar. Andando hacia el final de la carrera, termina el encapado de esta soga, le grita al menaor "alarga" que consiste que este de a la rueda alguna vuelta en sentido contrario, al que hizo durante el encapado, para la soga pierda las vueltas que pueda tener.

El menaor de ferrete, ya tiene puesta otra madeja de soga en el devanadero, el maestro coge la punta y a paso ligero o veces "corriendo" va hacia la rueda para repetir durante todo el día el mismo trabajo. La subida del maestro con la punta de la soga hacia la rueda "corriendo" es la que le da a ese trecho de 25 metros el nombre de "Carrera".

La soga encapada la va depositando el maestro mientras sube al soporte de su derecha. Para que no toque el suelo, el muchacho del ferrete coge la punta, la inserta en el recogedor llamado "Torno" y la recoge. Cuando el torno está lleno de trenza encapada pone otro y este pasa a la sección de "cilindrado".

El encape de trenza de esparto con fibra de cáñamo, en cuanto al porcentaje fue variable según demanda, se hacía al 6% - 8% ó 10%.

Un obrero encapador hace, según destreza, de 70 a 100 Kg. de trenza. Se pagaba en el año 1943 que fue cuando apareció este fabricado a 0,25 - 0,30 céntimos Kg. de trenza, y los menaores cobraban 2,50 - 3 pts. al día. El horario de trabajo, como todos los de aquella época, fue 10-11 horas diarias, de lunes a sábado incluido, o sea seis días de trabajo.

Estos precios de los jornales, fueron subiendo con el paso de los años. El nivel de vida era muy bajo y muy dificil.

Los recogedores, llenos de trenza encapada, pasaban a los almacenes donde otros obreros los "cilindraban", lo cogían en madejas y los hacían fardos de nuevo para su venta.

El cilindrado de trenza encapada, consiste: en pasar la trenza por el "cilindro". "Cilindro" dos rodillos de hierro macizo con una circunferencia de 20 - 25 cts. El de abajo fijo, el de arriba con movimiento hacia arriba, presionando este con un muelle cada uno. El rodillo de abajo lleva una hendidura exacta a 16 mm., el rodillo de arriba un sobresaliente con los mismos mm. justos, paralelos, uno encima del otro. La cara de entrada a los dos rodillos está tapada con una chapa metálica y ésta lleva un agujero que coincide exactamente con la hendidura del cilindro. Con esta chapa metálica se protege un posible accidente y su agujero la dirección de la trenza, pasando por el cilindro toda la trenza encapada. Este trabajo lo

realiza una obrera cilindradora. Detrás de este cilindro otra obrera, casi al mismo tiempo, recoge una por una la trenza y en un madejero hace madejas, ata los dos extremos y estas madejas se hacen fardos de trenza encapada y cilindrada para su venta.

Los años de 1950 fueron los que más demanda tuvieron de este fabricado, siendo los consumidores los industriales alpargateros locales y nacionales.

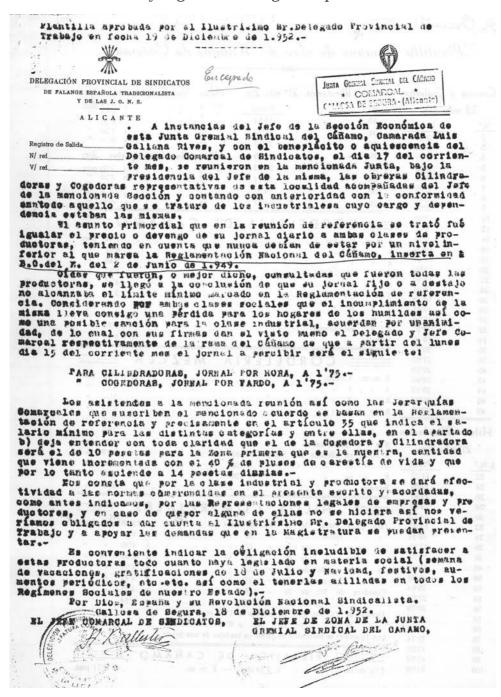
Plantilla de obreros encapadores de la empresa D. Salvador Benimeli Ferrando.

Apellidos y Nombre de Productores		N.º Cartilla		Alta	a Baja		a	Re	eapare-		Baja		a	Reapare-			-	Baj	a		
at it		ra - tem	Productor	día	mes	año	día	mes	año	día	mes	año	día	mes	año	día	mes	año	día	mes	•5
arnaman	Belda	Manuel	CYIG	,	ų	12									-						,
	- 4	Ramigo	98459				31	7	F							-			1.		
	Ontin	Juan	-6994		v					1									1		
llam	Pareja	Antonia	6935									1		1							
lota	Navono	Antonio	121304				30	11	r3												
albea	lantaeur	Intanio	5930						,										1		
rangeal	Pujante	Fore	117726				31	3	53	1	8	ry									
diagoea	Rivel	Fase	121658				2007	6											1		
rail	Waragoga	Malael	33502				30		57												
Tonresa	Marin	Lose	33088		1		31	8	12	1	6	13	31	3	74	1	6	rr	1		
uir	Fenall	Poseuas	18831			8	30	6	17								4	0		~.	
energ	Martines	Pamon	33503			-	30	6	56	1	7	67	30	9	56						
Continon	Maling	Flamasio	Met Hi			1	31	3	13												
gran	Mesery	Lone Anto	27007		-		31	3	18		3								1		
ancher	Natars	Jose	1011		-4	100	30		52												
Preser.	Bema	Luga	INVINY		16		30	ol W	52	1	9	r3	30	9	r3	4	3	78	31	3	5
moren	Benobert	Ramon	121011	0			28		73	1			30		13	1		24	110		-
erdo	Barna	Antonio	118228	R	4		31		54										,		
malen	Mores	Quis	185061		1			35.00	12	1	10	Y2									
Contines	Mostines	Bastelome	351771		-4-	179.7	30	0.000			AU.	00									
	Roseia	Monuel	7.1.100	,	y	2.00	30	100				-			-						
ا فا	Frita	Domingo	160111		4		31		r2	1	12	50	30	6	Co						
	Sancher	Die	120189	1	4	69.00	30		T2					u	~		110	3,	1		700
	Rayaro	0/10	17772		4		30	-	10		1.0	0.0					4.5	.0			
000000 H	The same	em	No land	-	100	7	10	^	1		12.6		l _w	-	-		(S)	-	1	, ja	

Plantilla de obreros cilindradores y cogedores de madejas de la empresa de D. Salvador Benimeli Ferrando, años 1952-53.

m, back	Apellidos	y Nombre de Pro	ductores,	N.º Cartilla	r	Alta	. !	-91/ /	Baja	3		apa		,	Baj	a		cido		:
Jal-	h ote som the re from	in the second	and the sale	Productor	día	mes	año	dia	mes	oñe.	día	mes	año	die	mes	año	día	mes	año	di
2.7	Hurtado -	Toliso 19	initarion	124195	,	4	12	31	1	r4			-		. 1					1
26	Gres	Intan I	estofa	181656				30	6	rn			-			1				-
27	Cotere	Cloper Q	mespeion	129016				30	6	17										
28	Martin	galiang &	Tolones	133104				30	1	12	3									Carp
29	Puisso	Baera 7	ereja	3 5345		,,		1	2		1	.4								
30	Ramof	A	Permedial	149817				31	1	1						-	-			
4	Soriano	Galiano 1	0	151898				30	6	-			-	-						
3 2	Pamos	Doper	Common	160 260	-			30			1	,	14	-			-			
1-3	Hemander	Ping	Dorel	160361				1000			1	1.2	52,	31	8	r3	F			Ī
4	Parra		mionnación	160263				30		13	1	1000					,	12	L:3	T
5	Formal	Mores	Fore	80386				1	15	52		Ĭ					-			Ī
6	Floroken	Benovert	Lose	162370	11			31	8	13		I		i	i -					İ
79	Juentes -	0	pomulo-			7		31		12	7			,						T
8	Sancher		100-	162834	н .	.,	100	31	111	52	10	5								T
9	Laragara	Lozenzo (45	162835				28		ME			. 1		ŀ					İ
0	Santher	The state of the s	Nikolap	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1	8	r2	31	333	-	L	Į.					e			ľ
1	Sonder	-0	Antonio	160653	1	9	r2	31	10	52								1		-
2	Martiner	Hunter	fore	117721	1	9	12	30	11	18							1	4 3		-
3	Junes	Baerali	Dolores	165363	1	100000		31	1000	- 1	į.						X 2 7	5.		
4	Meregun	Berna	Manuel			10	12	,									. , +			
5	Navaro	Poseual	manuel	18/14940	1	12	.02	100	et la	2										-
6	Juan	Mortine	Monto	12842		1	-	3.	6	r3								:1		-
7	Bernoteur	Fquado	and annual terransportation and the same of the same o	169690	diameter.	2.	53			L3	1	1	re	31	7	N	1	5	rr	
S	Famel 1	Harro Lo	se Tipo!	80386	1	-4		Ro	Sel	80		4			-					7

Acuerdo al que se llegó para fijar los precios al día y por horas a las obreras cilindradoras y cogedoras de soga encapada.



Fue este tipo de trenza de esparto encapada o recubierta con fibra de cáñamo muy demandada por la industria alpargatera, por su economía en el precio de compra y su rapidez en el servicio. La trenza de cáñamo, su producción era más lenta y su costo mayor aunque esta última siempre se adaptó mejor al pie.

PRIMER REPARTO

	ato de trensadores del cañamo
Olserus	1º Reporto de Equo.
160	X1 Dayun Terram Pareta + +
	x 2 Fremises Bunkent Countly
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	x & Simo Estou Ollaracin +
0	x 4 Araucises marso Inigo +
	1 Courpein Maria Bernaku +
	x 1 Outawi Concals Cotour
	Outour Sera Sera +
	Heips ou Mainel Granga
. 12 x	Francisco molina Clust
	Jaspan Cotau Sampur +
The state of the s	Maul Maurya Surano +
	for Ballan manina +
2/	1) Sais Hustools Martines +
40	15 Jane Ballester Lopies
12	1 Belfredo Bries Meins +
	11 Francisco Planelle.
6	19 Poscual Suitalest Dias +

SEGUNDO REPARTO

Jagun Sorrow Parija. (Orlucosoli) 26 Mus Enton Alborraciu. 11 Francisco Mono Fiisp. 50 Automio Sura (Orlucoso) 20 S José Boesa Monorer (Ordendo). 20 S José Boesa Monorer (Ordendo). 64 Groweino Benalent Bonale undo. 41 2 Concepcio Manero Camalen undo. 11 S José Jan Monorerale 9 9 Rutamio Cocalo Ento. 12 Gracino Malina Cunet 40 2 Corpor Entor Jangeon (Orlando). 35 S Manuel Mouran Leorouso 21 Luis Hustoolo Matine (Cunet). 40 1 Martin lanales Bolleter (Entored). (Callera). 40 1 Martin lanales Bolleter (Entored). (Callera). 40 1 Martin lanales Bolleter (Entored). 6 × 1 Formal Scilleter Ling (Commodi). 7 Soria Balleter Spiel. (Orlando). 21 Francisco Planelles. 22 Legro Estar Langeor. (Orlando). 23 Legro Estar Langeor. (Orlando). 24 Soria Rigidus Moto. 25 Legro Estar Louron. 26 Roleman Boura Forma 41 S Commod Moura Forma 42 T Devid Mora Esta (Culton). 43 Parile Vilaplana Montiner. (Oributh) at Redorou. 26 T Devid Mora Estar (Culton). 7 Devid Mora Estar Pareja (Callesa. 7 Sorrier Sarran Pareja (Callesa. 7 Barralus Round).	obseras."	2: Reports.	1
26 2 Kuly Ester Albornacia. 11 3 Francisco Mono Trisjo (B. D. C. C. Muche) 20 8 José Boeso Mourere (Onducto). 64 6 Fromeiro Benalent Boucht 41 1 Concepcios Maurero Comulus mulca 41 1 Concepcios Maurero Comulus mulca 41 2 Concepcios Maurero Comulus mulca 41 3 José frau Mangreau 40 1 Francisco Mohina Cunst 40 2 Sorper Ester Laugero (Almorosh) 35 5 Manuel Mourero Lerrous 21 4 Luis Husbalo Martines (Emissio). (Callin). 40 6 Martin Louals Bollister (Emissio). (Callin). 40 6 Martin Louals Bollister (Emissio). (Callin). 40 7 Martin Louals Bollister (Emissio). (Callin). 40 8 José Ballisto Mocia (Olimorodi). 40 9 José Ballisto Lepis. (Olimorodi). 21 6 Francisco Planelles. 22 1 Spiper Ester Laugero. (Onlinela). 23 2 Spiper Ester Laugero. (Onlinela). 24 1 Serial Mission Moura Comina. 26 1 Francisco Moura Fouce (a) od (Maderica). 37 4 Julius Ballisto Berni. 40 5 Connael Islano Berni. 41 5 Connael Islano Berni. 41 6 Entymin Remai Futir (Callon). 42 7 Dovid Mara Esmin. 43 9 Camilo Welphour Mouraro. (Redova). 44 9 Camilo Welphour Mouraro. (Redova). 45 1 Storgin Sarrau Pareja (Callon). 46 1 Paradrut Round!	76	Jaagin Lerrous Parija. (aluonadi)	
11 Stransino Mono tieso (Bother) (Continuela) 20 S José Bollon Mourere (Onducto). 64 Stromeno Benalent Boucht 41 ? Concepcion Mayora Camalin unclos 41 ? Concepcion Mayora Camalin unclos 41 Pose from Managera Camalin unclos 41 Sprin, ob Manierbalancia (Single). 61 Mijon, ob Manierbalancia (Cust 40 ? Sorpor Estar Laugeon (Almorodi) 35 S Maniel Mourea Lerrous 21 Suin Husback Martinet (Edinoral) (Callon). 40 (Martin lauals Collecter (Edinoral) (Callon). 40 (Martin lauals Collecter (Edinoral) (Onithuela). 6 × 1 Posinol Siluter Loia (Olivorali 6 × 1 Posinol Siluter Loia (Olivorali). 2 S Francisco Planelles. 2 S Papor Estar Laugeor (Onithuela). 2 S Papor Estar Laugeor (Onithuela). 3 Serie Rigidan Moteo (n) ol (Relovau) 10 Automo Moura Soma (n) ol (Relovau) 10 Automo Moura Soma (n) ol (Relovau) 10 Automo Moura Soma (n) ol (Relovau) 10 Automo Moura Soma (n) ol (Relovau) 10 S Posino Shinon Berná 11 S Posino Moura Esta (Lallon) 12 Gamilo Wilaphono Mouras. (Inituela) ol Reolovou. 13 Panielo Wilaphono Mouras. (Redovau) 14 S Camilo Wilaphono Mouras. (Redovau) 15 Gamilo Wilaphono Mouras. (Redovau) 16 Gamilo Wilaphono Mouras. (Redovau) 17 Servalus Roundy.			
So Shori Boesa Mourer (Onihucle) 10 Shori Boesa Mourer (Onihucle). 11 Showing Bendeut Boudle 11 Shori from Maure Connolm andon 11 Shori from Maure Connolm andon 11 Shori from Maure believe of the solid 12 Sopron Estan Sauger (Odmonol). 13 Showing Moures Lerous 21 Shis Hurtoolo Mortines (Contact). 140 Martin louales Bollester (Contact). 16 Alfredo Ruis Moria (Odmonoli). 18 April Ballester Lipia. (Odmonoli). 19 Soci Ballester Lipia. (Odmonoli). 10 Shori Ballester Lopia. (Olmonoli). 25 Depar Estan Louger. (Onihucla). 26 Rogue Ruist Amorry. (Onihucla). 27 Rogue Ruist Burory. (Onihucla). 28 Service Moure Soure. 29 Automo Moure Soure. 40 Showid Moure Soure. 41 Showing Shown Bernia 41 Showing Shown Bernia 42 Showing Moure Estan (Callon). 43 Paralles Mortines. (Onihucla). 44 Showing Moure Estan (Callon). 45 Showing Moure Sourie. 46 Showing Moure Sourie. 47 Showing Shower. (Ridovar.). 20 T. Dovid More Sourie. 21 Sourie Walaylown Mourer. (Ridovar.). 22 Showing Sarvar. Paraga (Callon.).	• .	Francisco Mono Fingo.	
11 1 Concepcion Mayora Convolu ancho 11 1 Speci from Mayora Convolu ancho 11 Speci from Mayora Convolu ancho 11 Speci from Manerobstaccio ancho 12 Sorpor Estar Laurer (Olmorodi) 13 Smanes Manuro Modina Cunst 140 L Corpor Estar Laurer (Olmorodi) 15 Smanes Manna Lerono 16 Stand Manna Lerono 17 Suntan lonolis Bottester (Endersol) (Callon) 18 Golfredo Rui Maria (Olmorodi) 18 Speci Rollestor Lopia 19 Speci Bollestor Lopia 10 Speci Bollestor Lopia 10 Speci Bollestor Lopia 11 Speci River Compres (Olmorodi) 12 Speci Circlestor Lopia 11 Lein Ripeline Moteo (In) ole (Redovan 10 Sutomo Monero Servia 11 Sutomo Monero Servia 12 Special Schimo Servia 13 Special Schimo Servia 14 Special Schimo Servia 15 Comido Vilaglono Montro. (Redovan 16 Talepaio Atanira Estar (Lallon) 17 Servico Servia 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 19 Special Mora Special Mor		Butonio Luca (Both) (. On hucle)	
11 1 Concepcion Mayora Convolu ancho 11 1 Speci from Mayora Convolu ancho 11 Speci from Mayora Convolu ancho 11 Speci from Manerobstaccio ancho 12 Sorpor Estar Laurer (Olmorodi) 13 Smanes Manuro Modina Cunst 140 L Corpor Estar Laurer (Olmorodi) 15 Smanes Manna Lerono 16 Stand Manna Lerono 17 Suntan lonolis Bottester (Endersol) (Callon) 18 Golfredo Rui Maria (Olmorodi) 18 Speci Rollestor Lopia 19 Speci Bollestor Lopia 10 Speci Bollestor Lopia 10 Speci Bollestor Lopia 11 Speci River Compres (Olmorodi) 12 Speci Circlestor Lopia 11 Lein Ripeline Moteo (In) ole (Redovan 10 Sutomo Monero Servia 11 Sutomo Monero Servia 12 Special Schimo Servia 13 Special Schimo Servia 14 Special Schimo Servia 15 Comido Vilaglono Montro. (Redovan 16 Talepaio Atanira Estar (Lallon) 17 Servico Servia 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 18 Special Mora Somo 19 Special Mora Special Mor	100 CON 100 CO	fore Boern Mouners (Onthucks).	-
11 1 Conception Manjon amolen mulos 11 1 fore from Manipeau 9 1 Rutanio Breaks Fatar. 61 1 High of Manited School Fatar. 61 1 High of Manited School Surger Sugar. 62 1 Francisco Modina Court 40 2 Corpor Estar Lauguer (Almonosh) 35 5 Maniel Marine Lerrous 21 1 Luis Hurtoolo Martinet (Editor). 40 6 Martin lonales Bollester (Editor). 40 7 Marin lonales Bollester (Editor). 40 8 Jose Ballester Lopies. (Olimonosh). 40 8 Jose Ballester Lopies. (Olimonosh). 40 9 Jose Ballester Lopies. (Olimonosh). 40 9 Jose Ballester Lopies. (Olimonosh). 40 9 Jose Ballester Lopies. (Olimonosh). 41 1 Francisco Planethes. 42 1 Francisco Planethes. 43 1 Francisco Planethes. 44 1 Francisco Lalinos Bernia 46 1 Rutanio Lalinos Bernia 47 1 Antonio Homena Fornia 48 1 Fornial Lalinos Bernia 49 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 20 1 Dovid Mora Escucios 40 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 20 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 20 1 Butomo Homena Estra (Callore). 40 3 Butomo Homena Estra (Callore). 40 4 Butomo Homena Estra (Callore). 40 5 Butomo Homena Estra (Callore). 40 6 Butomo Homena Estra (Callore). 40 7 Butomo Homena Estra (Callore). 40 7 Butomo Homena Fornia. 41 8 Fornial Vilaplona Maniero. (Cadovan). 41 9 Fornial Vilaplona Maniero. (Cadovan). 42 9 Fornial Vilaplona Maniero. (Cadovan). 43 9 Fornial Vilaplona Maniero. (Cadovan). 44 9 Fornial Vilaplona Maniero. (Cadovan).			e frame
9 9 Butanio Breaks tatar. 61 b Hijo, ok Mantabolication. 61 b Hijo, ok Mantabolication. 61 l Francisco Modina Cunat 62 l Francisco Modina Cunat 63 l Manuel Moura Levrous 62 l Luis Hurtoslo Martines (Elimand). (Callora). 640 l Montin landis Bollester (Elimand). (Callora). 640 l Montin landis Bollester (Elimand). 640 l Pornial Giblest Picas (Dunoradi). 641 pornial Giblest Picas (Dunoradi). 70 l José Ballesto Kapise. (Olimoradi). 71 l Francisco Planelles. 72 20 Jugor Estaz Lamper. (Olimoradi). 73 21 francisco Planelles. 74 26 l Rogue Amet Buroro, (Olimela). 75 lorginio Afanira Estra (Callora). 76 4 Rutanio Islano Berna 77 4 Rutanio Afanira Estra (Callora). 78 6 Panilo Vilaplana Mortines. (Primela) al Redovan. 79 7 Dovid Mora Escusio. 79 9 Panilo Vilaplana Mouraro. (Cadavan). 75 Jooginn Savan Pareja (Callora). 75 Jooginn Savan Pareja (Callora). 76 Barralant Randil	V 2	^	
9 9 Butanio Break Fatare. 61 18 Hijos de Maniero Walent Surger (Almonosti) 12 1 Francisco Modina (Cunet 140 2 Jospon Estan Languer (Almonosti) 35 5 Manuel Manna Levrous 21 4 Luis Hustoslo Martines (Enitada). (Callora). 10 6 Montin lanales Bollester (Elimonosti (Anshivela). 12 0 Alfredo Ruis Macia (Elmonosti (Anshivela). 12 0 Alfredo Ruis Macia (Elmonosti (Anshivela). 13 1 Francisco Planelles. 14 2 Jose Ballester Lopes. (Almonosti). 15 20 Jospon Estan Lamper. (Onihuela). 16 1 Roque Aniest Auroro, (Onihuela). 17 1 Jeni Rigieline Moteo (n) ale (Redovan). 18 1 Gentanio Islamo Bernia 19 1 Rutanio Islamo Bernia 19 1 Rutanio Islamo Bernia 10 1 Rutanio Islamo Bernia 10 1 Rutanio Islamo Bernia 11 2 Jeni Mora Estan (Inshivela) ale Redovan. 11 3 Panales Mortines. (Inshivela) ale Redovan. 120 1 Dovid Mora Estano (Inshivela) ale Redovan. 18 9 Camilo Vilaplana Manuero. (Redovan) 18 9 Camilo Vilaplana Manuero. (Redovan) 18 9 Camilo Vilaplana Manuero. (Redovan) 18 9 Camilo Vilaplana Manuero. (Redovan) 18 9 Camilo Vilaplana Manuero. (Redovan)			-
12 1 Francisco Malica Cuart 10 2 Sorpor Estar Lauyean (Almoral) 35 5 Macuel Mauria Larous 21 4 Chin Hurtoolo Martinet (Enitado). (Callora). 40 1 Martin loualis Boltester (Electronat) (Anihuela). 40 1 Martin loualis Boltester (Electronat) (Anihuela). 40 2 Martin loualis Boltester (Electronat) (Anihuela). 40 8 Jose Ballester Logie. (Olivoral). 40 8 Jose Ballester Logie. (Olivoral). 41 8 Joseph Estar Lauper. (Onihuela). 41 2 Jeni Rigielus Moteo (: n.) ale (Redovau). 41 2 Jeni Rigielus Moteo (: n.) ale (Redovau). 41 3 Romanal Islinos Bernia. 41 8 Romanal Islinos Bernia. 41 8 Romanal Islinos Bernia. 41 9 Romanal Islinos Bernia. 41 9 Romanal Islinos Bernia. 41 9 Romanal Islinos Bernia. 42 9 Quiri Mora Esourio. (Onihuela). 43 9 Romin Stanios Montines. (Onihuela). 44 1 Dovid Mora Esourio. 45 1 Josephino Sarran. Pareja (Lalles.			
12 Francisco Molina Cinat 40 2 Soppor Estan Languera (Almorodi) 35 Macuel Maura Lerrono 21 Luis Hurboolo Martines (Enterda). (Callora). 40 Mentin lanalis Bollester (Etimonoli). 6 × 1 Posmal Silulest Picas (Olmorodi). 70 José Bollester Lopies. (Olmorodi). 25 Lanciero Plonelles. 25 Lagor Estat Languer. (Onimeda). 11 Lein Rigielme Moteo (n) ole (Reolovan) 10 Antomo Monora fonces (n) ole (Reolovan). 37 Intaino Polinos Bernia 41 S Rosanal Ichinos Bernia 42 G Lubricio Herchia Mortinest. (Irihuela) ole Reolovan. 220 P. David Mora Tomios 18 9 Camilo Vilaglona Monoro. (Pedavan) 75 Jeogrim Sarran Parega (Pealles. 6 Bernaling Roman Parega (Pealles.		4	
20 2 Sorger Estate Lauren (Almorodi) 35 3 Macuel Maurine Levraus 21 4 Suis Hurtosolo Martinet (Etamos) (Callera), 40 5 Mortin laualis Bollester (Etamos) (Onimula), 40 6 Mortin laualis Bollester (Etamos) (Onimula), 40 8 Jose Ballester Liaz (Elmorodi), 40 8 Jose Ballester Lopez (Olmorodi), 40 8 Jose Ballester Lopez (Olmorodi), 25 20 Joyor Estate Lauren, (Onimula), 26 6 Roque Amet Amorry (Onimula), 10 2 Jeni Rigielue Moteo (u) de (Reolovau) 10 3 Automo Monora Jomes (u) de (Reolovau) 37 6 Automo Monora Jomes (u) de (Reolovau) 41 8 Poranal Islinos Berná 41 8 Poranal Islinos Berná 41 9 Poutomo Hondia Mortinet. (Onimula) ob Reolovau. 220 7 David Mora Comós 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau) 18 9 Camilo Vilaplana Monora. (Redovau)			
Manuel Marine Servero 21 4 Luis Hurto do Martines (Emission). (Callora). 40 6 Mentin laualis Bollester (Emission). (Onimiela). 12 6 Alfredo Ruis Maria (Olivaradi). 14 7 Joseph Relieber Liaz (Olivaradi). 25 20 Joyor Estat Lauper. (Olivaradi). 26 6 Roque Aniat Amorro (Onimiela). 27 1 Jenis Requebre Moteo (In) ple (Redorau). 28 10 Rotanio Monera formes (In) ple (Redorau). 29 10 Rutanio Latinos Bernia. 40 8 Poranal Ishinos Bernia. 41 9 Poranal Ishinos Bernia. 41 9 Poranal Ishinos Bernia. 42 0 7 Dutomio Heralia Mostines. (Institute). De Redorau. 220 7 David Morra Louis. 23 9 Pamilo Vilaplona Monero. (Redorau). 24 18 9 Pamilo Vilaplona Monero. (Redorau). 25 18 9 Pamilo Vilaplona Monero. (Redorau). 26 19 Poranal Vilaplona Monero. (Redorau). 27 19 Poranal Sarran. Pariga (Pallesa.	40 2	Sorper Estau Lauger (almoradi)	
10 8 fori Ballertor Lopez (Almoral). 25 20 Joyor Ertar Lauper. (Almoral). 26 Roque Amat Amora (Onihuela). 11 1 Jeni Rigielme Moteo (n) ple (Reolonau) 10 2 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Admira Berná (a) de (Reolonau). 40 Partomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Alama Ertia (lallon). 40 Pantomio Herafía Mortimez. (Arihuela) ala Reolonau. 220 Pamilo Vilaplana Monera. (ladovan). 75 Jospin Servan Pareja (lallon). 64 Pandon Servan Pareja (lallon).	0 -	Manuel Mourie Serroup	
10 8 fori Ballertor Lopez (Almoral). 25 20 Joyor Ertar Lauper. (Almoral). 26 Roque Amat Amora (Onihuela). 11 1 Jeni Rigielme Moteo (n) ple (Reolonau) 10 2 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Admira Berná (a) de (Reolonau). 40 Partomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Alama Ertia (lallon). 40 Pantomio Herafía Mortimez. (Arihuela) ala Reolonau. 220 Pamilo Vilaplana Monera. (ladovan). 75 Jospin Servan Pareja (lallon). 64 Pandon Servan Pareja (lallon).	21 4	his Husto do Martines (Callona).	
10 8 fori Ballertor Lopez (Almoral). 25 20 Joyor Ertar Lauper. (Almoral). 26 Roque Amat Amora (Onihuela). 11 1 Jeni Rigielme Moteo (n) ple (Reolonau) 10 2 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Admira Berná (a) de (Reolonau). 40 Partomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Alama Ertia (lallon). 40 Pantomio Herafía Mortimez. (Arihuela) ala Reolonau. 220 Pamilo Vilaplana Monera. (ladovan). 75 Jospin Servan Pareja (lallon). 64 Pandon Servan Pareja (lallon).	40 1	Martin Caualis Bollester (Chimito) (anihuela).	
10 8 fori Ballertor Lopez (Almoral). 25 20 Joyor Ertar Lauper. (Almoral). 26 Roque Amat Amora (Onihuela). 11 1 Jeni Rigielme Moteo (n) ple (Reolonau) 10 2 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Monera Jomez (n) de (Reolonau). 37 Automo Admira Berná (a) de (Reolonau). 40 Partomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Admira Ertia (lallon). 40 Pantomio Alama Ertia (lallon). 40 Pantomio Herafía Mortimez. (Arihuela) ala Reolonau. 220 Pamilo Vilaplana Monera. (ladovan). 75 Jospin Servan Pareja (lallon). 64 Pandon Servan Pareja (lallon).	12 0	Alfredo Ruis Mocia (Olmorodi	
11 2 Joyor Estax Louger. (ahuorool.). 26 ' Roque anat aurory (Onihuela). 11 2 Jeni Riqueluce Moteo (. n.) ole (Reolovau) 10 ' Automo Monera fomez (. n.) ole (Reolovau). 37 ' Antamio Polinos Berná n. 41 S Posanal Polinos Berná n. 40 Feltomio Afanira Esta (Callon). 20 7 Dectamio Herralia Mostinez. (Prihuela) ole Reolovau. 220 7 David Mora Louin 18 9 Camilo Vilaplana Monera. (Ledavau) 75 Jenguin Sarran Pareira (Callosa. 18 9 Camilo Vilaplana Monera. (Ledavau) 75 Jenguin Sarran Pareira (Callosa.	6 × 1	Pormal Silvert Pias ("	
10 Roque Rouer Robers (ahuorool.). 25 20 Joyor Estax Lauper. (ahuorool.). 26 Roque Amat Amoroy (Onihuela). 11 2 Jeni Riquelma Moteo (. n.) ole (Reolovan) 10 2 Automo Monera formez (. n.) ole (Reolovan). 37 1 Antamio Solimo, Berná n. 41 8 Rosamal Johino, Berná n. 41 8 Rosamal Johino, Berná (bollon). 40 7 Automio Afanira Esta (bollon). 20 7 David Mora Esmá Mostinez. (britante) ole Reolovan. 220 7 David Mora Esmán (ledovan) 18 9 Camilo Vilaplona Momero. (ledovan) 75 Joaquin Sarran Pareira (lalles a. 19 - Benalrut Candel.	10 8	for Balleter Lopes (alward).	
26 Roque Ruet Ausoron (On huela): 11 Leis Régisluse Motes (n) ple (Reslovau) 10 Rutous Moura fourer (n) de (Reslovau). 37 Autous Berné n 41 S Poranal bolius Berné n 6 Entymis Atania Estré (bellon). 70 7 Rutouis Heredie Mortines. (Brituele) ob Reslovau. 220 7 David Mora Eswigs 18 9 Camilo Vilaplous Mouras. (ledovau) 75 Stogpin Sarran Pareja (lalles a 64 F- Benatrut Randel	2 1	Francisco Planelles.	9
11 1 Jeni Riqueluce Motes (.n.) ele (Reclovau) 10 2 Automo Monera formez (.n.) ele (Reclovau). 37 1 Antamio Polinos Berná 41 8 Poramal Polinos Berná 40 7 Antamio Afanira Estrá (Callon). 40 7 Antamio Herrolía Mostinez. (Primuele) ele Reclovau. 220 7 David Mora Esmás Mostinez. (Chrimuele) ele Reclovau. 18 9 Camilo Vilaplona Monero. (Ledovau) 75 Joaquin Sarran Pareira (Callesa 19 Parentrus Candel.	- 1	Porjor Estate Lauper. (almoral.).	
41 & Paramal bolius Berné 41 & Paramal bolius Berné 40 & Entrucio Afanira Estra (bullon). 40 & Outorio Afanira Estra (britanek) ob Redovou. 220 & Dovid Mora Louis. 18 9 Comilo Vilaplona Monars. (ledovan) 75 Josephin Sarram Pareira (ballesa 64 F- Benalant Randel		Roque aunt aurory (Orihuela).	
41 & Paramal Iolinos Berná 41 & Paramal Iolinos Berná 40 & Entymio Atamira Estrá (lallon). 40 & Butanio Heredia Mostines. (Britanele) ole Redovan. 220 & Dovid Mora Louis. 18 9 Camilo Vilaplana Momers. (ledovan). 75 Josephin Sarran Pareira (lallosa. 64 F. Benalint Randil.		feir Rigielice Moteo (n) ple (Reolovau)	1
41 & Paramal Iolinos Berná 41 & Paramal Iolinos Berná 40 & Entymio Atamira Estrá (lallon). 40 & Butanio Heredia Mostines. (Britanele) ole Redovan. 220 & Dovid Mora Louis. 18 9 Camilo Vilaplana Momers. (ledovan). 75 Josephin Sarran Pareira (lallosa. 64 F. Benalint Randil.		Automo Monora Comes (") de (Recloson).	
6 Entruis Atain Estra (Callon). 70 7 Automio Herralia Mostinez. (Britanele) ole Restoron. 220 7. David Mora Louis. 18 9 Camilo Vilaplana Moures. (Redovan) 75 Joaquin Sarram Pareira (Callosa 64 F- Bendrut Randel.		Antairio Latinos Berna n	
7 Outouis Heredia Mostices. (Britach) oh Redovou. 220 7. David Mora Louis. 18 9 Camilo Vilaplous Moures. (Redovau) 75 Josephin Sarran Pareja (Rallesa 64 F- Benatus Randel	3	Rosaugh Schur Berna a	1
18 9 Camilo Vilaplous Moures. (Redovau) 75 Josephin Serran Pareja (Rallesa 64 F- Benatur Randel.			4
18 9 Camilo Vilaphous Mourro. (Redovan) 75 Stogrim Sanau Pareja (Rallesa 64 F- Bendrut Roudel.			
14 F- Bendrut Roudel.	220 7.	Dovid Mora Louis	
14 F- Bendrut Roudel.	18 9	Camilo Vilaplona Mourse. (Redovan).	
1 1- Bendut Kondel.	18	Joguin Serraus Pareira Challes.	
	14	- Bendry Roudil	::
			1
	•		

TERCER REPARTO

	3 en Reporto.
. 6	Pormal, Cilalest Pios. (Collors).
. 41.	Cancegion Moin Bernolen. (Orihucla).
175	Joaque Lerrous Porch (Collora).
12	Fromeri Es Molin Aunt. (Collon).
	Jourals Longo su Goulin. (Collon).
46	Porus Lolinos Benio (Collon)
37	Rietario Lolius Senia (Collora)
	Francisco Moreo Pingo (Collore)
63	Co spor Estou former. (Collow).
30.	Roque Quest Queros
30.	Rofael der rano Moureis de (Reolowa)
//	Love how Moureon (Collow)
29	Luis Ertan allorracine (Orihuck)
	Intonio Monera Joues al Reclaran)
	Fromiero Benolut Could (Orihula).
35	Mount Mouvera femans (almodi)
	Hijs de Manue Licerps. (Orimule)
61	Porend filelest Pros (Onihunda).
	Autorio Coresles Estaña (Callore)
	Leuis Reguelure Motto de Reolovour (Orihurele).
10	Butowid Mouera Joures (Onihuch)
	for Balleter Kopes (Orihuele)
	Poreuel fillent Dios (Cellone)
63	Jospan Frau Laupen (Callesa)
	José Gran Mompean (Erituele)
50	Lie Huntodo Mertines (Crithicals)
	Quelouis Corols (Callora).
	Proucises Mores Juigo (Cellon)
56	Kuis Huntado Martines (Onihunda)
41	Energia Mocia Barusley (Orihuch)
	Rague ! Church Quiaros
6	Lose Illan Mourisa (Collors)
8	Courte Vilaplace oh Rodo vou Brituels
1	



LA INDUSTRIA DEL HILADO

La industria del hilado la encontramos en Callosa desde primeros del siglo XX. Tiene como finalidad hacer hilos finos de dos, tres o cuatro cabos, según sea su destino para el consumo posterior. Estos hilos se fabricaban con fibra de cáñamo, rastrillada o peinada; según fuera su grosor se emplean diferentes fibras, canal, clarillo, son las más usadas. Los hilos se catalogan por el número de hilos que se obtienen de un Kg. de fibra de cáñamo, y estos van de menos a más, en número (cuanto más alto el número, más fino el hilo).

La economía en Callosa de 1900 a 1920, a nivel con el resto de España, fue muy débil, aunque nos beneficiamos de la gran aportación que nos dio el enclave en nuestra villa la fibra del cáñamo. En 1913 con 7200 habitantes, Callosa disponía de 23 telares para fabricar lonas, ocupados por 50 obreros, 5 fábricas de alpargatas, dependiendo de ellas unas 200 obreras alpargateras y unas 5 empresas de hilados, con unos 30 obreros, encargados de hacer hilos para la principal industria de estos años, la alpargatera.

Estos hilos comerciales para esta industria fueron:

Hilos de guita clavar,	29 m. 29 hilos Kg.
Hilo de guita ribete,	29 m. 20 hilos Kg.
Hilo de coser,	26 m. 12 hilos Kg.
Hilo de guita	26 m. 12 hilos Kg.
Hilo de borde pulido	26 m. 12 hilos Kg.
Hilo cosedera 3/c,	29 m. 8 hilos Kg.
Hilo cosedera 4/c,	29 m. 8 hilos Kg.

Consumiéndolos en los distintos puntos industriales alpargateros, a nivel Nacional: Caravaca, Cieza (Murcia), La Rioja, País Vasco, Navarra, Mallorca, Vall d'Uixó (Castellón) y Provincial: en los pueblos de Elche, Crevillente, Granja de Rocamora, Redován.

El obrero que realiza el hilado se considera artesanal, ya que lo hace con sus manos, provisto de la rueda de hilar movida en estos primeros años, por un niño o niña de temprana edad, de cinco a siete años. Hubieron niños que a esa edad hilaron, como nos muestra la fotografia.

Las herramientas que el hilador usa para realizar su trabajo son: rueda caballete y cruz, una barra de hierros justo al lado de la rueda donde ata los hilos y cabos, el "ansas", palo de madera en forma de T en medio de la carrera con separadores para apoyar los hilos. El "pedral" que tensa los





Rueda o mena de hilar

cabos para ser corchados, barra de hierro al final de la carrera para atar los hilos una vez corchados, y "horqueta" que sujeta el hilo después de corchado para su final torsión.

Estos utensilios, la mayoría de las veces eran del obrero hilador, en pocas ocasiones los ponía el patrono.

El enclave donde estos obreros hiladores hacían su trabajo fue en las laderas de la sierra, desde la salida a Redován hasta el Bº La Cruz, hacia Cox. En espacios aplanados en estas laderas de la sierra de diferente anchura, según los hiladores que con sus ruedas las ocupaban, unos cinco o seis metros de ancho por treinta de largo, normalmente cada hilador ocupaba uno cincuenta de ancho por treinta de largo, dándole el nombre a este espacio "La Carrera".

El obrero hilador tuvo cierta importancia en su trabajo. Como ya anteriormente se ha expuesto, los hilos se catalogan por número, cuanto más alto es el número, más fino es el hilo. Habían obreros que trabajaban con más soltura cierto números de hilos, que eran donde más cantidad hilaban al día y más jornal sacaban con su trabajo.

Otros se adaptaban a cualquier número de hilos. También los había especializados en hilos finos, como el Sr. Juan Meseguer Berná (Juanico el tranquilo) que empezó a hilar a los siete años, llegando a hilar hasta el número cincuenta.

Este trabajo de hilado se pagaba por número de hilos Kg. Cuanto

más fino el hilo, más se pagaba el Kg. En los años 1920 fueron:

```
Hilos de guita clavar,
                           29 m. 29 hilos Kg., 6,25 ptas.
Hilo de guita ribete,
                           29 m. 20 hilos Kg., 4,30 ptas.
Hilo de coser,
                           26 m. 12 hilos Kg., 2,30 ptas.
Hilo de guita
                           26 m. 12 hilos Kg., 2,30 ptas.
Hilo de borde pulido
                           26 m. 12 hilos Kg., 2,60 ptas.
Hilo de bordo sin pulir
                           26 m. 12 hilos Kg., 2,20 ptas.
Hilo cosedera 3/c,
                           29 m. 8 hilos Kg.,
                                               2,20 ptas.
Hilo cosedera 4/c,
                          29 m. 8 hilos Kg.,
                                               2,75 ptas.
```

Un obrero hilador, en invierno con 10 - 11 horas, hilaba 6 Kg.; en verano con 12 - 14 horas hacía 7 - 8 Kg. del nº 20/2/c.

Cuando el hilador, hila un cierto número; por ejemplo el nº 22, hilo "blindado", 21 metros de largo, 3/c la fibra que se emplea es la "canal", el hilador tiene que sacar 22 hilos Kg. de fibra para que sea correcto su trabajo; si no conseguía sacar esa cantidad de hilos, bien fuera por habilidad o por falta de finura de la fibra de cáñamo, y entregaba 21 hilos/Kg., el encargado de recoger el trabajo, le decía, has "capado" el Kg. Esto era mal visto como obrero hilador, llegando a veces hasta no darle a trabajar estos números de hilos.

¿CÓMO HACIA SU TRABAJO EL OBRERO HILADOR?

El obrero hilador, tomaba del empresario o encargado de este unos Kgs. de cáñamo rastrillado, normalmente para la semana de lunes a sábado, diciéndole el nº de hilos, nº de cabos a sacar por Kg. El obrero ojeaba la clase de fibra recibida para este trabajo, quedando la mayoría de las veces de acuerdo para realizarlo. Alguna que otra vez, el obrero hilador consideraba que el cáñamo recibido en finura de fibra, no se adaptaba al nº de hilos a sacar por Kg. llegando en alguna ocasión a rechazar el trabajo.

EL HILADO

La cruz de hilar como vemos en la fotografia está compuesta por tres garruchas a la izquierda de igual tamaño y una a la derecha algo más grande. Las tres primeras giran hacia la derecha, movidas cada una de ellas por una cuerda circular que hace girar la rueda de hilar, la cuarta garrucha gira en sentido contrario a las tres anteriores; la cuerda que la hace girar proveniente de la rueda, antes de llegar a ella, lleva una vuelta y de esta manera gira en ese sentido. El hilador y el niño - niña "menaor" valiente y avispado por haber soportado en sus años de "menaor" el carácter de diferentes maestros. Antes de que se haga de día ya están en su carrera, haga frío o no; se ata el maestro un cordel a la cintura y encima una garba de canal o clarillo. Vemos en la cruz de hilar que las tres primeras garruchas, detrás de éstas, llevan una pequeña garrucha sin movimiento por el hilo de las ruedas, portan las cuatro garruchas una ansa o "anseta" donde el maestro empieza el hilado.

Coge el hilador unas fibras de cáñamo y lo engancha en la "anseta".



Cruz de hilar

En la mano derecha lleva un paño doblado, que antes ha mojado en el bote con agua que tiene al lado de la rueda, y el niño menaor, siempre atento, con la simple palabra de su maestro "dale" empiezan el hilado: el maestro va caminando a paso pausado, desde la rueda hacia atrás de espaldas, llega a mediados de la carrera donde está situada el "ansa", pone el cabo encima y sigue; el menaor sigue con atenta mirada a su maestro, sabe

que con cualquier despiste de su parte, le puede acarrear algún reproche, llegando el maestro hilando al final de la carrera. el maestro grita al niño "para". Éste deja de dar a la rueda, el maestro ata la punta del cabo a la barra de final de carrera y sube a paso ligero o corriendo hacia la rueda, en este escaso tiempo, su menaor pasa la cuerda de movimiento de la garrucha de delante a la pequeña de detrás, para que la primera que porta el cabo hilado no gire. Algunas veces se suele poner a la garrucha una cruceta, de esta manera el hilador hace el segundo y tercer cabo. El corchado del hilo: para este trabajo de corchado del hilo, el hilador se



Hilador, hilando el cabo

sirve de dos aparatos "El Pedral" y el "serraor". El Pedral es un instrumento de madera con una altura de 1,80 m. por 5 x 5 de grueso, hincado a la tierra al final de la carrera, en la parte superior está provisto de tres ruedas de madera, una en el centro de unos 20 ctms. de diámetro y dos pequeñas de 2 ctms. de diámetro; las tres acanaladas para dirigir el hilo. En la parte superior del palo a la derecha lleva una media cruceta a la altura de la rueda grande, un poco más abajo y hacia la izquierda, otra media cruceta porta la otra rueda pequeña, pasa por las tres ruedas un hilo de 1,50 ctms. de largo, el pedral está orientado hacia la rueda de hilar, en la parte de delante el hilo lleva un pequeño ferrete metálico donde el hilador engancha los cabos, en la parte de atrás del hilo, lleva una piedra pequeña para que sirva de contrapeso. "El serraor" es una pieza de madera dura de olivera cónico, en una parte más ancha de 6 ctms. de diámetro y la parte más fina de unos 2 ctms. de diámetro, porta tres ranuras de alto en bajo o canalones de 1,50 ctms. de profundidad donde pasarán los cabos.

Cuando el hilador llega al final de la carrera con el tercer cabo, coge los dos cabos ya hilados, los une y los engancha al ferrete del pedral, el menaor quita la sujeción que puso al primer y segundo cabo, para que las garruchas giren. El maestro pasa cada uno de los tres cabos por la ranura del serraor, lo coge con la mano derecha, con la mano izquierda abre con los dedos los tres cabos evitando así que se junten entre ellos. A la orden suya de "dale" el menaor gira la rueda, el hilador camina serraor en mano hacia la rueda, corchando de esta manera el hilo.

Cuando se ha corchado el hilo, la siguiente operación es el retorcido o "la Calama" del hilo, se pasa el hilo torcido a la cuarta garrucha, ésta gira hacia la izquierda la cuerda que desde la rueda la hace girar lleva una vuelta hacia la izquierda que la hace girar en ese sentido. El hilador comienza el siguiente hilo, con otro primer cabo, cuando llega al final de la carrera, pasa el hilo corchado del ferrete del pedral al gancho del hilo de la horqueta. "La horqueta": es una rama de árbol en forma de Y de unos 35 ctms. de altura clavada en el suelo a 1,50 metros del pedral hacia arriba, una cuerda de unos dos metros, en un extremo lleva un gancho, en el otro una piedra de unos 2 Kg. de peso. En el gancho, engancha el hilo corchado y tensa la piedra pasando el hilo por el centro de la horqueta, sube a la rueda y empieza el segundo cabo, mientras lo hila la garrucha grande va torciendo el hilo corchado. Cuando el hilador llega a la altura del "ansa" y ve que la piedra ha llegado a la horqueta, grita al menaor "saca el doble". Para la garrucha grande, para que no de vueltas y sigue menando. Cuando el hilador llega con el segundo cabo al final de la carrera, el menaor saca el hilo de la garrucha grande y lo ata en la barra de hierro, que está situada a la derecha de la rueda. El hilador coge la punta de este hilo con el retorcido que se le ha dado; el hilo se ha encogido un poco; el hilador lo estira hasta la barra de hierro que es la que marca su medida y lo ata (cada tipo de hilo tiene su largura). Este es el procedimiento del hilado y corchado de los hilos.



Obreros hiladores de los años 1950 De pie: Confite, Manuel de la Vieja, Ramón, Mujer, Fenoll Agachados: Pina, Paco Mariano, Bastías

La media de hilado de un obrero era al día:

Nº 80	1,25 Kg.	27,22 ptas./Kg.
Nº 40	2,00 Kg.	22,76 ptas./Kg.
Nº 30	3,00 Kg.	17,06 ptas./Kg.
Nº 20	4,50 Kg.	12,04 ptas./Kg.
Nº 10	7,00 Kg.	8,02 ptas./Kg.
N° 5	9,00 Kg.	4,28 ptas./Kg.
N° 2	17,00 Kg.	2,88 ptas./Kg.

El siguiente paso que realiza el obrero hilador y su menaor es el "Pulido del hilo". Al final de cada jornada de trabajo se realiza el pulido de los hilos que se han obtenido. Estos hilos están atados a las dos barras de hierro, una en la rueda y la otra al final de la carrera. El maestro hilador desde el final de la carrera desata los hilos que corresponden al número de hilo que ha hilado si es el nº 8 - 8 hilos, si es el nº 24 - 24 hilos. Coge las puntas con la mano izquierda y con la derecha va enrollando los hilos mientras va subiendo a la rueda, cuando llega mete los hilos enrollados en la mano izquierda en un caldero que tiene lleno de agua, mojándolos por completo. Saca los hilos y vuelve al final de la carrera y los ata de nueva a la barra de hierro, repitiendo esta operación con todos los hilos hilados. Maestro y menaor, provistos de un puñado de hilos de esparto, llamados

"filetes" sumergen estos en el agua, con la mano izquierda colocan un cierto número de hilos entre los filetes; los presionan con ambas manos y van caminando desde la rueda al final de la carrera; de esta manera el hilo coge cierto brillo, al quedar los pelillos del hilo pegados repitiendo esta operación hasta que el hilo queda pulido y con cierto brillo, quedando los hilos en las barras hasta su secado. Cuando considera el hilador que el hilo está seco, procede a su recogida. "El enmadejado" coge el maestro, el número de hilos correspondiente al Kg. con ambas manos en forma de brazas; cuando llega a la rueda une los hilos de ambas manos haciendo una madeja de unos 60 ctms. repitiendo esta operación con todos los hilos pulidos.

Al pasar los años 1920 la industria crecía muy lentamente. La industria del hilado iba emparejada con la de la alpargata. En 1935 siguió el estancamiento debido a la incertidumbre política de estos años. Con el comienzo de la Guerra Civil en 1936 hasta su final en 1939 la industria casi se paralizó. Fue a partir de 1940-1942 cuando empezó lentamente su recuperación, no todos los obreros tenían trabajo en esos años, algunos tuvieron que buscarlo, como:

"El Tío Chepano" que hilaba algunos Kgs. de guita y cosedera y se iba a venderlos a los pueblos más cercanos de Murcia, Cehegín, Caravaca, Cieza donde también se fabricaba la alpargata.

En 1945 con algo más de movimiento industrial, algunos patronos empezaron a mover la industria del hilado. Máximo Miralles en el huerto del "Pache", Gonzalo Zaragoza, Hermanos Estañ Samper, Antonio Gómez, Antonio Cayuelas, Luis Manresa, Hermanos Samper Estañ. Estos patronos repartían el cáñamo a los obreros hiladores en sus domicilios y recogían los hilos, una vez hilados pagando la mano de obra a los obreros.

Fue a partir de 1950 cuando la industria del hilado alcanzó cierto interés en el industrial callosino. Al consumo de hilos de la industria alpargatera se unió la creciente demanda de hilos para la fabricación de redes de pesca. Estos patronos industriales cambiaron el sistema de fabricación.

Cada fabricante tuvo un experto hilador, que se llevaba cantidades de cáñamo a su domicilio y repartía a los obreros, recogiendo el hilo y pagando la mano de obra, cobrando del patrono una comisión por Kg. hilado.

Algunos de estos Srs. fueron: Manuel Espadas López (Manuel de la vieja) se llevaba el cáñamo de los Hermanos Estañ Samper. Manuel Estañ Illán (Rojo el hilaor) le tomaba el cáñamo a los industriales, Cayuelas y Torregrosa. José Soriano (El Tío Carabina) tomaba el cáñamo a Torregrosa y Cayuelas. Antonio Rocamora tomaba el cáñamo a José Ballester López. Monserrate Aparicio Murcia tomaba el cáñamo a Luis Manresa. Antonio Guerrero tomaba el cáñamo a Gonzalo Zaragoza. Paco Sánchez Guirao (El Tío Paco Sánchez) tomaba el cáñamo a Antonio Gómez Guillén.

El nuevo sistema que la industria del hilado adoptó fue el siguiente: estos intermediarios, se proveían de una cantidad de fibra que el principal industrial le facilitaba, diciendo los números de hilados que debía sacar dándole total libertad para efectuar su cometido. Cada intermediario tenía cierto número de obreros hiladores que le trabajaban; cada obrero tiene una tendencia a un número de hilo que es donde más cantidad hila al día.

El obrero coge del intermediario la cantidad de cáñamo para la semana. El intermediario le dice el nº de hilo que tiene que hilar, el obrero hilador los sábados entrega el hilo hilado durante la semana y cobra su trabajo. Ésto se repite con todos los obreros que tiene el intermediario. Los lunes de la semana, el intermediario baja en un carro los hilos fabricados a casa del Patrón; sacan cuentas de los Kg. fabricados y cobran ellos una comisión por cada Kg. hilado; con el mismo carro cogen nueva cantidad de cáñamo para la siguiente semana.

Esto fue hasta los años 1960 el modus operandis de la industria del hilado a nivel del 80% de esta industria.

El intermediario al principio también le cobró al obrero hilador una pequeña comisión por darle trabajo. Los trabajadores se negaron de hilarle al intermediario que le cobraba esta comisión, desapareciendo por completo la comisión al hilador. Hubieron algunas empresas que no tuvieron intermediarios como: Los hermanos Manuel, José, Fidel Mora Martínez, (Los Recaderos) tenían la fábrica en la ladera de la sierra detrás de San Roque, en el paraje "Los Almendros".

José Bernabé Pamies y su sobrino Miguel Sánchez hilaban en Pío XII, nº 23.

Salvador Benimeli en compañía con D. Pascual Salinas tenía la fábrica en Calle Abajo, nº 3.

La economía Española, ya en 1950 mejoró. La industria iba tomando cierto nivel; la industria de la pesca cada día subía la demanda de hilos para la fabricación de redes. La oferta de hilos casi no cubría la demanda. En otoño e invierno el hilador hilaba pocos Kg. al no disponer de luz solar para su trabajo, los días eran cortos. A consecuencia de esta escasez de hilos surgió un nuevo sistema de hilos, las llamadas "Porchás".

Es un almacén tipo porchá, con una superficie de 30 metros de largo por 8 metros de ancho. Edificio de planta baja; construido en plataforma en la ladera de la sierra. Los muros de piedra vista de la misma sierra y mampostería; techo a dos aguas, hecho de vigas de madera cubiertos con teja dotada con luz eléctrica.

Estas porchás las ocupaban cinco hiladores con sus respectivas ruedas; al disponer las porchás de luz eléctrica, el hilador en los meses de poca luz solar, podían trabajar las 11-12 horas como en los meses de verano y la producción se niveló.

Estas porchás se edificaron en la ladera de la sierra en el B° La Cruz, salida hacia Cox. Algunos las hicieron con permiso para edificarlas, otros comprando el terreno y otros sin permiso alguno. Estos Srs. fueron: Agustín Campillo, Fermín Balboa, Teleforo Follana, Alfredo Follana, José Manresa Espadas.



La creciente subida de demanda de hilos despertó interés en los pueblos limítrofes a Callosa; entre ellos Crevillente donde se abastecía de cáñamo de Callosa, lo hilaban y vendían los hilos en nuestro pueblo.

En 1955 se creó en Crevillente una importante Cooperativa de Hiladores, unificando precio de mano de obra así como precio de venta de los hilos fabricados, uniéndose a ella la mayor parte de estos industriales.

Fue su presidente mientras estuvo la Cooperativa en activo D. Abel Zaplana Belén, industrial de remarcada consideración en esa plaza.

Después de la aparición de las "Porchás", el hilado siguió cambiando su fabricación. La estampa de hilador, rueda, menaor, cambió. En los talleres mecánicos de Garcerán se hicieron ruedas de hilar movidas con un pequeño motor eléctrico con dispositivo de paro, arranque y giro a derecha e izquierda, pasando con este adelanto, el pequeño menaor a segundo plano, aunque siguió algunos años como pulidor de hilos. Como vemos en la fotografía.

En el año 1956, otra nueva novedad hace su aparición en la Industria del hilado. El llamado monofilamento de plástico. Una máquina extrusora hace el filamento a 1 mm. de grosor, el hilado se hace reuniendo los filamentos según el grueso del hilo y retorciéndolos en las ruedas de hilar para formar los cabos y doblar o corchar los cabos; obteniendo hilos de todos los números. Este trabajo lo realizó el obrero hilador hasta la aparición de las máquinas hiladoras y corchadoras. Años más tarde aparecieron las



máquinas trenzadoras adaptadas para hacer hilos en forma de trencillas de todos los números. Este nuevo sistema de la obtención de los hilos hizo desaparecer al obrero hilador y su menaor.



Ruedas de hilar eléctricas - menaor puliendo hilos

La primera máquina de monofilamento de plástico, empezó a producir en la fábrica de los hermanos Pertusa; en Ciudad Jardín, financiada por un consorcio de empresarios que poco después fundaron la empresa de Hilos y Redes del Segura, S.A.

Siguieron apareciendo nuevas fibras como el polipropileno, nylón y polietileno, adaptándolos a la fabricación de todo tipo de hilos para la fabricación de redes.

No debo terminar este capítulo de hilado, sin hacer mención de los que a mi parecer, más sufrieron en todo el trabajo del cáñamo, a los niños-niñas menaores. Perdieron su infancia ayudando con su modesto jornal diario al mantenimiento y sustento de sus familias. Tuvieron que cambiar la escuela y sus horas de ocio al duro trabajo de la rueda. Aunque habían escuelas nocturnas, ¿quién después de 10 - 11 horas de trabajo y la madrugada del día siguiente iba a ir a la escuela?



Plantilla de mano de obra de Hilados de Cáñamo

	y Golerón		Hilos	; E	Blinda	dos	21	mfs.	2/c.		Hil	OS	de	- (m	paque	etar	3/c.
25	mts. 3/c.		N.°					Pre	ecio		Ņ,°	6.				a		ptas.
N.°	Precio		40					13	'84		"	7 .	*		12	a		
2		•	50					17	17		11	10 .	8 1		•	a	m100	
	2'88		60					20			"	12 .				a		
3	3'24										1 1.1		1		•			21
4	3'81		70					. 23			Hil	os	de		m	paque	etar	2/c.
5.	4'28		80					27	22		N.º	6 .				a	3'80	ptas.
6	5'13		90					30	72		"	7 .				а		
7	5'79		100					34	02		"	8 .		× :		a		
8:	6'30		120					404			"	10 .				a		,
9:	6'67		120					40	01	100	_	12 .	•	•		a	6'30	
10,	7'20	_		-	OR	0 1		r D	1 4	-	E	-		Ñ	A	M	<u> </u>	
12:	8'02	=		C	O K	DE	: L	E K	A	U	E	C	A	14	Α	M	ງ ≡	-
14.	9'21	4	m. m.	8	cabos												7'44	ptas
16.	10'24	4		6	Cubos			•				•					6'03	*
18-	11'37		•		•		3.00		•	•	***		1.0		*			
20,	12'04 .	4	•	3				•	٠						•		3'48	*
22:	12'49 -	6	*	6	•		0.00			9.	*		9		*		3'72	*
24:	13'64	6	*	8	•		1					- 1	Ē,		27		4'46	
26.	14'78	5		3											*		3'-	*
28.	15'94	5	*	6		1	8 %			(4)							4'46	
30	17'06	7		8		15	7.0		- 15	556	- 6						4'45	*
32:	18'22	8		-	adelant		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •			26.00	*	0.05				0 =	3'34	
			-	en	adelatit	е.			*	•							6'-	
34:	. 19'40	Ka	males							•	*				9	•	0 -	•
36,	20'53			-														
38-	21'63	\equiv			() R	D	EL	E R	IA		ME	: 4	(L	Α		
40	22'76	2		3	cabos												5'11	ptas
42:	23'98	1776	m. m.		Cabos										•		4'17	ptus
44	25'12	4		3	*				*		•							
46	26'22	5		3	*										•		3'-	
48	27'22	6		3		4.4	20										2'52	•
		6	er	4	ee					٠.							3'—	*
Hilos	Blindados	7		4													2'52	
24	. 21	6	a 7 r	n. n	1. 6 ca	bos											4'44	•
		10000		en	adelan		on fi	lástica	del	80								ď
21	mts. 3/c.	8			or or o Leaf												3'12	
	The same of the sa	8	ui. tii.	0.00	822			lastica	- 1								3'12	*
N.°	Precio	8	ui. (i).	en	"			*		00							3'60	*
N.°	Precio 11'37	8	ui. (i).	en			,	astica «	« 1 « 1	00							3'60 4'80	*
N.° 22 24	Precio 11'37 12'04	8	amales			:		*		00		:					3'60	* *
N.° 22 24 26	Precio 11'37 12'04 12'91	8	males			:		•	« 1	00 20		:			-		3'60 4'80	* *
N.° 22 24 26 28	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83	8	males		Н	:	0.5	•	« 1	00 20	EI	R C	1 /	\ L		S	3'60 4'80	* *
N.° 22 24 26 28 30	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72	8 8 Ra		en	H 1	L (200000		" ! C C	00 120	E 1	R C	1 /	\ L			3'60 4'80 5'76	
N.° 22 24 26 28 30 32	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62	8			H I	I L (29	mts.	C C	00 20	E	R C	1 /	۸ ۱	a	12'26	3'60 4'80 5'76	
N.° 22 24 26 28 30 32 34	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51	8 8 Ra		en	H 1	L (29 29		" ! C C	00 120	EI	R C	1 /	١ ١		12'26 8'40	3'60 4'80 5'76	
N.° 22 24 26 28 30 32	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85	8 8 Ra	ilo gu	en	H I	I L (29	mts.	C C	00 120	E	R C	1 /	\ L	a	12'26	3'60 4'80 5'76	
N.° 22 24 26 28 30 32 34	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51	8 8 Ra	ilo gu	en uita	H I	l L (de de de	29 29	mts.	* 1 C C	00 120	EI	R C	1 /	\ L	a	12'26 8'40	3'60 4'80 5'76 ptas.	
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85	8 8 Ra	ilo gu	en uita • ser	H I clavar ribete	de de de de de	29 29 26 26	mts.	29 20 12 12	00 120	E	R C	1 /	\ L	a a a	12'26 8'40 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74	8 8 Ra	ilo gu	en uita eser uita	H I clavar ribete	de de de de de de	29 29 26 26 26	mts.	29 20 12 12 12	00 120	EI	R C	1 /	\ \ \ \	a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93	3'60 4'80 5'76 ptas.	
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63	8 Ra Ra	co gu	en uita eser uita ordo	H I clavar ribete	de de de de de de	29 29 26 26 26 26	mts.	29 20 12 12 12	00 120	EI	R C	1 /	\ L	a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44	3'60 4'80 5'76 ptas.	bulte
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64	8 Ra Ra	co co gu bo	en uita • ser uita ordo • s	H l clavar ribete pulido in pulir de 3/c.	de de de de de de de	29 29 26 26 26 26 26 29	mts.	29 20 12 12 12 12 8	00 120	EI	R C	1 /	\	a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	bulte
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67	8 Ra Ra Hi	co gu co gu bo	en uita	H I clavar ribete pulido in pulir de 3/c. de 4/c.	de de de de de de de de	29 29 26 26 26 26 26 29	mts.	29 20 12 12 12 12 8 8	00 120 hilos	\.		1 /	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44	3'60 4'80 5'76 ptas.	bult
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67 28'78	8 Ra Ra Hi	co gu co gu bo	en uita	H l clavar ribete pulido in pulir de 3/c.	de de de de de de de de	29 29 26 26 26 26 26 29	mts.	29 20 12 12 12 12 8 8	00 120 hilos	\.		17		a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	bult
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54 56 58	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67 28'78 29'67	8 Ra Ra Hi	co gu co gu bo	en uita · sser uita · s a c de	H I clavar ribete pulido in pulir de 3/c. de 4/c.	de de de de de de s. 6/6	29 29 26 26 26 26 29 29 c. La	mts.	29 20 12 12 12 12 12 8 8	00 120 hilos	pta		1 /	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	bult
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54 56 58 60	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67 28'78 29'67 30'68	8 Ra Hii	co co gu bo oseder	en uita	clavar ribete pulido sin pulir de 3/c. de 4/c. 21 mts 21 «	de de de de de de de de de de de de de d	29 26 26 26 26 29 29 c. La	mts.	29 20 12 12 12 12 12 8 8 8 leja a	00 120 hilos 1'80 0'72	pta	as.			a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	bulte
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54 56 58 60 70	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67 28'78 29'67 30'68 35'71	8 Ra Hii	co co gu bo oseder	en uita	clavar ribete pulido sin pulir de 3/c. de 4/c. 21 mts	de de de de de de de de de de de de de d	29 26 26 26 26 29 29 c. La	mts.	29 20 12 12 12 12 12 8 8 8 leja a	00 120 hilos 1'80 0'72	pta	as.			a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36	3'60 4'80 5'76 ptas.	bulto
N.° 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 50 52 54 56 58	Precio 11'37 12'04 12'91 13'83 14'72 15'62 16'51 17'85 18'74 19'63 25'98 26'64 27'67 28'78 29'67 30'68	8 8 Raa Hii	co co gu bo oseder	en uita	H l clavar ribete pulido in pulir de 3/c. de 4/c. 21 ms es se en	de de de de de de s. 6/4 3/4 ttiend	29 29 26 26 26 29 29 c. La en pl	mts.	29 20 12 12 12 12 8 8 8 s en t	000 220) M hilos 1'80 0'72 nadejs	pta pta	as.	tirac		a a a a a a	12'26 8'40 4'36 4'36 4'93 4'44 4'36 5'54	3'60 4'80 5'76 ptas.	bulto

Plantilla de mano de obra de hilados de cáñamo y las distintas clases de hilos que se fabricaban en los años 1940-1950.

Apellidos y Nombre de Productores	N.º Cartilla		Alta			Baj	a	Re	apare	-	Baja	R	eapa cido	ire-
	Productor	día	mes	año	día	mes	oña	día	mes af	die	mes ar	o día	mes	añ
Giralles Guerrano Jose	11917	1	4	12	31	7	-4							
	180 14920		4			4								
/	2080 78685		4			4								
Tillen Marco Fran	,00 125247				30	10	53							
arcia Amoras Oar	109 120616				30	9	19				i I			
Panzera Munios Pro	•	1			31	10	Γ3							
	2200 125198		щ.		30	9	25					1		
Gearan Martiner In	they me		y			_				1		1		
oragora 1 Oan	mem :		.11.									_		
mealer Berna Lug	enia 15999				30	4	23							
Nevano Mannesa MTG						_								ľ
escio Canoras Mos	116357	1	8	12	31	8	57	_		1		1		
Moreo Flores Fran	20 12 trig	1	10	50	31	10	13.					1		
Avorar Bution Vinh	ma 48450	1	10	12	28	2	14							
Ruis Constar Dieg	. 120289	1	11	12	31	1	13			1				_
Harono Menzera Mile	167432	1	11	12	51	1	14					1		
della fanches for	29192	1	12	13	30	1	r3							_
flerero Cutalos Roge	ce 168397	1	1	r3	30	4	13	10						
beamer Macia Mon	uf 169694	1	2	13	30	4	23							
Martiner Boura From		1	2	15	31	10	13	1						
Tura Vidai, Bose	3161	1	2	13	31	5	13							
	W Cantari	8.19			1		1	100	10				10	

Empresa de hilados de D. Manuel Mora Martínez, con relación de los obreros que tenía a su cargo hasta 31 julio de 1954. El 1 de agosto de ese pasó a ser titular de la empresa D. Fidel Mora Martínez.

Núm.	Apellidas	y Nombre de Pro	ductores	N.º Cartilla		Alta			Baj	a	Re	cido	re-
Productor S. V.	- pellidos	y		Productor	día	mes	oña	dia	mes	año	día	mes	eño
, ,	Aleanar	Pareia	Lose	160289	1	y	52	31	7	56			
2	Pacheco	Mona	Frameo	160334									
3	of moras	Bina	Antonio	160291		4		18	11	rr			1
J	Quastrasto	Bution	Roque	54081		ıı		31	1	L3			
5	Gazeia	Carmong	Antonio	112646		11		30	60	12			
.6	Gazzia	Carmong	Frames	26865				30	6	£3			ļ
7	Campon	Gamaler	Pedro	160 GH		11	4.1	31	1	16	1	9	17
8		Martiner	Diego	131280		M	3 1	31	10	15			
9	Benna		Anaheo	160300									
10	Sancher	Puirao	Ramon			4							
11	Rocomong	& Stille	Antonio										
	T. Committee	J	6	elec									30
							31	5	- 4				
	75.2		40 1-11	12 9									
	72-6												
	2	9					41	9					
TV	0	e Domi	ili-										
781	Quarof		fore		1	la	28						
2.			Ctore	K 6 -	1	J.V.	JQ.						
3	Marting	o l.	franco	03/54918		1(
. J.	1 40	P ·	aulacio	P3/11110									
1: 1	furacolis	V	Lerenin			-4-							
11 /	Ballean	V 1 1	11/	1(7/1)	,		CD			1 8			-
11.6	Noworr	Nouvela	211	167432	1	10	28	-					
Ip. T	1 Tromale	3 Nowila	or Antorno		1	14	30	-					

D. Francisco Sánchez Guirao (El Tío Paco Sánchez), con la platilla de obreros fijos y a domicilio. Le hiló a comisión durante varios años a D. Antonio Gómez Guillén.

100	ám.	10			(1.1)	A	P	ollic	los	у.	No	ml	bre	d	. 1	ro	du	ıct	or	05					100		Cardel	11	la	I_	Alt		-		Baj		· 11 ·	-	apa	-	_		Baja	_
. 5.	V.	1	- 1			_			•	~		-	-			•	,	-	0	•	_	-	3	_	-		_	-		día	me	+	-		me	+	#	die	mes	año	d	fe c	nes	al
	2	1	1					0			-				_				2	*****		٥		_			8			1	8	5			2					. 11		1	-	
1	2	447						u										ď	Į.	20	u	9	on	e	2	2	69	0	2			1		31	5	5	8	1.	9	18	1		-	_
	2	1	0	7	og	e	er	a	(3	77	a	w	20/	10	_			1	9	ul	0	n	0	2	6	6	1	7		1,	1					1			,	1			_
	2	8	0					ui.							4)		Q	1	m	Co	n	ш	4	8	00	nie	ile	0	1	11	1	7	31	12	5	4			3.		1		
Ä	2	9	-	La	n	九	12	- 1	1	Ya	200	ar	20	2	/			1	:/		2		5	- 1						1											L	1	1	1
	T.	1					1	1															ls														1				L			
	24	1					1				1													Ŋ	1	- 7											1		:					
	ST.	1					-							1							:			5													1							
e è	1	1					1				-			-														1									1	٠.	:					L
4	1	1				1	1				i							7-3					h		1			1									1				1			
			1		-		1	*			40		1				17				÷				1														i-					
					-	-	1	M	Ì		1			1						H	i.			1												Ī			1.		li			
		-					1	V	15		-	6		*			23						N	Č.		9										Г								
						-			n		1																									Π	I	-		7		T		
明初	-						1		15			Q-4				0	4			9	1			0							I	T				T	I		1.		I			
					i	1	-		4	(to	j.																	,															-	
	NATURE NA	2			1	-	-			-	-			-													1					1							1					
d,	1					-			1				,											1			:															T		
		-		1	1	T	-	I					4			,			i				1	1			-										T							
1	1				-	Ī	-																	1								T					1		i			T		-
	-	I	1		Ī	4			i													*****			T		T					1			1	T	1		11.0		T			-
# 12 P	1		-	1	1	T								1								·			1							1			İ		1			-	1	1		-
	T		-	1	1	T	1		T	-														:	1					-	1	1			1	1	3				1	+		-
-	+	7	-	li .	1	1		-	7	-															1		1				-		-		-		-		-	-	-	-	-	

Fabricante de hilados. Sucesores de Antonio Cayuelas. Le hizo hilados a comisión a D. José Soriano (el Tío Carabina).

n.	Apellio	los y Nombre de Pro	ductores	N.º Cartilla del		Alt	a ;		Ba	a	Re	eapa	re-		Baja	a	Rea	apar ido	re-
٧.	11111111			Productor	dia	me	año	dia	me	eño	día	mes	año	die	mes	añó	día	mes	año
н	Parcia	Antiaga	Fore	rerir		y	12	31	10	55	1								
	Junes	Carrello	Amtonio	145077				31	7	11									
" (Noquera	Mamoring	Antonio	266 79				31	3	14									
,, .	Amat	Prau	Losul					34	10	TT									
1/ -	Salinas	Lona	Frameo			.,		11	11	1 1				-					
2./	Marco	Berna	Jeam ea					3/		60									2010
	Masia	Suma	Carmen					34	11	55									
	Navarro	Navarro	Dolones			I.		31	8	14									
	Santas	Formo	Ramon	A STATE OF THE STATE OF		Ι.			14								T		720
	Gazcia	Antiago		Electrical and a service of the service of	,	6	52	31	10	52							П		
	Belde	Mars		157963	11		1000										T		
•	Mortines	Mortines	Bartolame		H							5							
131-	Salinas	Betilla	, ,	18/18757	1	1				77									
4	Lund	Palver		176932															22
1	1	Botin Embr	3 × 10-51	- 44	ľ	1													
	14.4-	,																	
		-														1			
									-							1	1		*****
-								-								1			
												-			-	1		1	
-					-											+		-	
-								-					\dashv		-	+	-		

D. Sergio Salinas Canales, empresario hilador hasta 31 de octubre de 1955 que dio la baja a su empresa.

LA INDUSTRIA DE LA ALPARGATA





HISTORIA DE LA ALPARGATA

El origen de la alpargata o esparteña, se empieza a conocer en el siglo XIV. En el Museo Arqueológico de Granada, se conserva una alpargata encontrada sobre restos humanos en la "Cueva de los Murciélagos"; se piensa que fue utilizada hace 4000 años.





Este calzado ligero, hecho de cuerda trenzada y lona, es originario de España. Ya en el siglo XIII fue llevado por los soldados a pie del Rey de Aragón. El nombre de "alpargata" viene de la palabra "esparto", una clase de fibra utilizada para fabricar las suelas.

La alpargata se fabrica empleando una lona fuerte, con suela de trenza de cáñamo o yute. Es muy liviana y de buen agarre al suelo. Su origen puede ser pirenaico, en un documento redactado en catalán describe las espardenyes ("alpargatas"). Forman parte del traje típico de buena parte de España y especialmente de los territorios de la antigua Corona de Aragón (Aragón, Valencia, Cataluña, Navarra e Islas Baleares) así como la región de Murcia, Almería y en el ámbito cultural vasco País Vasco, Navarra. Estuvo extendida como calzado obrero urbano; también la utilizaron los obreros de las minas.

LA INDUSTRIA DE LA ALPARGATA EN CALLOSA

A primeros de siglo, año 1900, Callosa con 4296 habitantes tenía 48 obreros alpargateros. Fue en estos años la provincia de Alicante, y en sus pueblos de Callosa, Elche, Crevillente, Aspe, etc... la principal productora de alpargata, consumida por la población española obrera y clase media baja. Los productos que se fabricaban fueron: "Alpargate de Carretero", "Alpargate Valenciano", "Alpargate Murciano", "Zapatilla" y bota o botín.

En 1885 fue la más destacada empresa de Callosa de Segura en la fabricación de rastrillado de cáñamo y de alpargatas, la regentada por D. José Franco Pastor e Hijos; aparece en el periódico (Heraldo de la Industria) el 1 de febrero de 1902, como la más importante en la fabricación de alpargata de España, exportando grandes cantidades de estos productos.

Pasando años después, 1910, a dirigir la empresa los Hermanos Franco Belda.



HERMANOS FRANCO BELDA



"LOS FRANCO"

Manufactura y Exportación de Cáñamos y Calzados

Calle Aliaga, 24

Teléfono nº 507

Callosa de Segura

La fabricación de alpargata, como todos los trabajos del cáñamo, su manufactura fue manual-artesanal. Se empleaba en ello: lona fuerte (procedente de Barcelona e importada), suela hecha con trenza (los prime-

ros años de yute), posteriormente, hasta los años 1950, con trenza de cáñamo e hilo para su cosido de cáñamo.

La fábrica se componía de personal obrero dentro de la misma en poca cuantía y personal de calle bastante más numérico.



El personal dentro de la fábrica lo componía: los cortadores de cortes de lona a mano con tijera, las aparadoras que cosían los cortes a má-

quina a pedal, las que ponían los ojetes a las botas y algún tipo de alpargata.

El resto de su fabricación se hacía en la calle. Compraban y fabricaban la trenza de cáñamo; tenían a mano un número suficiente de personal obrero, Urdidor-Costurero de suela, al que le entregaban la trenza, el número de suela a hacer y este en su casa lo hacía. Entregaba el trabajo hecho, lo cobraba y otra partida, así sucesivamente, todo el personal urdidor-costurero.

El costurero es el obrero manual-artesanal que se encarga de hacer con la trenza o



soga la suela para la alpargata, con su banco de coser suelas compuesto este: banco alargado, en la parte de delante un tablero semicircular provisto de cuatro patas, las dos delanteras unos 10 ctros. más bajas que las de atrás para mayor comodidad del obrero. A un extremo del tablero, una pequeña lata con un poco de fibra de cáñamo mojada de aceite, para untar el punzón en el



cosido de la suela, llamado "mojete". Un pequeño palo vertical en el tablero para apoyar la suela en su cosido; el costurero utiliza para el cosido de la suela las herramientas del "punzón" "chamaril" y el "almaraz" para el terminado de la suela.

El costurero de suela, el primer trabajo que realiza es el "urdido", recibe la trenza del encargado de fábrica y el número a hacer y en su banco o encima de una mesa, provisto de una tabla medidora, hace un círculo con trenza a la medida al número y lo va rellenando de trenza de fuera hacia dentro ensanchando en una punta a base de trenza esa parte y formar la suela.

Este trabajo se hace por docenas de pares, o sea, una docena son 24 suelas. Al costurero en la fábrica le daban la soga para urdir la suela en cantidad casi exacta para hacer el número encargado. La "cosedera", el hilo de cáñamo de 3 cabos semitorcidos, uno por suela.

El cosido de la suela: el costurero coge el hilo "cosedera", le hace un "cabillo" en una de las puntas; el "cabillo" es quitarle un poco de cáñamo a cada parte de los tres hilos que lo compone y torcerlo con la mano, dejando esa punta torcida y fina para poderla meter en el ojo del "punzón". El "punzón" es una púa de acero de unos cuatro o cinco mm. de grueso y quince de largo, con un mango o agarradera bien adaptado a la mano. La punta fina para fácil clavado con una abertura en medio donde se pone el "cabillo" punta de la cosedera. El cosido de la suela empieza de media suela hacia el talón, mete el punzón en la suela justo en medio de la trenza y en la punta que sale le inserta la punta del hilo cosedera "cabillo", lo saca hacia él, el punzón y también la punta de la cosedera, lo despasa el hilo quedando todo el hilo hacia él; le da la vuelta a la suela, pasando el hilo hacia la parte contraria, apoya la suela en el palillo del banco y mete el punzón, haciendo lo mismo, así hasta formar la parte de la suela llamada "talón", la otra parte la hace igual formando la puntera deja una pequeña parte de hilo en cada suela para unir las dos suelas que forman el par.

Este trabajo de urdido y cosido de suela se hizo siempre en la calle,

yendo a la fábrica a recoger el material para su confección, llevarlo hecho y cobrar el trabajo. Este trabajo siempre lo realizaron hombres.

Dentro de la fábrica encontramos, el encargado o director de fábrica, que reparte el trabajo de calle, a sogueras, costureros, zapatilleras y lo recoge a su entrega y supervisa a los cortadores de lona, hombres a las cosedoras de cortes a máquina de pies, mujeres.

Este trabajo de cortadores de lona y cosedoras de corte, se solía hacer dentro de fábrica.



Nos muestra la fotografía un equipo de personal de fábrica de los años 1915 compuesto de: encargado, cortadores de lona, cosedoras de cortes de lona y zapatilleras.

La fábrica de los HERMANOS FRANCO, en la década de los años 1910 y 1920 tuvo una gran producción, llegando a fabricar en 1916, 2200 docenas semanales; exportando grandes cantidades de alpargatas. Los años más significativos fueron 1914 y 1918 con casi 400000 docenas por año. Los países importadores fueron, entre otros:

En Sudamérica: Cuba, Panamá y Puerto Rico.

En Europa: Francia e Italia.

En África: Argelia y Marruecos.



Vemos en esta fotografía cilindrando trenza, año 1950.

Además el consumo Nacional, el ejercito español adoptó la alpargata en forma de botín como calzado de campaña en 1918 siendo la fábrica de los HERMANOS FRANCO la suministradora.

Algunos datos de exportación del año 1919, 260000 docenas.

Años: <u>1925</u> - <u>1926</u> - <u>1927</u> - <u>1928</u> - <u>1929</u> - <u>1930</u> - <u>1931</u> - <u>1932</u> - <u>1933</u>

Docenas: 2000 - 1800 - 2000 - 1400 - 1200 - 1800 - 1200 - 1400 - 140

A partir del año 1930, debido a la situación política y la escasa estabilidad de los distintos gobiernos republicanos, casi desapareció la industria alpargatera.

En el año 1916 el Sr. D. Eduardo García y García dirige la segunda fábrica en importancia en Callosa, situada en la segunda travesía del entonces Paseo de la Estación el nº 3: hoy Calle Juan de Rivera.



Fábrica de alpargatas en cáñamo, yute, y piso de goma, cosido interior. Botas de caza y sport. Paseo Estación. Callosa de Segura.

Llegando a fabricar 1200 docenas semanales, con un sistema de fabricación parecido a los de los HERMANOS FRANCO, casi todo en la calle.

A los obreros costureros se les pagaba el urdido y cosido de suela, por puntos o punzadas que se le daban a la suela en los años 1920.

Suela del N° 30-31 - 31 punzada - 4,25 ptas. docena Suela del N° 27-29 - 32 punzada - 3,50 ptas. docena Suela del N° 26-27 - 30 punzada - 3,25 ptas. docena Suela del N° 21-25 - 28 punzada - 3,00 ptas. docena Suela del N° 39-42 - 46 punzada - 7,50 ptas. docena

El coste de la vida en los años 20 era: una pieza de pan de 700 gramos costaba 0,48 céntimos, 1 litro de aceite 1,59 céntimos, 1 kilo de carne 4 ptas.

Un obrero costurero-urdidor podía hacer, según destreza en el oficio, docena y media trabajando no menos de 10-11 horas al día.



En el mes de Abril de 1920 se constituye la Federación Patronal, con una cuota mensual de 1 pta. para su mantenimiento por patrono, siendo su primer presidente D. Eduardo García y García. Fabricante de alpargata y botas, con el nombre de CALZADOS "HERNA", formando con sus obreros un equipo de fútbol, "Los Herna". El Sr. Eduardo era hermano del Sr. Jacobo: el Sr. Eduardo llegó a fabricar 1200 docenas semanales de botas con dos o tres ribetes y con cerquillo.

El hijo de D. Eduardo García, D. Rogelio García, no tuvo fábrica de alpargatas, pero fue en 1940 encargado general de la fábrica de los HERMANOS FRANCO.

A instancia de la señora de D. Rogelio García, montan una nueva fábrica de alpargata con el nombre de SUCESORA DE JACOBO GARCÍA en el año 1943, situada en la cuarta travesía del Paseo de la Estación frente a las vías del ferrocarril, fabricando "la bota alpargate de carretero, la valenciana y la zapatilla murciana".



Siendo el sistema de fabricación, el trabajo de cosido de suela y zapatilla todo en la calle. En 1956 pasó a dirigir la fábrica su hija, Dña. María Dolores García, doctora analítica, casada con un capitán de barco mercante de nacionalidad griega, D. Kiriakos Lyontis. Años después, alrededor de 1958, dejó de fabricar al dominar el sector el calzado de piel. Tenemos tres generaciones de fabricantes de alpargata.

- 1º Eduardo García y García año 1916
- 2º Jacobo García y García año 1920
- 3º Sucesora de Jacobo García y García año 1945
- 4º María Dolores García año 1955

En los primeros años de siglo hasta 1920, casi toda la materia prima empleada para la fabricación de alpargatas fue: yute para la trenza en la confección de la suela, importado a España de las Colonias Inglesas de Asia y parte de lonas para los cortes, los hilos para el cosido se fabricaban en Callosa de fibra de cáñamo.

El cosido de la alpargata: Este trabajo se hizo hasta los años 1950 por mujeres, se utilizaba para ello, el "caballete", horma, mordaza, punzón, aguja y rempujo.

"CABALLETE"

Una madera de pino semi-cuadrada, de 10 ctros. de ancho y 6 ctros. de grueso con una altura de 80 ctros., cogida en el extremo inferior a una tabla de pino de 30 ctros. de largo, 12 de ancho y 4 de grueso; en esta tabla inferior, pone los dos pies la cosedora y sujeta el caballete, en la parte superior, lleva una separación o corte que se articula con una bisagra, para abrir y cerrar esa parte y sujetar la suela con unos clavos que sobresalen en forma de dientes en ambas partes. Con un pasador, cruza las dos partes fijando este pasador con una clavija.



"Caballete"

La aguja cosedora de unos 10 ctros. de largo, acerada en un extremo, una punta fina para su mejor clavado, en la otra punta algo achatada con un pequeño agujero llamado "ojo", donde se ata la guita de cáñamo para el cosido, el grueso de la aguja es de 2,50 mm.

"La mordaza": se utiliza cuando algún punto del cosido la aguja no se puede sacar con la mano, se estira con la mordaza.

"Punzón": cuando durante el cosido en alguna parte no hinca la aguja, se hace el agujero con el punzón, facilitando el clavado de la aguja. El rempujo: una pieza metálica redonda de 3 ctros. de ancho, ahuevada en la parte inferior para mejor acople a la mano derecha que la porta; en la parte superior toda llena de hendiduras para fijar la aguja y empujar en



el cosido, se sujeta en la palma de la mano con unos hilos

Se puede ver en la fotografía algunos trabajos del cosido "el cosido de la alpargata". En algunas partidas, según encargo, se le hacía a la suela "cerquillo", esto era en una de las caras y en el canto de la última soga, se le hacía una pasada de punto ribete, esta cara es con su posterior uso lo que pisa el suelo, con este cerquillo tardaría más a deshacerse la suela.

"El entachado" coge la zapatillera la horma y el corte lo centra en ella, procurando que queden paralelos las dos costuras que unen la cara con la parte del talón, la horma tiene en la parte de arriba de su talón un agujero sirve para fijar la altura del talón, procurando que coincida en altura, con las costuras laterales del corte, pone la suela debajo de la horma con el corte, la fija con un punto en la puntera, otro en el talón y uno a cada lado de la horma, de esta manera el corte de lona queda fijado y centrado a la suela "el cosido" se coge la guita hilo de 2 cabos no muy torcido con la largura suficiente para empezar y terminar el



cosido de una zapatilla; se le hace en una punta un cabillo y se ata al ojo de la aguja y a coser. Se puede empezar el cosido en cualquier parte de la suela, una puntada, se estira todo el hilo aproximadamente al centímetro se da otra, estira el hilo antes de que salga todo, se pasa la aguja e hilo por debajo formando de esta manera el punto ribete. Este punto ribete se hace de fuera hacia adentro, dando de esta manera la vuelta a la suela, quedando cosida. Una vez hecho el entachado, se retira la horma para el cosido.

Algunas partidas y según encargo se les hacía una "perilla", reforzar la puntera con tres pequeñas pasadas de puntos ribete.

Se usó este calzado hasta los años 1950, en la clase obrera y media, para calzado de invierno la zapatilla de color azul o negro como diario, los domingos y festivos el blanco. En verano el "alpargate", compuesto de suela, con cara de lona en la parte delantera, detrás talonera hecha de lona con los laterales libres, unidos cara y talón con dos cintas para atarla a la pierna. En los trabajos de la huerta, se empleó como calzado en estos años "La Esparteña", calzado rústico y vasto, hecho todo él de fibra de esparto, se usó también como calzado agrícola "El alpargate de Carretero", cuya fabricación es diferente, este alpargate se fabricó: cogida la suela en el caballete, se le hace a todo el canto de una cara una pasada de cerquillo con "alma" el alma es, un hilo grueso que se coge con la pasada de punto para darle más cuerpo al cosido, esta alma puede ser de fibra de sisal o vute. El cosido de la cara empieza de puntera hacia atrás llegando al número de diez pasadas para completar la cara, cubriendo esta cara, una tercera parte de la suela hacia la puntera, en la otra tercera parte hacia el talón, se le hace la talonera, con el mismo punto y alma, compuesta con seis pasadas, dejando justo en el talón de la suela, una abertura sin coser, para respiro del piel. Une cara y talonera dos cintas negras que cosidas a la puntera, se coge cada una un lado de la talonera y se atan al pie.

Una obrera en fábrica cobraba en 1925 4,20 pts. al día. En 1928 la



Apreciamos en la fotografía la bota, horma y máquina manual de poner ojetes.

obrera alpargatera podía hacer una docena o docena y media, según horas de trabajo y el precio de la docena era de 3,50 - 4 pts. En 1932 el jornal de fábrica era de 7,50 pts. u 8 pts. día.

La bota o botín, está hecha con los mismos materiales y costura que la zapatilla, lona y suela de trenza, la trenza de la suela un poco más gruesa para darle más consistencia a la suela, el corte de lona cubre hasta el tobillo del pie, tiene el corte de lona una abertura en medio hasta la cara del pie donde sale una lengüeta de lona, los laterales del corte lleva cada uno una tira de ojetes metálicos para pasar una cinta y atar las dos partes, la puntera de la bota lleva una perilla de punto para reforzarla, en la junta suela-lona, lleva dos o tres pasadas de ribete para reforzar esta parte. Se consideró este tipo de calzado de sport y lo utilizó la gente más pudiente de la época en invierno.

Fabricaron también alpargatas en aquellos años D. Joaquín Berenguel y su hermano, conocidos como (Los Anselmo) teniendo la fábrica en la calle Alameda, nº 23.

Al principio del año 1936, los rumores de una posible Guerra Civil casi paraliza esta industria. Años después, se desata la Guerra 1936-37-38-39, queda totalmente paralizada. En el año 1939, terminada la contienda, queda España desprovista y desabastecida de todo tipo de material para la fabricación de la alpargata, la primera materia que apareció a través de su cultivo es la fibra de cáñamo, pero con escaso abastecimiento las lonas.

Hubo una tienda de venta de artículos para la fabricación de alpargata, regentada por D. Federico Molina Hidalgo en la calle Convento, nº 5, lonas, ojetes, cintas, etc.

Llegado el año 1940 con la reestructuración industrial se intervino oficialmente el cáñamo, facilitando las autoridades cupos para compra y movimiento de la fibra de cáñamo. El sector alpargatero pasó a emplear esta fibra de cáñamo en sogas o trenzas, para la suela de alpargata.

A principio de 1950 tomó mucho auge la industria alpargatera en Callosa; fueron varios los industriales que se acogieron a ella; D. Miguel Mínguez y el Sr. Arcadio, D. Manuel Manresa, los Hermanos Benimeli, el Sr. Baeza (el tío Pepota), el tío Alfredo Ruiz Moinas, etc.

Podemos observar en el estadillo anterior los precios que se pagaban los trabajos a los obreros.

año 1943 hacer una pareja de soga 6 pts.

año 1944 hacer una pareja de soga 7 pts.

año 1943 coser una docena de alpargata 11 pts.

año 1944 coser una docena de alpargata 16 pts.

año 1944 jornal diario en fábrica 8 pts.

Se estuvo fabricando la alpargata hasta finales del año 1966, donde apareció un nuevo sistema de calzado para uso diario obrero, el llamado "vulcanizado" se componía de un corte más moderno con suela de goma vulcanizada a calor eléctrico.

En estos años se siguió fabricando el alpargate con puntera y talonera de lona con dos cintas, algunos blanco y otros negros según región, donde se utilizó en fiestas regionales como: Región Murciana, fiesta de Primavera, Cataluña, en los bailes de la Sardana, Valencia, fiesta Virgen de los Desamparados, País Vaco, los Pelotaris, y danzas típicas, Las Baleares, en todos ellos acompañando como calzado a los trajes típicos.

En los años 1970 con la desaparición de la fibra de cáñamo, se siguió fabricando alpargata. Callosa dejó de fabricar, pero no otras regiones como: Arnedo (en Logroño), Cieza (en Murcia), Azpeitia (País Vasco), Vall d'Uixó (Castellón), Cervera del Río.

Cambió totalmente su fabricación, toda ella se mecanizó, la trenza se hizo a máquina con hilo torcidos de yute, el cosido de la zapatilla y alpargate se hizo a máquina.







Vemos en las fotografías, la fabricación mecánica de trenza de yute y cómo se le da el vulcanizado a la suela en los años 1970.

Con la aparición de la zapatilla vulcanizada aparecen nuevos fabricantes: "ROPACA" de los hermanos "NELES", Manuel Salinas Ramón y entre ellos Ramón Pajares Manresa, nacido el 24 de junio de 1939; fueron sus padres Ramón Pajares Pastor y Antonia Manresa Berenguer.

Con temprana edad, ya se vislumbra en su persona gran visión de futuro y proyección industrial.

Sus primeras actividades como emprendedor, entre otras son: en sociedad con D. Manuel Trigueros Flores, la construcción de un edificio en la calle Pío XII y varias casas en el Barrio de Lo Cerca.

Posteriormente en 1962, en sociedad con José Ñíguez compra el "Huerto de Franco", donde se consolida como promotor y constructor de viviendas, llegando a construir innumerables edificios en las distintas zonas del pueblo.

Fue en 1966 cuando contrae matrimonio con María del Carmen Salinas Campello, de cuyo matrimonio nacen tres hijos: Rocío, Ramón y Visen.

En el año 1968 se adentra en la fabricación de calzado vulcanizado, formando sociedad con Manuel Soriano Martínez aportando capital, y como socio industrial con José García Guillén. Montan la fábrica en el nº 20 de la calle Santa Rita, pasando posteriormente a la calle General Primo de Rivera, nº 1. Haciendo una producción diaria de 1.000 pares, vendiendo estos fabricados en todo el mercado nacional.

En 1977 se disuelve la anterior sociedad y se crea otra nueva "Vulcasport, S.L.", quedando como únicos socios, Ramón Pajares Manresa y José García Guillén.

Ramón Pajares Manresa, sigue promocionando y construyendo viviendas en Callosa.

Conocedores de las dotes como industrial, son varias las personas que se asocian con Ramón Pajares Manresa.

En el año 1978, se asocia con Antonio Ballester López como promotor y Ramón Pajares Manresa como constructor, construyendo en Torrevieja el conjunto residencial "Las Carabelas".

Siguiendo la línea de la industria del calzado, en el año 1979, se crea una sociedad, "P´AGUA" emplazada en el n° 36 de la carretera hacia Catral. Los impulsores fueron: Ramón Pajares Manresa, José Ballester Martín y José María Estañ Ballester. Fue en 1980 cuando se desvincula de la sociedad José Ballester Martín, quedando como únicos socios: Ramón Pajares Manresa y José María Estañ Ballester. Se crea en 1980 una nueva empresa con el nombre industrial de "Industrias Bayman, S.A.", fabricando botas de goma para el agua, en todos los modelos; botas de agua para la agricultura, para la lluvia tipo infantil y para la industria en

todas las actividades.

En el año 1984 la sociedad Ramón Pajares Manresa y José María Estañ Ballester, forman otra nueva empresa "PANTER".

Siguiendo la demanda del mercando nacional e internacional, fabrican calzado deportivo inyectado de goma y presentan como especialidad, calzado de piel de alta seguridad dotando a estos productos los últimos avances en tecnología para su fabricación y materiales preseleccionados para su acabado. Con una plantilla de personal cualificado de 205 obreros; vendiendo estos fabricados en el mercado nacional e internacional.

En estos años, se adentran en la explotación agrícola; adquieren tierras y cultivan el sector "citrícola": limones, naranjas y la granada.

Estas empresas las dirige Ramón Pajares Manresa, incorporando a temprana edad a su hija Rocío Pajares Salinas a coodirigir el complejo industrial.

El 20 de Julio de 1989 fallece, José María Estañ Ballester, quedándose con todo el núcleo empresarial Ramón Pajares Manresa. Años después se incorporan en la coodirección de las empresas sus hijos Ramón y Visen Pajares Salinas, creando una nueva empresa en 2003 "ROMBULL-RONETS, S.L.", producen: redes de protección, redes deportivas con todo tipo de malla, cordelería, trenzada de todos los calibres en variadas fibras, nylón, polipropileno, etc.

Es de reconocer que ya en el año 2000 el complejo industrial Ramón Pajares Manresa es uno de los primeros de España y Europa, la alta tecnología aplicada a sus fabricados así lo avalan.

De entre los innumerables reconocimientos que este industrial callosino recibió, cabe destacar el Premio en 2003, en 1ª edición de los Premios Empresariales Vega Baja, con el "Premio al Mejor Empresario". El 1 de Junio de 2007, en una gala de ámbito internacional a la que asistieron más de 2000 personas realizada en Barcelona.

Ramón Pajares Manresa fue galardonado con el primer premio "TXEMA-ELORZA" a los valores "Humanos y Profesionales" en el sector de "Ferretería y Bricolaje".

El 28 de Mayo de 2009 fallece Ramón Pajares Manresa. Sus hijos siguen al frente de todo el grupo industrial haciéndolo al día de hoy crecer, y se espera que futuras generaciones sigan la filosofia de trabajo constante que tuvo este hombre visionario, que tanto ayudó a Callosa.

	Fecha			OBRERO		PATRONO
Día	e la colocac Mes	lón	N, o que te- nia en el libro regis- tro de peti- ciones de trabajo	Nombre y apellidos	N.º que te- nía en el li- bro registro patronal de ofertas de trabajo	Nombre y apellidos
13	dielore	1943	1	Gold Friqueros Friquesos	A	Carlos Franço Belda
	auroe	/	2,	Candelaria Galinas Berna	2,	France Inolina anat
11_			3	Frinidad Berna martines	2,	id.
-11			4	Concepción Marlinez Villanue VI	3	
				/A		id.
14			5		4	id,
4			6	Seramparados Berni Gran	4	sid.
16		11	7	Consepuir Fajardo Macia	5	id .
11		11	8	Tilar Juentro Bation	!!	id
,,	. ,	"	9	Courlpian Sugara Cascokl		id
,,	"	,,	10	Josefa Menat ques Nicolal	ji .	id
19	"	1	11	Maria Giralor Parcia	6	Joaquer Resugues Din
,,	11	11	12	Florestiva Malia Salinas	7	Parises Catreral Pare
21	//	11	13	Rosario Forta Paria	18	autorio Origilal
11	Salvero	1944	14	Ormen Maurie Heavends	9	Kilaturas Erall z de
22	Abril	1144	16	Dobres Mora Paris	10	Ine Minally Polian
	7.8/12	1	17	barney Lope Soma		Shalabate which is a source of any facility of the state
		1	/ JE.	V0 6		St.,dla
4			19	0		
4				A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH		4
1	k	11	30.	Magdaleua Estri Bernabé		·
11			3/- 5	France Bounde James		
1/	4		22 -	Eneurus Serra Mas	-6/	
4		11.	23	boncepier Todiquer Mala		4.
1		11 .	24-	Commen Begion Havarro	4	
4			25	Toreflux Expinom Cinas	M	М.
·			26-	Encurrence of Rodrigue Soutes	4	4
	(0 .	27	Maria Butter Jamie		
7	"		28-	Autoria Bernale Fruis		1/
1	//	1.	29.	Tosetina Sorrous Paliana		11
			30	Pricepier, Sorrant Gallana		11
Z			31.	2- 10		4/
<u>r</u>		100000000000000000000000000000000000000	200000000000000000000000000000000000000		4	4-
4			32.	Amparo Janeja Sorribes	1-4	4
4-	4		33-	Haudist Bounte Princes	4	
2	72 -	1	34	Qually Freis Cortain	4	4

Jornal o asla	ones ger	nerales del contrato de Trabajo	F		The state of the s
Jornal o sals se ha señal obrero	ado al	Duración y demás condiciones	B -0-	Industria	TORREST THE CONTRACTOR OF THE
Pesetas	Cts.	del contrato	C		100 miles - 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
11ph. Dree	sea	Indekaminado alporgoto	B	TEXTIL	Sem. 50
5 pt par	ja	" Trenzo	B	4	× #
	-	1100	B		
11		/\ ·:	B		
- //		1.	8	4	4
		()	8	4	
		, 1	B	,,	
,,			B		
		, 10	B		11-
- //		,, 1/	B		
16 pto dou	eun	n alparanto-	B	4	, 51
& pto dias) si . (.	A	, .	b 1/2
7 pts bank		1. Treuza	B		- ,
1,19	C. Sch	11 . Tru	13	1	
			13	1,	Semuy 16
			3		
10	- 6	, va	B		
	1,,	7, 5,	13		
			A		
	/t		B		
		,, ,	3		ic .
16		- (1-	B		
			13	- //	
	- 67		13		
			B	· · ·	
- "	- 4	***************************************	B		
Z:			B	4	
- 11	· · · ·		13		
- fr			1	1 .	
	-6.		12	-	4
	4		3	+ 6 *	
	- 4	1.6	3	4	
		66	3		
	1	Aiss SB	1)	4	

LA INDUSTRIA REDERA EN CALLOSA 1900 - 2000



LA INDUSTRIA REDERA EN CALLOSA, 1900 - 2000

Si bien hemos dicho que el industrial callosino se fue creando durante 1900 a 1968, con bastante facilidad, atraído por la disponibilidad de la materia prima esencial para su negocio, la fibra de "cáñamo" que durante mucho tiempo predominó y que con poca inversión le permitía crear una pequeña empresa; así como la mano de obra manual-artesanal especializada en los distintos oficios de (agramador, espadador, rastrillador, hilador, soguera, urdidor-cosedor de suelas, alpargatera, rederas, etc).

Entre estos industriales, encontramos algunos con más economía y visión industrial, que vislumbrando su tendencia con posibilidades de negocio, varían sus empresas hacia ello "Redes para la Pesca".

España aporta un gran elemento para ello, sus 3144 Km. de costa, distribuidos en: al Norte: el Mar Cantábrico, al Este: el Mar Mediterráneo; al Sur: el Océano Atlántico, al Oeste: el Océano Atlántico.

Los principales puntos consumidores de redes en España los encontramos en todos los pueblos costeros de las provincias de:

Oeste: Pontevedra - La Coruña - Santander - Bilbao - San Sebastián Sur: Almería - Málaga - Cádiz

Este: Tarragona - Castellón - Valencia - Gandía - Cullera - Denia - Altea - Villajoyosa, etc.

Un gran empresario, León Marco Praes, nacido en Callosa en 1903, se trasladó con sus tíos a los 14 años a Villajoyosa, pueblo pesquero, donde va entrando, con los años, en el mundo de la pesca. En sus visitas a Callosa va conociendo la industria cañamera, y decide fundar en 1924 una fábrica de hilados de cáñamo, pasando posteriormente a la fabricación de redes de cáñamo para la pesca, "La Jonense", siendo la primera en todo el Levante, comprando grandes cantidades de cáñamo en Callosa para su industria; Canal, clarillos e hilados. Teniendo en Callosa a través de su hermana, Dolores Marco, un depósito de compra de fibra rastrillada para transformarlos en hilados y trasladarlos a Villajoyosa.

En el año 1950 al producirse la expansión de la industria pesquera, introdujo la mecanización en su fábrica, siendo el primero en la fabricación mecánica de redes para la pesca.

Algunos industriales callosinos, viendo a través de la demanda de los hilos para la fabricación de redes, decidieron adentrarse en esta nueva faceta, careciendo de personal cualificado para su fabricación, se trasladaron a Santa Pola; pueblo pesquero, ya que era en ellos donde a mano se confeccionaban las redes; abrieron depósitos, captaron personal cualificado para este trabajo (casi todo mujeres y se adentraron en su industria). Siendo los primeros en el año 1952:

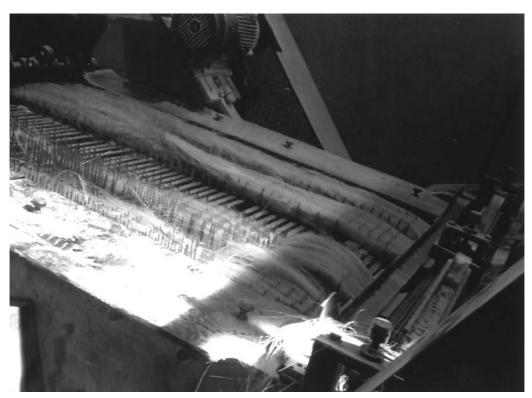
Los socios: Srs. Torregrosa y Cayuelas

Los hermanos: Juan, José y Ángel Estañ Samper

Los hermanos: Diego, Antonio y José Pertusa Escudero

Los hermanos: José y Antonio Ballester López

Los Srs. Torregrosa y Cayuelas, y los hermanos Estañ, montaban las redes en Santa Pola, los Srs. Pertusa los hacían en Callosa. Los hermanos José y Antonio Ballester, fabricaron a partir de 1952, rastrillado de cáñamo, hilos, cuerdas y redes para la pesca, hasta 1961, que vendieron la maquinaria en la que trabajaron la fibra de cáñamo al Sr. León Marco Praes. En el año 1962 obtuvieron licencia para importar la fibra de sisal, creando una nueva empresa en Callosa, Bº San José, nº 29 de nombre "La Balanza", dotándola de maquinaria especializada en esta fibra. A partir de las visitas que hicieron a Irlanda, al fabricante de maquinaria Textil Sr. Meky, pasando a fabricar hilos y cuerdas de sisal para la industria y la agricultura. Con un tren de cinco máquinas de tipo "manuales" para peinar y preparar la cinta de "Sisal" para su posterior hilado y doblado o torcido a 2 ó 3 cabos.



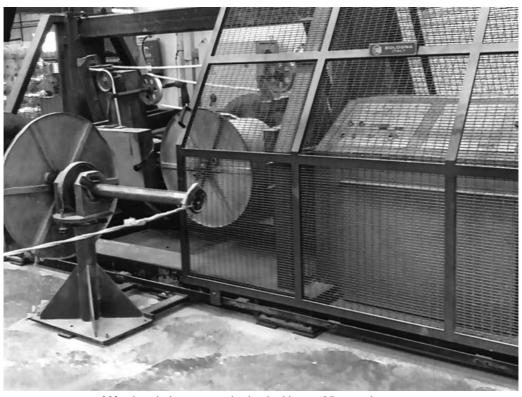
Manual de peinar la fibra de sisal



Cinta de sisal peinada, dispuesta para hilar



Máquina hiladora de sisal



Máquina de hacer cuerda de sisal hasta 25 mm. de grueso

Con la entrada de la fibra sintética introdujo maquinaria adecuada para ella. Un tren de tres extrusoras para fabricar la fibra sintética de polipropileno, con una producción de 20.000 Kg. cada 24 horas, 12.000 Kg. cada 24 horas y 8.000 Kg. cada 24 horas. Tren de hilados de gran producción dotado de 30 usos cada máquina, así como dobladoras o torcedoras a 2 y 3 cabos, bobinadoras de gran producción y dotadas de avanzada tecnología, haciendo la bobina a peso determinado, cortando el hilo, grapado de la punta, sacado automáticamente de la bobina y nuevamente puesta en marcha, cogiéndose el hilo para la siguiente bobina.

Con gran almacenaje de materia prima en fibra de sisal, como en gransa polietileno para alimentar las extrusoras de fibra sintética.



En la actualidad y según demanda, sigue fabricando las dos fibras, sisal y sintética.

Los fabricantes de redes lo hacían con arreglo a pedidos de los armadores de barcos de pesca. Se pedía por aparejo completo o por "paños" con malla de las distintas partes que se compone un aparejo. Existen diferentes tipos de redes que se emplean en los variados tipos de pesca: pelágicas, semi-pelágicas, camaroneras, de arrastre de fondo, por parejas, de cerco para la captura de atún, etc...

Tenemos los distintos tipos de barcos a los que se les aplica la adecuada red para la pesca que va a realizar. **DE GRAN ALTURA**, con red de arrastre, barco de gran tonelaje, con dispositivo muy avanzado de localización de peces, las expediciones son de varios meses y van provistos de material para arreglar sobre la marcha las posibles roturas de redes.

DE ALTURA: Estos barcos, de mediano tamaño, faenan en flota, en lugares alejados de la costa, su estancia en el mar es de 10 - 15 días

LA PESCA DE BAJURA: Son barcos, que salen en la madrugada y regresan a media tarde.

¿CÓMO SE HACE LA RED?

Hasta 1962, la red se hizo a mano por mujeres especializadas en este trabajo. A la obrera redera se les daba una cantidad de hilo del número de grueso que correspondía al paño, con la anchura de la malla, que iba ha hacer. La Malla, nombre que se le da al hueco de entre nudo y nudo, se obtiene mediante una tablilla rectangular, que con su anchura, fija la medida de la malla, ayudado con la "aguja", pieza de madera redonda con un vaciado en el centro en forma de V. Con las dos puntas finas en el hueco en forma de V, es donde se le enrolla el hilo para hacer el nudo y formar la malla. El aparejo está compuesto de varias partes, y cada una de ellas, lleva un tipo de malla que son: banda alta y baja. Malla de 55 - 60 mm., visera 55 - 60 mm., plan bajo la parte de la red donde puede tocar fondo 40 - 45 mm., punto ciego 35 mm., copo 28 mm. Todos los hilos de fibra de cáñamo que se empleaba para la fabricación de red torcidos fueron de tres cabos. Los trabajos a las obreras rederas, se les pagaba por kilos de hilo transformado en red, teniendo cada número de hilo distinto precio; cuanto más fino, más precio.



Mujeres haciendo red • 1955

LA PESCA

Ejercida desde los albores de la humanidad como una de las actividades fundamentales para conseguir alimento. Fue llevada a cabo por métodos rudimentarios como los arpones, fabricados con ramas de árboles, troncos, anzuelos, ramas que se atravesaban en aguas poco profundas, las cuales evolucionaron hasta llegar a la actualidad en que la pesca se realiza utilizando una serie de materiales perfeccionados, como las redes, elemento de pesca que está ligado a la historia de la civilización de todos los pueblos.

A los instrumentos y procedimientos que se utilizan para capturar a los peces que pueblan las aguas del planeta, ya sean marinas, salobres o dulces, se les llama en conjunto "ARTES" y métodos de pesca con redes. El invento y uso de las redes como artes de pesca, tuvo importancia fundamental en el desarrollo de la industria pesquera. Una red es un tejido de malla que se utiliza en diversas formas para interceptar el paso de los peces, ya sea esperándolos o bien yendo a buscarlos, sacándolos de sus lugares de protección. Su diseño, así como los procedimientos de empleo de la red, han experimentado una serie de innovaciones y mejoras que la hacen cada día más efectiva.

Actualmente, las modalidades de las redes de pesca son numerosas; unas operan en la superficie, algunas a media agua y otras en el fondo. Todas ellas tienen en común una serie de elementos fundamentales, como los paños, la armadura exterior, los extremos laterales y los cabos.

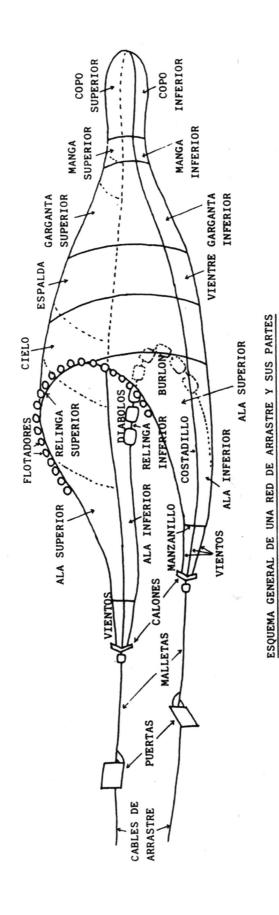
LAS DIFERENTES PARTES QUE COMPONEN LA RED

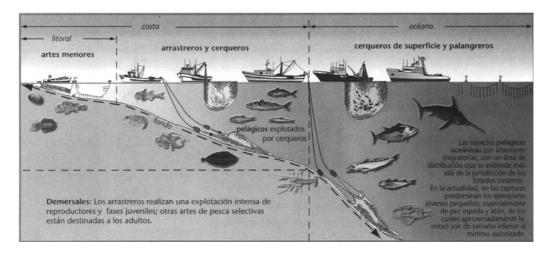
LOS PAÑOS: Constituyen el cuerpo de la red y están integrados por mallas de forma y tamaño diverso. Según las clases de redes y el lugar que ocupan en el arte, se empezaron a fabricar en Callosa de Segura en 1952 con hilos fabricados con fibra de cáñamo, anudados en los cruces, y posterior a 1960 con hilos fabricados con fibra sintética.

LA ARMADURA EXTERIOR: Encuadra los paños de malla y está formada por los cabos superior e inferior, denominados en conjunto "relingas".

En cualquier tipo de red ya sea fija, de deriva o de arrastre, existe un tramo de ésta que queda más cerca de la superficie llamado "relinga superior" y de ella cuelga el resto de la red, la cual se mantiene en esta posición mediante diversos flotadores, que pueden ser de corcho, bolas de vidrio o de plástico. La relinga opuesta, es decir, la más cercana al fondo, va siempre lastrada con plomo o cadenas, para mantener la red extendida y abierta, y recibe el nombre de "relinga inferior" o "relinga de plomos".

LOS EXTREMOS LATERALES: Los extremos laterales de la red, cierran con las relingas el marco que sostiene y mantiene abierta. Durante la operación pueden ser de apertura de luz de malla más cerrados, a las

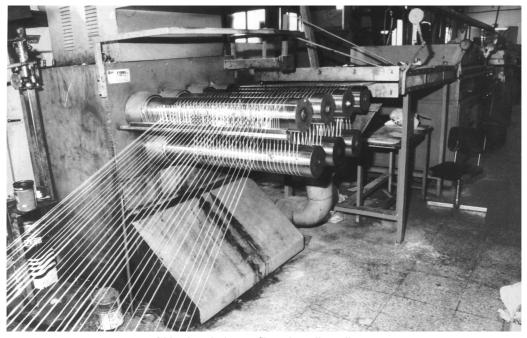




que se le llama "alas" de madera (como en las redes camaroneras que se denominan "Tablas o puertas" o de tubos metálicos o calones, y permiten la fijación de los cabos de tracción de la red.

LOS CABOS: Son una parte de cadena y otra de cuerda de cáñamo, y sirven a las redes para la tracción y fondeo, cierre y otras operaciones que aseguran la captura de los peces; así mismo los cabos se utilizan para cobrar la red y subir la captura al barco enrollándose la parte metálica en el "güinche".

En un principio las redes fueron construidas con materiales derivados de fibras vegetales, como (el cáñamo, el esparto, la abacá, el sisal, el algodón) teniendo siempre a ser menos pesada que el agua, ya que esto



Máquina de hacer fibra de polipropileno



facilita la tracción de la red. Estas redes que se fabricaban con fibra vegetal debían ser tratadas periódicamente con diversos tintes y sustancias curtientes, como (el tanino, alquitrán y sales de cobre) con el fin de darles mayor resistencia y duración.

En el año 1938 la empresa química americana, Dupont de Nemors, registra oficialmente el "Nylón", fibra sintética que revoluciona el mundo de las fibras, reemplazando en años venideros a las fibras vegetales y entre ellas a la fibra de cáñamo, en toda la industria en la que se utilizó.

En la industria callosina de redes, hilos y cuerdas, a partir de 1956 se fue introduciendo la fibra sintética como el (nylón, polietileno, polipropileno, plástico), que presentan indudables ventajas, por ser menos pesada, admitir coloraciones determinadas, ser muy resistentes y no pudrirse.

La industria redera fue cambiando paulatinamente a la fibra sintética. Se tuvieron que hacer fuertes inversiones para la compra de materia prima. La fibra sintética no estaba a la mano, como la fibra de cáñamo, en los primeros años hubo que importarla.

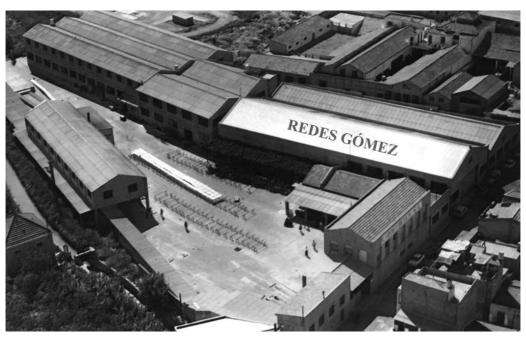
En cuanto a la fabricación, se cambió todo su proceso, hilados, cuerdas y redes de hacerse de manual-artesanal a totalmente mecanizados. Se tuvieron que hacer nuevas inversiones para la compra de maquinaria adecuada a la fabricación con esta fibra sintética.

Estas circunstancias dio lugar a la creación de cuatro grandes fábricas rederas en Callosa, alrededor de 1963. Estas fueron: Redes Gómez, Hilos y Redes del Segura, Industrial Callosina y Redesmar, que fueron presentadas a nivel Nacional e Internacional como: **REDES DE ESPAÑA.**

Se complace en presentar **"REDES DE ESPAÑA".** Un grupo comercial que se dedica a la promoción de venta al extranjero de los productos de nuestra fabricación, Redes, Cordelería e Hilos para la pesca. Artes de pesca de alta mar, todos fabricados en polietileno, polipropileno y nylón.

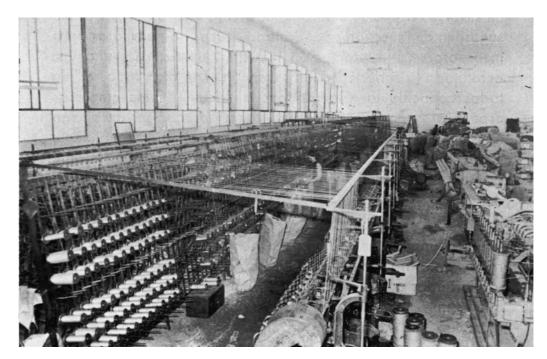
REDES DE ESPAÑA, nos permite ofrecerles productos de primera calidad con corto plazo de entrega y a precios competitivos. La experiencia en redes de nuestras empresas supera el siglo de servicio de la flota pesquera española (una de las más importantes del mundo), así como de otras unidades internacionales. Estas fábricas fueron:

REDES GÓMEZ: Casa fundada en 1870 por D. Antonio Gómez Guillén, como fabricante de Rastrillado de fibra textil de cáñamo, con comercio exterior para la venta de cáñamo en Rama, con el número de exportador 17.792 y de importador con el número 29.503. Sucediéndole en el



año 1958 su hijo Jesús Gómez Ballester, cambiando la fabricación a Hilos, Cuerdas y Redes para la pesca, dándole el nombre a la nueva fábrica de **REDES GÓMEZ**, produciendo estos productos con fibra textil de cáñamo hasta aproximadamente 1964, en que hace la aparición la fibra sintética, teniendo que reestructurar en cuanto a maquinaria adecuada para esta nueva fibra. Anunciándose a nivel Nacional e Internacional como: **REDES GÓMEZ**.

La factoría, tiene su sede en Callosa de Segura (Alicante) al Sureste de España; en una ciudad de gran tradición en cuanto a la fabricación de redes de pesca. La factoría ocupa una superficie de 12.000 metros cuadrados. Dotada de maquinaria moderna, la tecnología más avanzada y del equipo adecuado, empleando a más de 150 expertos productores.



La compañía produce redes de pesca completamente montadas (pelágicas, semi-pelágicas, comaroneras, de arrastre de fondo por parejas) así como malletas alambradas, cordelería, cuerdas plomadas, hilos para la pesca (torzales y trenzados) en nylón, polietileno, polipropileno de calidad superior y ofreciendo un excelente servicio en el suministro de cualquier tipo de red.



HILOS Y REDES DEL SEGURA (HIRESA)

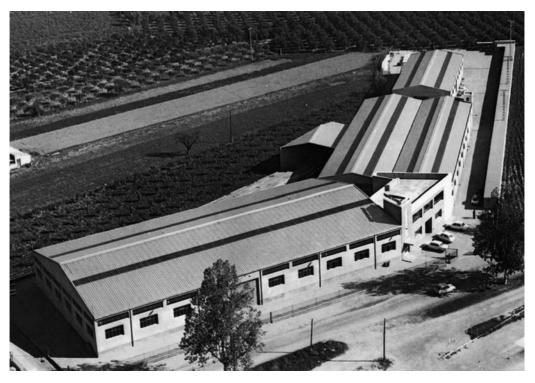


Emplazada en el Sureste de España, en la localidad de Callosa de Segura (Alicante), en un lugar de gran tradición en cuanto a la fabricación de redes de pesca. Se fundó en 1917, como resultado de la fusión de esta sociedad con cuatro grandes firmas especializadas, durante una época en que el cáñamo y el yute eran las fibras más empleadas. Aunque Hiresa siga utilizando dichas fibras, éstas han sido reemplazadas por fibras sintéticas (nylón, polipropileno, polietileno) las cuales se trabajan con la maquinaria más moderna, telares y equipos empleando a más de 200 expertos productores. Estos Sr. fueron Torregrosa y Cayuelas, los hermanos Gaspar, Antonio y Manuel Samper Estañ, los hermanos Juan, José y Ángel Estañ Samper y los hermanos Diego, Antonio y José Pertusa Escudero.

La larga experiencia en esta factoría en hilos para la pesca (trenzados y torzales) malletas alambradas, cuerdas plomeadas, cordelería en general; así como en redes y artes completamente montadas (pelágicas, semi-pelágicas, de arrastre en pareja, camaroneras, etc...) le permite equipos pesqueros de alta calidad.

INDUSTRIAL CALLOSINA, S.L.

Está situada en la ciudad de Callosa de Segura (Alicante) en el Sureste de España, lugar de gran tradición en la fabricación de redes de pesca.



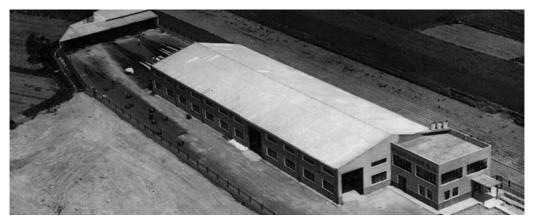
Esta compañía fue fundada en 1965 por los Srs. Miguel Sánchez Bernabé y los hermanos José y Francisco Illán Martínez. En el año 1977, tras el fallecimiento de José Illán Martínez, lo sustituye su hijo José Illán Antón.

Es una factoría moderna, empleando a más de 100 productores especializados, con una superficie total de 15.000 metros cuadrados; aparte la fabricación de redes de pesca de primera calidad en fibras sintéticas (nylón, polietileno, polipropileno) también trabaja dicha compañía con maquinaria altamente moderna.

Posee una gran experiencia en la fabricación de artes completos para la pesca: pelágicas, semi-pelágicas, camaroneras, de fondo para la parejas, etc.). Así como malletas alambradas, cordelería diversa, cuerdas plomadas, hilos para la pesca (trenzados y torzales).

REDESMAR, S.L.

En la ciudad de Callosa de Segura, provincia de Alicante, en el Sureste de España. Fue fundada esta factoría en 1963 por los Srs. Antonio Estañ, Roque Salinas y Manuel Salinas; en un lugar de gran tradición en la fabricación de redes de pesca. Dicha sociedad tiene un equipo laboral de 120 productores altamente especializados, quienes sienten el legítimo



orgullo de suministrar redes, cordelería en general e hilos para la pesca, torzales y trenzados, fabricados con fibra sintética (nylón, polietileno y polipropileno de alta calidad).

Esta compañía tuvo que integrar recientemente a dos fábricas subsidiarias, produciendo para la pesca, hilos trenzados y torzales, lo que supone disponer hoy de más de 23.000 metros cuadrados en instalaciones, con el fin de incrementar su producción y poder cumplir sus numerosos pedidos.

Estas tres fábricas tienen una gran experiencia en cuanto a la fabricación de redes de pesca, malletas alambradas, cuerdas plomadas, así como en artes de pesca completamente montados (pelágicas, semi-pelágicas, redes de arrastre de parejas, marisqueros, etc.)



Red de cerco para captura de atún

CABOS Y REDES

Esta factoría fue la antigua **"Redes Gómez".** La adquirió el Sr. León Marco Praes en libre subasta en el año 1973. Es de destacar la intervención del Sr. Alcalde D. José María Martínez Aguado con el Sr. León Marco, para que éste pujara y se hiciera con la factoría y no se perdieran los cuantiosos puestos de trabajo, siguiendo a fabricar los mismos productos para la pesca.



Estas cuatro factorías ofrecen los productos de hilos, cuerdas y redes para la pesca, ocupando una superficie de 65.000 metros cuadrados con 570 operarios y con una antigüedad media de la industria de 40 años.

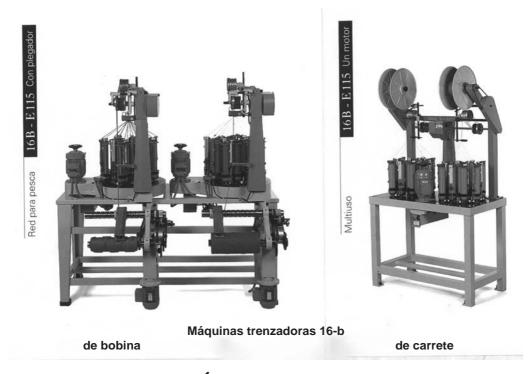
Fue reconocida la industria redera callosina en los años 1960 a 1970 como la primera productora en el mundo de estos fabricados y sus principales clientes fueron: España, Marruecos, Argelia, Noruega, África del Sur, Egipto, Canadá, Inglaterra, Estados Unidos, Dinamarca, Angola, etc..

La empresa Hiresa en más cuantía y Redes Gómez en menos, los primeros años de su andadura siguieron fabricando redes y cordelería con fibra de cáñamo. Introdujeron maquinaria especializada para ello; los llamados "manuales" en equipo de cinco máquinas, preparaban la fibra de cáñamo hasta conseguir el peinado mecánico y transformarlo en cinta de fibra de cáñamo, para su posterior hilado en las máquinas hiladoras; siendo a través de estas máquinas peinadoras, el principio del fin del obrero, manual-artesanal, El Espadador y el Rastrillador.

La máquina "hiladora" de gran producción, 30 usos. Cada uso un cabo, se le ponía la mecha de fibra de cáñamo y a través de su mecanis-

mo hilaba este cabo al grueso deseado y lo recogía a su vez en un carrete, pasando después a la máquina "Colchadora". Se le ponía los cabos, dos o tres, según el hilo en número a fabricar, y lo colchaba con bastante producción, 20-30 usos. Con el trabajo de estas máquinas, "hiladora" y "torcedora o colchadora", desapareció totalmente el obrero manual-artesanal, el "hilador y su menaor".

En estos primeros años, estas empresas introdujeron obreras conocedoras del oficio de hacer red a mano, que a su vez enseñaron a otras, creando en poco tiempo un buen número de obreras rederas que hacían este trabajo, casi todo fuera de la fábrica. Uniéndose a este sistema Redesmar e Industrial Callosina, S.L. Si bien estas fábricas la maquinaria que empleó desde su inicio fue para hilar y torcer, hilos de fibra sintética y la maquinaria trenzadora para hilos trenzados.



HIRESA Y REDES GÓMEZ introdujeron maquinaria para hilos torcidos de fibra sintética.

Con la demanda de este tipo de red fabricada con fibra sintética, desapareció por completo, allá por el año 1968, el cultivo del cáñamo en toda la Vega del bajo Segura.

Surgió con la fibra sintética otro tipo de hilos "el trenzado" fabricado con maquinarias Trenzadoras, compuestas de dos cabezas por bancada; las más usadas para la fabricación de hilos para la red, son las de "16 bolillos" con recogedor de los fabricados, en carrete o en bobina. Cada bolillo acoge a su carrete de plástico portador de la fibra sintética que le ha introducido o llenado, otra máquina anexa, llamada "encarretadora". El

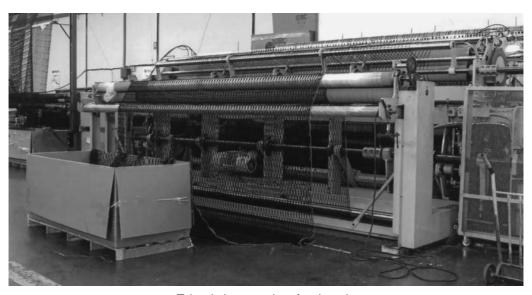
grueso de los hilos trenzados se obtiene con arreglo al número de mechas que se le pone al carrete; el número de grueso de esta fibra es (una mecha, mecha y media y dos mechas). Ejemplo: hilo del número 42 - 2 mechas; hilo del número 43 - 3 mechas de 1 ó 2 de mecha y media; hilo del número 4 - 4 mechas y así sucesivamente.





Encarretadora

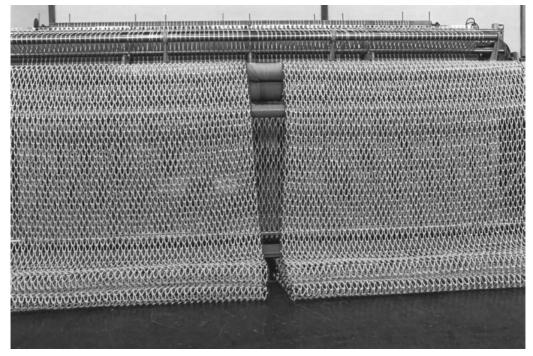
Trenzadora 16-bolillo



Telar de hacer red perfeccionado

En espacio de pocos años, en 1968 se fue perfeccionando la fabricación de red. De hacerla a mano a través de obreras rederas, se pasó a la

maquinaria de hacer la red, los llamados "telares". Fueron los encargados de "sustituirlas", en principio algo rudimentarios. Sólo fabricaban alguna parte de paños, con bastantes desaprovechamiento de parte de lo fabricado. En espacio de poco tiempo se fue perfeccionando este "telar", llegando a fabricar todo tipo de gruesos de hilos trenzados o torcidos, haciendo todas las partes de red que se compone el ARTE DE PESCA.



Red hecha a telar

Fue Callosa desde 1950 hasta 1970 reconocida la primera productora a nivel Nacional e Internacional de hilos, redes y cuerdas. Hasta 1960 apoyada en el fácil y barato abastecimiento de la materia prima para esta fabricación que fue la fibra vegetal de cáñamo. Siguió manteniendo este reconocimiento hasta 1970 por el renombre conseguido en la fabricación de redes. A partir de esta fecha son dos los motivos que a mi entender, ocasionaron la pérdida de la hegemonía, en parte, de la industria redera en Callosa.

La primera, con la aparición de la fibra sintética, ésta se podía obtener desde todos los puntos fácilmente debido a la oferta.

La segunda, la introducción de la maquinaria con inversión de capital. Se crearon fábricas redera en algunos de los puntos consumidores de redes, a nivel Nacional e Internacional; ocasionando paulatinamente la disminución en la cartera de pedidos a las empresas rederas callosinas y como consecuencia de ello la sobra de personal contratado en todas las fábricas. Fue en 1972 el primer conflicto obrero-empresa, alimentado por la subida del petróleo y a su vez la fibra sintética paralizando en parte la

demanda, que a duras penas se superó. En 1976 se recrudecieron nuevos conflictos. Los motivos poca demanda de pedidos. Los empresarios del sector dieron a entender que había que reducir plantilla de obreros y acoplarla a la nueva situación en cuanto a la disminución de pedidos, ocasionando, por la parte obrera, la primera huelga del sector.

Se mantuvieron contactos entre la representación obrera y la empresarial, ofreciendo por parte de las empresas varias alternativas; reducción de plantilla, jubilación anticipada con indemnización, reducción de plantilla rotativa, etc..., no llegando a acuerdo alguno. Tras varios meses de negociación, la empresa Hiresa, presentó en Magistratura el paro de su actividad, por el no acuerdo con los trabajadores pasando estos al paro forzoso. En este conflicto de obreros de Hiresa, fueron representados por el Delegado Sindical de los Obreros el Sr. Paco Mariano, que a su vez, pusieron una denuncia ante Magistratura a la empresa ganándole el juicio por lo que le reclamaron su correspondiente indemnización. La empresa, ante dicho fallo desfavorable, puso a disposición del pago, la maquinaria, locales y existencias. Allá por el año 1982, este conflicto quedó zanjado con la subasta pública de estos bienes, se le pago la indemnización a los obreros.

Industrial Callosina, S.L. siguió sus actividades hasta aproximadamente 2003, en la que cerró la empresa e indemnizó a los obreros.

En cuanto a Redesmar, S.A. pudo acoplar la plantilla a su cartera de pedidos y en la actualidad sigue con sus actividades. Hoy dispone de una plantilla aproximada de 80 trabajadores.

Redes Gómez, en su equipo de liquidación, nombró como director de empresa al Sr. Juan Luis Torro Flores para las posteriores negociaciones, llegando a tener en 1970 casi 400 obreros en plantilla, adeudando a la



suministradora de fibra sintética una elevada cantidad; motivo por lo que la obliga a la suspensión de pagos saliendo por el año 1973 a libre subasta, a sobre cerrado. Aparece como pujante el Sr. León Marco Praes, fabricante de redes conocido, poseedor en aquella época de una fábrica redera en Villajoyosa; interviene ante el Sr. Marco el Excelentísimo Alcalde el Sr. D. José María Martínez Aguado para que hiciera lo posible en adquirir la fábrica y no se perdieran los puestos de trabajo, llegando a adjudicársela. Reflota la fábrica con el nombre de Cabos y Redes, S.A. En la actualidad sigue funcionando fabricando los mismos productos (hilos, redes y cuerdas) con unos 100 obreros productores.

En 1984 surge una fábrica **REDES SALINAS, S.L.,** comandada por los hermanos Manuel y Antonio Salinas en Callosa de Segura (Alicante), situada en "Lo Cerca" carreta de Catral-Alicante, con la fabricación de redes sintéticas para la pesca de arrastre; con una plantilla de obreros aproximada a 60; produciendo estas redes con hilos torcidos y trenzados.

Una nueva fábrica se instaló en Callosa en el año 1993, creada por el Industrial Manuel Marco Gómez con el nombre de **INTERNACIONAL DE REDES Y CUERDAS, S.A. (I.R.C.),** donde se asocia años después el también industrial Manuel Maciá Estañ, dedicándose a la fabricación de redes para la pesca y cordelería, con una plantilla alrededor de 60 obreros.

LA FABRICACIÓN DE CUERDAS



Los primeros años del siglo XX fue muy bajo el consumo de cuerdas, es la agricultura la que más demandó; cordaje para aperos de labranza, cordaje para aperos de carruaje, ramales para animales de tiro, albañilería para carruchas en subida de materiales a las obras. A partir de 1930 también se consumió, en cordaje para atar las mercancías en camiones de transporte, y empezó a consumir la poca flota pesquera de estos años como: Santa Pola, Calpe y otros pueblos pesqueros de la Costa. También consumieron los barcos de transporte marítimo en el cordaje de velas. Ante tan bajo consumo en Callosa fue la primera fábrica de cuerdas en 1917 la de D. Diego Pertusa, ubicada en la ladera de la sierra frente el campo de fútbol, calle Ciudad Jardín, carretera Callosa-Orihuela.

Hubo en esta fecha una fábrica de cuerdas en el Barrio de San Antón (Orihuela) denominada La Q-B donde trabajaba como obrero en cuerdas el Sr. Luis Mora natural de Orihuela. El Sr. Pertusa lo contrató para su fábrica trasladándose a Callosa el matrimonio y sus hijos: María, Luis, Antonio y Luisa. En Callosa lo conocían como "el Tío Luis de las menas"; más tarde esta familia se emancipó y llegó a tener en propiedad la fabricación de hilados, cuerdas y encapado de trenza de esparto. Años después nació en Callosa su quinto hijo Manuel Mora. En el año 1920 apareció otro fabricante de cuerdas, D. Recadero Mora que estaba instalada en la ladera de la sierra, en el Paraje los Almendros detrás de la "Ermita de San Roque". Con el paso de los años fueron sus sucesores sus hijos D. Manuel Mora Martínez y D. Fidel Mora Martínez, el último que fabricó en 1965. D. Manuel Mora Martínez pasó a montar su fábrica en la calle San Marcos.

Otra sociedad dedicada a la fabricación de cuerdas se creó compuesta por D. José María Bueno Pedrera, D. Antonio Ballester López y D. Antonio Maciá Rives teniendo la fábrica en el nº 60 de la calle del Salitre.

Alrededor de 1942, esta sociedad se disolvió. El Sr. Antonio Ballester López, pasó a fabricar cuerdas con su hermano D. José Ballester López, teniendo la fábrica en la calle 18 de Julio, nº 27.

- D. Antonio Maciá Rives, instaló su fábrica de cuerdas en las motas de la Acequia Mayor, detrás del Palmeral de la piscina.
- D. José María Bueno Pedrera dejó de fabricar cuerdas. Tuvo esta sociedad: Maciá, Bueno, Ballester, S.L., otra fábrica de platillos para entrenamiento de tiro de pichón marca "La BUEMABA"

Sucedieron a D. Diego Pertusa sus hijos: Diego, Antonio y José Pertusa Escudero. Siguieron fabricando en el mismo enclave hasta 1955. Se integraron como socios a la fundación de la empresa, Hilos y Redes del Segura, S.A., aportando su fabricación a ello.

En los primeros años de la post-guerra, 1940-1942, la industria de la cuerda, como toda la fabricación del cáñamo fue muy baja. El obrero de estos sectores lo acusó. Hubieron obreros como Manuel Espada López ("Manuel de la Vieja") que cargando su rueda de hilar en el carro de D. Bernardo Segura (El Tío Bernardo - Carretero de Profesión) se iban a las fincas de la huerta ofreciendo su trabajo para hacer cuerdas, donde les daban el trabajo. El Tío Bernardo espadaba el cáñamo y Manuel de la Vieja hacía las cuerdas, sirviéndose como menaor de su sobrino José Manresa, teniendo éste ocho años de edad. De esta manera cuando conseguían el trabajo, los tres conseguían algún jornal.

Para la fabricación de las cuerdas se emplea "La Filástica" hilo de un cabo, hecho por el obrero hilador. Se utiliza la fibra de cáñamo en la calidad de Canal, Clarillo y Levada. Según encomienda el grueso del cabo de filástica pueden ser de 1, 2 y 3 m/m. Estos gruesos se emplean según el grueso de la cuerda que se fabrique.

La filástica la fabrica un obrero hilador con su rueda y el menaor hace su trabajo; hila el cabo al final de la carrera, tiene un torno donde recoge el hilo; el menaor coge la punta que saca de la garrucha y lo lleva cogido para que no toque el suelo hasta el final de carrera donde está el torno; al siguiente cabo, el maestro lo empalma a la punta del cabo recogido, por lo tanto la filástica es de longitud continua hasta el llenado del torno.

La mano de obra de la filástica en los años 1950, de 2 m/m 2,71 ptas. kilo, de 3 m/m 2,33 ptas. kilo, de 1 m/m 3 ptas. kilo. Podía hilar un obrero en 12 horas 14 Kg.

El número de filástica que se emplea en la fabricación de cuerda,



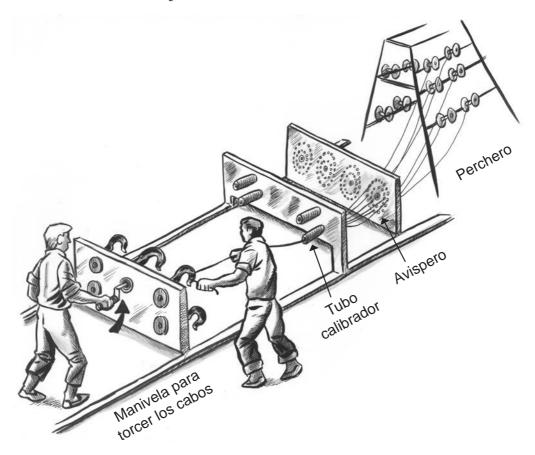
Obrero hilando "filástica"

tiene un baremo: para cuerdas hasta 20 m/m, filástica de 1 m/m, hasta 40 m/m, la de 2 m/m, y en medidas más gruesas, la de 3 m/m, hasta 70 m/m de cuerda.

En los primeros años del siglo hasta los años 40, la cuerda se fabricó manual, como anteriormente se apuntó. El consumo en su mayor parte era agrícola. Se fabricó en bajos calibres y en rollos de cien metros. Éstos se vendían en las tiendas en metraje según su aplicación.

Para la fabricación de las cuerdas las primeras empresas disponían de los siguientes utensilios: el perchero, donde se ponen los carretes de filástica; el carro torcedor de los cabos de la cuerda, dotado éste de cuatro usos en la parte superior al lado del perchero; el panel llamado avispero donde se pasa la filástica; a continuación el tubo calibrador donde pasan en conjunto la filástica para el cabo. Estos hilos se llevan a mano hasta donde están los cuatro ganchos del carro torcedor. Según el grueso de la cuerda, se podían hacer los cabos, uno a uno, dos a dos o los cuatro a la vez, teniendo en cuenta que todo el trabajo se hacía manual.

Los ganchos torcedores se accionan a través de piñones cambiables según el grueso de los cabos y éstos movidos con una manivela manual como vemos en el dibujo.









Cuadro para fabricar cuerdas

m/m de la cuerda	m/m del tubo	hilos de filástica en tubo	
Cuerda de 12 m/m	Tubo de 5 ¹ / ₂ m/m	6 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 14 m/m	Tubo de 6 m/m	8 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 16 m/m	Tubo de 6 ¹ / ₂ m/m	8 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 18 m/m	Tubo de 8 m/m	10 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 20 m/m	Tubo de 8 ¹ / ₂ m/m	13 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 22 m/m	Tubo de 9 m/m	14 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 24 m/m	Tubo de 10 m/m	19 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 25 m/m	Tubo de 10 ¹ / ₂ m/m	20 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 26 m/m	Tubo de 11 m/m	24 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 28 m/m	Tubo de 12 m/m	27 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 30 m/m	Tubo de 12 ¹ / ₂ m/m	28 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 32 m/m	Tubo de 13 m/m	32 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 34 m/m	Tubo de 14 m/m	36 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 35 m/m	Tubo de 14 m/m	37 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 36 m/m	Tubo de 14 ¹ / ₂ m/m	38 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 38 m/m	Tubo de 15 ¹ / ₂ m/m	40 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 40 m/m	Tubo de 16 m/m	48 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 42 m/m	Tubo de 17 m/m	50 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 45 m/m	Tubo de 18 m/m	58 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 50 m/m	Tubo de 20 m/m	64 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 56 m/m	Tubo de 22 m/m	96 hilos de filástica, 2 m/m	
Cuerda de 70 m/m	Tubo de 28 ¹ / ₂ m/m	132 hilos de filástica, 3 m/m	

Estas son las medidas para cuerdas de cuatro cabos.

Para las cuerdas de tres cabos, el tubo tiene que medir la mitad del grueso de la cuerda, o sea, cuerda de 30 m/m, tubo de 15 m/m y así sucesivamente.

¿Cómo se hace la cuerda?:

A primeros de siglo, cuando este trabajo se hace manual, se compone un equipo de tres obreros. El más veterano hace de ordenante o encargado; dispone el encargado de un listado de fabricación como hemos visto en la página anterior, donde está anotado el calibre de la cuerda a fabricar, el calibre del tubo calibrador, el número de filástica a meter en cada cabo y el grueso de la filástica.

Para fabricar una cuerda de 20 m/m de grueso, 100 metros de largo.

Tendremos en cuenta que todas la fabricaciones de las cuerdas pierden en longitud el 0,25% por la torsión, o sea, que para hacer una cuerda de 100 metros ponemos el carro a una distancia 102,50 metros.

Ponen la filástica en el perchero en número suficiente para hacer la cuerda. Pasan los hilos por el avispero uno a uno, todos juntos por el tubo calibrador y tiran de ellos hasta el punto donde está el carro torcedor y lo insertan en el gancho; esto es un cabo; hacen lo mismo hasta completar los cuatro cabos.

El obrero situado en el carro torcedor, empieza a girar la manivela y torcer los cabos. Cuando considera el encargado que están torcidos para el "corchado" de la cuerda, deja de darle a la manivela de torsión.

Corchado de la cuerda:

En la cabeza del perchero está situado el ferrete; gancho de roda-

miento libre donde dos a dos se enganchan los cabos torcidos. El obrero pone cada cabo en las cuatro ranu-



ras del serraor y da la orden de darle al carro torcedor.

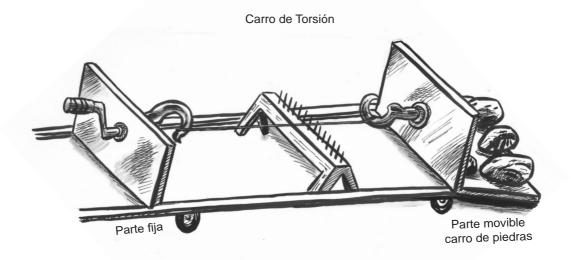
Como vemos en la foto, el obrero la corcha desde el ferrete hasta el carro torcedor.

Cuando termina el corchado, saca los cuatros cabos y los pone juntos en el gan-



Ferrete

cho de la parte fija del carro de torsión y la otra punta en el gancho de piedras. Este gancho de piedras tiene señalado la medida de la cuerda en el suelo. El peso de las piedras se le ponen según la torsión que se le quiera dar a la cuerda; cuanto más peso menos avanza el carro y más torsión se le da a la cuerda.



Cuando la cuerda está terminada se pasa al "pulido". Éste se hace con un pedazo de malla metálica (en aquellos tiempos esta malla era de somier de aquella época), se le da un par de pasadas para quitarle la posible agramiza; después una o dos pasadas con el "sogón", una especie de pequeña cuerda de unos cuarenta centímetros; a tres cabos hecho con filete de esparto, se moja con agua, se destuerce e incrusta la cuerda en medio dándole dos o tres pasadas para que coja brillo; se corta los enganches de las dos puntas y se coge en un torno desmontable, se ata el rollo de cuerda con tres o cuatro hilos, se le pone una etiqueta con el grueso y metros de la cuerda fabricada. Esto fue la fabricación manual de la cuerda.

Cuadro de medidas para fabricar cuerdas de "Calabrote"

```
Cuerdas de "Calabrote" 4 cabos
Cuerda de 30 m/m, 4 cabos, cuerdas de 12 m/m
Cuerda de 36 m/m, 4 cabos, cuerdas de 16 m/m
Cuerda de 38 m/m, 4 cabos, cuerdas de 16 ¹/₂ m/m
Cuerda de 40 m/m, 4 cabos, cuerdas de 17 m/m
Cuerda de 42 m/m, 4 cabos, cuerdas de 18 m/m
Cuerda de 45 m/m, 4 cabos, cuerdas de 20 m/m
Cuerda de 50 m/m, 4 cabos, cuerdas de 22 m/m
Cuerda de 54 m/m, 4 cabos, cuerdas de 24 m/m
Cuerda de 63 m/m, 4 cabos, cuerdas de 27 m/m
Cuerda de 70 m/m, 4 cabos, cuerdas de 30 m/m
```

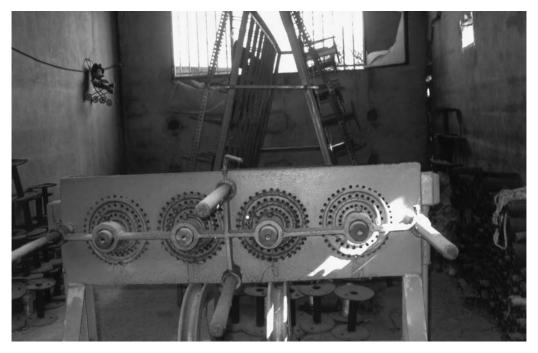
Esta cuerda se fabricó, como vemos en el cuadro, con cuerda ya fabricada en cada cabo y se utilizó para el amarre a puerto de todo tipo de barco, con el grueso de la cuerda según tonelaje del barco.

A primero de los años 1940 se incrementó la demanda de la cuerda

debido a la industria pesquera. Fue en este sector de la industria del cáñamo donde primero se aplicó la maquinaria para la fabricación de cuerdas.

Los fabricantes que fabricaron a mano y otros que aparecieron en años posteriores, emplearon la maquinaria y la electricidad para esta fabricación.

La carrera tenían algunas hasta 200 metros de longitud. Están previstas de dos finas vías para el movimiento del carro torcedor de arriba hacia abajo y viceversa. En la cabeza de la carrera; perchero para poner los carretes de filástica, avispero y tubo calibrador para pasar por ello la filástica.



Perchero - Avisperos y tubos calibrador

El carro torcedor, como vemos en la fotografía lleva un motor eléctrico que con su polea, mueve otra polea mayor, que mueve la caja de cambio y ésta a su vez, a través de piñones los cuatro enganches para los cabos y un enganche en medio para el torcido final. El carro lleva sujeto un cable de acero en la parte de abajo que lo enlaza al punto de llamada de final de carrera; conforme el carro avanza, el cable lo recoge un recogedor.

Para el trabajo de fabricar cuerdas a máquina, se emplea el mismo sistema que manual, tres obreros: uno comanda el grupo y se encarga del carro torcedor, otro atiende el perchero, para cambiar carretes de filástica y el tercero pone los soportes para que los cabos no toquen el suelo al paso del carro.

El perchero dispone de todos los carretes de filástica correspondientes a los cuatro cabos; se pasan por el avispero, uno a uno, y todos juntos por el tubo calibrador; cada cabo se engancha en el carro. Cuando están los cuatro, el encargado del carro lo pone en marcha y el carro avanza hacia final de carrera torciendo a su vez los cuatro cabos; al llegar a la medida de la cuerda, los cuatro cabos están torcidos y pasa al corchado; el obrero del perchero corta los cabos y, dos a dos, los engancha al ferrete de libre rodamiento; el obrero del carro con el "Serraor" pone cada cabo en cada ranura. Pone el carro a torcer y empieza a corchar de final de carrera donde está el carro torcedor hacia el perchero. A continuación esta punta de la cuerda la saca del ferrete y la pone en un gancho sin movimiento; abajo en el carro torcedor, saca los cuatro cabos y los pone en el gancho de en medio que lleva el carro torcedor; quita la marcha del cable de llamada y da la marcha de torsión de la cuerda; el carro retrocede a causa de la torsión de la cuerda; cuando llega al punto marcado de longitud de la cuerda, ésta, está fabricada, pasando después al pulido y su recogido. Cuando la cuerda fabricada, está recogida, pone la marcha del carro, a la cadena que mueve el piñón de la rueda de la vía y el carro con esta marcha lo lleva a la cabeza de la carrera, para empezar otra nueva cuerda.

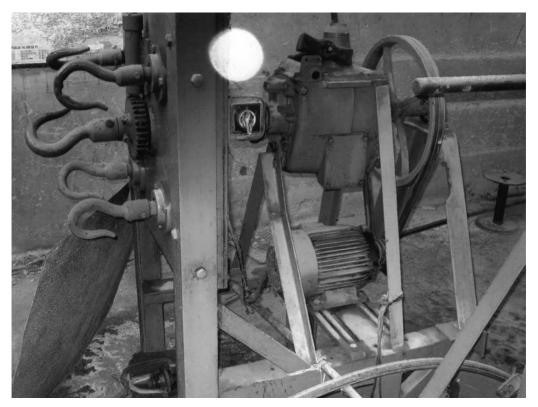
Con el paso de los años 1945-1950 la demanda de cuerdas va siendo cada vez más alta. La industria pesquera es la que más consume teniendo que adaptar la fabricación a ella. Demanda cuerdas, alquitranadas, cuerdas alambradas, cuerdas plomadas, cuerdas con flotadores, cabos y malletas. Todos estos tipos de cuerdas se emplean para la composición de las artes de pesca.

La cuerda **"alquitranada"** para su fabricación se alquitrana la filástica.

Para la cuerda "alambrada" se le mete a cada cabo un cable torcido junto con la filástica. El cable en m/m de acero torcido, es sobre demanda. Esta fabricación es algo más costosa. Se cortan los cuatro cables a la medida de la cuerda a fabricar y se dejan a lo largo de la carrera; se coge la punta del cable y con el resto de la filástica se pasa por el tubo calibrador y se engancha al carro torcedor, juntos filástica y cable. Al final de la carrera, donde está la punta se engancha ésta a un ferrete de libre rodamiento y lo coge un obrero con ambas manos. Cuando el carro empieza a andar estira del cable y el obrero sube con el ferrete hacia arriba. Cuando llega el obrero con el ferrete a la cabeza de la carrera, el carro llega a la otra punta; el cabo está hecho y torcido. Lo sacan del carro y hacen otro así hasta los cuatro cabos; cuando están los cuatro de la misma manera que una cuerda normal, corchan la cuerda.

"Cuerda Plomada", se fabrica la cuerda con la longitud demandada, así como el grueso y le ponen a la distancia demandada, unos gruesos plomos redondos perforados para que entre la cuerda por el agujero y se atan los plomos a la cuerda.

"Cuerdas de Boyas", el mismo tipo de cuerda que la anterior, pero con boyas que pueden ser de corcho, plástico o vidrio.



"Carro Torcedor"



"Final de carrera - carro de llamada"

"Malletas", cuerdas a la medida demandada, en longitud y grueso según en la parte de red que se aplica. Todo este tipo de cuerdas se fabricó con fibra de cáñamo.

Con la subida de demanda a los ya existentes fabricantes de cuerdas, se unieron otros: 1948-1950 D. Francisco Molina Follana, fabricó en las motas de la Acequia Mayor, detrás de la piscina la empresa compuesta por D. Manuel Estañ Girona y D. José Illán, con la denominación de Redes de Arrastre, S.L., fabricó cuerdas, sita en la carretera Catral, Km. 1. D. Antonio Mora, en el camino Almajal, fabricó cuerdas; Los hermanos Juan, José y Ángel Estañ Samper fabricaron cuerdas en la izquierda del paso a nivel en la carretera de Catral.

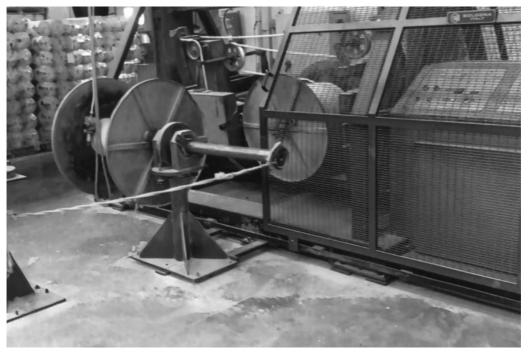
1955 con la plenitud de la demanda de redes y cuerdas, se crean las cuatro grandes fábricas del sector en Callosa: Redes Gómez, S.A., Hilos y Redes del Segura, S.A. "HIRESA", Industrial Callosina, S.L. y Redesmar, fabricando cuerdas de todo tipo sobre demanda. Años después, con la introducción de la fibra sintética, se introdujo maquinaria más perfeccionada para la fabricación de la cuerda.



1ª parte de la máquina perchero de los hilos

Este nuevo tipo de maquinaria, permitía hacer todas las medidas de grueso, con gran producción en metraje en una tirada. Posteriormente, se cortan las cuerdas en metraje sobre pedidos.

En Septiembre de 1964 en la calle La Cárcel, nº 13, aparece una comercial a nombre de D. José Manuel Ballester Belmonte.



2ª parte de la máquina donde se corcha la cuerda

Comercializa y fabrica todo tipo de cuerdas e hilos de fibra de cáñamo y sintética.

En 1980 forma otra empresa Hilos y Cuerdas del Segura, S.L. y se traslada al Bº San José, carretera de Callosa - Catral, Km. 1, con una extensión de 4.200 m², dando trabajo a once obreros.



D. José Manuel Ballester con un pedido de cuerda de polipropileno, año 1970

Al paso de los años algunos de los fabricantes mencionados, por distintas razones dejaron de fabricar, surgiendo otros nuevos que ya mencionamos en el sector de la fabricación de Redes.



Obreros de la fábrica HIRESA, recogiendo una cuerda fabricada en polipropileno. Año 1970



Obreros con una cuerda fabricada en la empresa de D. Francisco Molina Follana, 1965 con monofilamento de plástico

COBERTURA SOCIAL DE LA INDUSTRIA EN CALLOSA 1900 - 2000

COBERTURA SOCIAL EN LA INDUSTRIA DE CALLOSA 1900 - 2000

La evolución en España de los sistemas de protección frente a los riesgos sociales sigue las pautas clásicas, salvo por lo que hace a la aparición de los Seguros Sociales que debido al retraso del proceso de Industrialización Española, o Revolución Industrial lo hacen en forma más tardía; concretamente en los primeros años de este siglo. Hasta esta fecha los únicos sistemas de protección frente a las necesidades era: el ahorro individual, la solidaridad familiar, la beneficencia, la mutualidad o los seguros privados.

De entre estas técnicas, convendría señalar en el caso español, como en otros ejemplos de derecho comparado, la mutualista. El antecedente remoto de la previsión social, hasta su eliminación como consecuencia del triunfo de las ideologías liberales, fue el Gremio y sus variaciones (cofradías o hermandades, por ejemplo). Además de regular los aspectos profesionales del trabajo, (organización del trabajo, categorías, reglas de ascenso de aprendiz a oficial y a maestro, jornadas, trabajo, etc...), tenían por objetivo el amparo de los trabajadores en caso de infortunio.

Sin embargo, importando las tendencias liberales, se suprimió en el siglo XIII el Régimen Gremial. Sobre la base de que entre el individuo y el Estado no podría haber intermediario alguno, la Real Orden de 26 de mayo de 1790 declaró libre el ejercicio de la industria. Decretó plena libertad para la instalación de talleres y fábricas. Esta situación impactó en la situación del trabajador y la protección frente a los riesgos sociales; la relación del trabajo quedaba sujeta al concierto de voluntades, trabajador patrono, y cualquier intervención de terceros era penado, provocando la situación social de pobreza de la clase obrera que dio pie a los movimientos asociacionistas de base socialista, comunista, anarquistas.

En España, solo a partir de 1869 se concedió el derecho de asociación siempre que no tuviera carácter profesional o sindical, en cuyo marco se desarrollaron las sociedades de socorros mutuos, Montes de Piedad, etc.

El germen de la protección social del trabajador se encuentra en la creación de la Comisión de Reformas Sociales de 1883.

Bajo el derecho de asociación se crea en Callosa:

En el año 1890 bajo las ordenanzas de 1869, se creó en Callosa con



La Sociedad de Rastrilladores y Espadadores 9 de octubre de 1916



El Gremio de Hiladores 2 de mayo de 1918





La Sociedad de Costureras de Suelas 18 de junio de 1919



El Gremio de Carreteros 1918

el apoyo del jesuita D. Antonio Vicente, el Círculo Católico de Obreros siendo su primer presidente D. Miguel Bernal Martínez. Fueron los primeros asociados obreros agrícolas teniendo derecho a: médico, practicante, medicamento y un sueldo diario de 1,50 ptas.; cantidad suficiente para poder subsistir en aquellos tiempos mientras durara la enfermedad. La sociedad además de sus ingresos por cuotas, lo hacía de una lotería o bingo que se jugaba todos los domingos. La cuota que se paga por socio era de 0,10 cts. por semana.

El edificio estaba situado en la entonces Plaza de la Constitución, hoy Plaza Reina Sofia. Fue su propietario D. José Serapio Martínez, llamándose después "La Casa de las Jimenas", fue posible su compra por el Círculo Católico Obrero, por la aportación de su importe 2000 ptas. por D. Diego Pina Manresa, cantidad que se le fue devuelta poco a poco al Sr. Pina.

Las leyes existentes que autorizan la implantación de Gremios por categoría de trabajo, brindan la plataforma política que se traduce en el 15 de enero de 1922. Que siendo en el Círculo Católico de Obreros mayoría de socios socialistas cambia el nombre a Mutualidad Obrera Callosina, surgiendo de esta en 15 de enero de 1924 el Partido Socialista Obrero Español (P.S.O.E.). Fueron los impulsores de este movimiento: Antonio Belmonte, José Estañ, Manuel Grau Estañ, José Grau Rassel, Roque Canales, Pedro Moreno, Pedro Hernández, Manuel y Francisco Almira, Francisco Villa, César Ruiz.

En junio de 1922 se constituye en la Casa del Pueblo, un seguro médico gratuito para los obreros con el nombre de "La Benéfica", Sociedad de Socorro Mutuo. Se inscriben en la Casa del Pueblo las asociaciones y gremios de los obreros callosinos.



En los primeros 30 años del siglo XX, la economía obrera era muy pobre, la poca industria existente en estos años y la incertidumbre de la continuidad en el trabajo, fueron los causantes de esta precariedad no permitiendo a las familias desarrollo alguno y obligando a niños - niñas al trabajo a la corta edad de siete u ocho años.

Fue a partir de 1935, cuando la inestabilidad política de los distintos Gobiernos Republicanos empeoró más la situación. El desarrollo de los Seguros Sociales en España se inscribe en un panorama político concreto del que ya se ha hecho mención, caracterizado por el despliegue de la legislación social como instrumento de la reforma social del siglo XX. De hecho en 1883 se había creado la comisión de Reformas Sociales, que tenía por objeto el estudio de las cuestiones que interesan a la mejora de la clase obrera, tanto agrícola como industriales. En 1903 se creó el Instituto de Reformas Sociales y en 1908 el Instituto Nacional de Previsión, al que en su primer momento se le asignaron los objetivos de: a) difundir e inculcar la previsión popular, en especial en la forma de pensiones de re-

tiro; b) administrar la mutualidad de asociados que se crease; c) estimular y favorecer la práctica de las pensiones de retiro. Esta primera función de fomento, se transformó en una función de gestión, y así, posteriormente el I.N.P. asumió la gestión directa de la protección establecida como obligatoria de algunos riesgos sociales.

Es durante el periodo de 1917 - 1923 cuando se multiplican las normas sociales. Entre las que destacan aquellas por las que se instauran los seguros obligatorios. Así, a partir de 1919 es posible hablar en España de Seguros Sociales.

Se decretó en el año 1919 la jornada de 8 horas de trabajo que se venía aspirando desde años anteriores; hasta entonces la forma general para realizar estos trabajos era a destajo. Ayudado por la patronal pero enemigo de la clase obrera puesto que en tiempos de crisis, no permitía repartir el trabajo. Por otra parte habían los cientos de familias que preferían el destajo, haciendo diez o más horas para conseguir el mísero jornal que le permitiera mal vivir.

Con motivo de la huelga de 1928 se consigue el acuerdo de establecer para el Espadado y Rastrillado 8 horas diarias de trabajo, así como multando su incumplimiento. Este acuerdo acogió al resto de los trabajos de cáñamo, hilado, sogueras, costureros de suelas, carreteros, etc.

En el año 1931 motivado por el escaso trabajo de la industria se ajustó el trabajo a destajo, a una jornada laboral de 48 horas semanales y en las labores agrícolas del cáñamo de luz a luz, se pasó a 7 horas diarias, acuerdo que duró hasta 1936.

Fue en el desarrollo de la protección social y durante la Segunda República cuando se procedió a un desarrollo relevante en materia de legislación de previsión social, que se concretó en una ampliación de la protección.

Se elevó a rango constitucional el decreto a la seguridad social. El artículo 46 de la Constitución Republicana, establece concretamente que "la República asegurará a todo trabajador las condiciones necesarias para una existencia digna". Su legislación social regula: los casos de seguros de enfermedad, accidente, paro forzoso, vejez, invalidez y muerte. Evidentemente, sobre esta base constitucional se apoya un proyecto legislativo ambicioso, que se concretó en la reordenación del seguro de accidente en 1932; en la creación de la impresión de seguros sociales (1935) a la que se le atribuyen facultades de investigación e información y en la sistematización de las enfermedades profesionales en una lista cerrada, por ramas de industria (ley 13 de julio de 1936). Con anterioridad a 1936, la protección de la enfermedad profesional había esta amparada por una interpretación extensiva del Tribunal Supremo, aplicando la legislación del accidente de trabajo; sobre el hecho de que durante la Guerra Civil, la legislación de los seguros sociales se escindió y se publicó; por suerte entre 1936 y 1939

rigió una legislación en la zona republicana, y otra distinta en la zona nacional. En ésta, ya que el fuero del trabajo contuvo un programa de seguridad social en su declaración, la previsión proporcionará al trabajador la seguridad en el infortunio, a cuyo efecto se incrementarán los seguros sociales de vejez, invalidez, maternidad, accidente de trabajo, enfermedades profesionales, tuberculosis y paro forzoso tendiéndose a la implantación de un seguro total y de modo primordial se atenderá a dotar a los trabajadores ancianos de un retiro suficiente. En este periodo destaca la ley de 18 de julio de 1938 por la que se instituye el subsidio familiar que sería el punto de partida de una particular preocupación familiar.

La ley 1 de septiembre de 1939 implanta un seguro de vejez en sustitución del Retiro Obrero, y que establecía un sistema de pensiones fijas (tres pesetas día) frente al sistema de capitalización de aquello. A este seguro de vejez se le vinculó en 1947 la protección de las situaciones de invalidez derivadas de accidentes no laborales y de enfermedades comunes. En 1955 el seguro de vejez e invalidez, quedó convertido en un seguro de vejez, invalidez y muerte, que incluía el riesgo de muerte por contingencias no profesionales e indemnizaba a los derechos-habientes.

Las enfermedades profesionales también fueron objeto de aseguramientos. Primero de forma parcial, por la orden de 7 de marzo de 1941, se instauró el Seguro de "Silicosis" y se desarrolló en años sucesivos. Por decreto de 10 de mayo 1941 se instauró el Seguro de "Silicosis" y se desarrolló en años sucesivos. Por decreto de 10 de enero de 1947 se estableció el Servicio de Seguro de enfermedades profesionales. Esta se definía como aquella enfermedad producida por elementos o sustancias en industrias u operaciones incluidas en el cuadro anexo al decreto y que ocasiona una incapacidad permanente o progresiva para el ejercicio normal de la profesión o la muerte. En esta materia regiría lo establecido en la legislación de accidente de trabajo y las normas específicas en la materia.

Encontramos en los trabajadores del cáñamo en las distintas fases de su industria, una posible enfermedad de los obreros que en ella trabajaron, "La Cannabosis" nombre que se le pudo dar a estas molestias sufridas por algunos obreros como: Espadadores y Rastrilladores, por ser la planta del cáñamo de la familia de las "Canabineas".

El ilustre alicantino D. Francisco Figuero Pacheco, en su libro "Geografia del Reino de Valencia", 1913 - 1925 hace el siguiente comentario. Encontramos en Callosa en el año 1925 que de los 193 fallecidos de ese año el 50% de ellos, no superó los 4 años de edad, y analizando las causas de las defunciones destaca un 25 % de origen digestivo, un 20% de carácter infeccioso y otro 30% localizado en el aparato respiratorio, posiblemente a causa de los trabajos del cáñamo. Si agregamos a ello la precariedad de la alimentación y la poca aportación sanitaria de esos años, la muerte en la población rondaba los 30 años.

En cuanto a las afecciones respiratorias de los obreros del cáñamo,

Espadador y Rastrillador, estas vienen precedidas de circunstancias que no se tuvieron en cuenta en los primeros 30 años del siglo XX. a) En todos los pueblos de la comarca del bajo Segura quizás por tradición o comodidad, para llevarla a cabo el "Enriado o Embalsado" del cáñamo, siempre se hizo en las llamadas "balsas" con agua estabulada donde esta agua no tenía movimiento alguno. Con las varillas del cáñamo sumergidas en ella, a cierto tiempo, fermentaba, fomentando gran cantidad de microbios y lejías, que se adhieren a la fibra del cáñamo. En las primeras operaciones del trabajo del cáñamo, está el "agramador", el que recoge las varillas del cáñamo con la plena aportación de microbios, para agramarlo, al hacerse este trabajo plenamente al aire libre, no le afecta este polvo nocivo que desprende la operación de agramado, al no ser que sufra alguna afección pulmonar, como algún resfriado, o bronquitis común.

Referente al Espadador y Rastrillador en estos primero años del siglo XX, los obradores donde realizaban sus trabajos, no todos disponían de ventilación adecuada, los obreros, no a todos sino a algunos y en especial los lunes, notaban alguna insuficiencia respiratoria, el polvo irritaba e inflamaba los conductos respiratorios. Si añadimos a esto que fueran fumadores, estos síntomas se agravaban.

Hubieron otros oficios dentro de los trabajos del cáñamo como sogueras e hiladores que aunque sus trabajos se realizaron a pleno aire libre, por tener alguna enfermedad pulmonar les afectó el polvo.

En España, el cultivo del cáñamo en el siglo XX, se llevó a cabo en distintos puntos; en la vega de Granada, en la de Sevilla, en el alto río Tajo, en el alto Ebro, en la vega de Aragón, en el bajo Ebro, la vega de Lleida. En todas estas zonas cañameras, el cáñamo se enriaba o embalsaba en las laderas de los ríos donde el agua era corriente, lo que permitía que tanto los microbios y lejías no se quedaran en la fibra de cáñamo, si no en muy poca cantidad. Siendo casi nulas las afecciones pulmonares en los trabajos del cáñamo, embalsado en agua corriente. Al término de la contienda Civil Española en 1939, dentro de los distintos avances sociales que se produjeron encontramos enfermedades profesionales por orden de 7 de marzo de 1941 como enfermedad profesional la "Silicosis". Por decreto de 10 de enero de 1947 se establece el Servicio de Seguro de enfermedades profesionales no haciendo mención a la posible enfermedad del cáñamo.

Sin embargo, debemos de agradecer a dos ilustres Doctores: A. Barbero y R. Flores, las investigaciones que acometieron en cuanto a las incidencias que ocasionaba el polvo del cáñamo, llegando a la conclusión que para paliar estos efectos ciertos oficios como el Espadador y Rastrillador filtrando el aire que inhalaba durante su jornada de trabajo por medio de un bozo, purificador de aire, a estos obreros que le afecta el polvo de cáñamo sería beneficioso.

Tomando nota la Seguridad Social de este beneficio, decretó una bonificación del 10% en el jornal al obrero que utilizara dicho bozo. Sin embargo no fue reconocida enfermedad profesional.

Meritoriamente al equipo de los doctores Barbero y Flores, en 1961 se les concedió la medalla al mérito al trabajo por su incansable estudio en estos síntomas del cáñamo.

Siguiendo los avances de protección social en el siglo XX, encontramos el 11 de julio de 1941 donde se crea el Seguro Obligatorio de Enfermedad, que protege a los trabajadores, sus cónyuges y condicionadamente a los ascendentes y descendentes, en caso de enfermedad común en cuatro vertientes, tiene como fin la prestación de asistencia sanitaria (médico, hospitalaria y farmacéutica) en caso de enfermedad. Si bien ya existían algunos antecedentes.

La continuidad en el trabajo de los obreros en los años 1900 - 1940 fue muy poco estable. Bajo la orden de 26 de mayo de 1790 en la que la relación de trabajo quedaba sujeta al concierto de voluntades entre trabajador y Patrono. El trasiego de los obreros en Callosa, de un patrono para otro era continuo en todos los oficios, esto ocasionaba la incertidumbre del jornal diario acarreando la baja economía de muchas familias.

Fue a partir de 1945 cuando empezó a mejorar la economía en algunas familias, creándose pequeñas empresas familiares de rastrillado de cáñamo y algunos de alpargatas proporcionando el trabajo diario más seguro de sus componentes.

Cuando en 1941 ya se creó el Seguro Obligatorio de Enfermedades, hubo algún obrero en el espadado y rastrillado que prefería cobrar las 2,50 ptas. más por quintal en el rastrillado y 1,75 ptas. más en el espadado y no estar afiliado. Esto da muestra de precariedad de algunos obreros de aquellos años.

Con la llegada de los años 1950 el obrero fue concienciándose de la importancia de su incorporación en la Seguridad Social a nivel individual y familiar, por los beneficios que ello aportaba.

Los avances sociales que el obrero tiene hasta finales de siglo, son unos de los mejores de Europa. La cobertura sanitaria y el retiro de pensiones son satisfactorios aunque siempre mejorables.

REGLAMENTO

DEL

Círculo Católico de Obreros

DE

Callosa de Segura





Imp. de Matías Gonzálvez

Canalejas, 25. — E L C H E

REGLAMENTO

DEL

Círculo Católico de Obreros

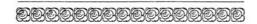
DE

Callosa de Segura

Manuel Martines

Imp. de Matias Gonzálvez

Canalejas, 25. — E L.C.H.E



Propiedad de Manual Mart INEZ CUADRADO

REGLAMENTO

CAPITULO I

Objeto de esta Sociedad

Artículo 1.º El objeto de este Círculo Católico de Obreros, es crear una Caja de Ahorros, con el fin de atender a las necesidades más perentorias de los socios enfermos; arraigar y propagar las verdades de la Religión Católica Apostólica Romana y tener una expansión, a la vez que pueda instruirse en las artes y las ciencias, cuya doctrina no sea opuesta a la sustentada por la Iglesia Católica, situado en la calle Mayor núm. 42.

Art. 2.º Para los fines de que trata el anterior artículo en su última parte, la direc-

-5-

màs días en que el obrero no esté trabajando, a juicio de la Junta Directiva.

Art. 7.º Con el fin de que se pueda instruir la juventud, se abriràn Escuelas nocturnas, donde se enseñará a leer y escribir, Doctrina cristiana, Historia Sagrada, Aritmética, Gramática, Dibujo lineal y Música, no admitiéndose más que a los socios y a los hijos de éstos que no sean menores de doce años.

Se establecerán las Escuelas tan pronto como esta Sociedad cuente con una existencia en Caja de más de cuatro mil pesetas.

Art. 8.º Quedan prohibidas en este Círculo todas las cuestiones políticas y de localidad, como también la lectura de periódicos políticos y todos los actos que no sean propios de una sociedad culta.

CAPÍTULO II

Constitución de la Sociedad

Art. 9.º Este Círculo se compone de socios de protección, protectores, numerarios y de mérito y todos ellos tienen los mismos derechos respecto al disfrute de los recreos ción de este Círculo se pondrá bajo los auspicios del Prelado de esta Diócesis.

Art. 3.º Tanto por sostener incólumes los principios de nuestros dogmas católicos, como por esperar y confiar en su ayuda y protección, se tendrá por Patrona de este Circulo a María Santísima Madre de Dios y Nuestra, bajo el misterio de su Purísima Concepción.

Art. 4.º Con tan plausible objeto, se celebrará en el día de la Patrona entre los socios de este Circulo una comunión general en una misa que se mandará celebrar en provecho de los socios vivos y difuntos.

Art. 5.º Para que el obrero tenga una expansión de sana moral, se dispondrá de una casa Círculo, en la que los socios podrán dedicarse a lecturas de obras que hayan merecido la aprobación Eclesiástica y periódicos que no tengan carácter político y además, aquellos juegos lícitos en los que no puedan perderse más de dos céntimos de peseta en cada jugada.

Art. 6.º La casa habitación estará abierta los días festivos y en las horas de los de-

-6-

y comodidades que proporciona e iguales obligaciones en el cumplimiento de los deberes que se disponen en este articulado.

Art. 10 También podrán concurrir al Establecimiento los forasteros por el término de quince días y con autorización del Presidente, siempre que profesen los principios del Catolicismo.

Art. 11 El «Círculo Católico», no podrá ser disuelto, mientras haya un solo socio con voz y voto que quiera que subsista.

Art. 12 En caso de disolución voluntaria, se formará un inventario de los valores existentes en Caja y demàs efectos pertenecientes a la Sociedad, y el importe de unos y otros, se distribuirá entre los socios de protección con la mayor equidad, por la ultima Junta Directiva elegida, a medida que vayan siendo aquejados de alguna enfermedad.

CAPÍTULO III

Socios de protección y protectores

Art. 13 Socios de protección son los que no pagando por contribución territorial una

cuota de más de veinte y cinco pesetas, tienen derecho a ser socorridos durante su enfermedad por el tiempo que marque este Reglamento.

- Art. 14 Socios protectores son los que pagando más de veinte y cinco pesetas de igual contribución no tienen derecho a ser socorridos.
- Art. 15 Para ser admitido en este Círculo en concepto de socio de protección, es preciso que el solicitante reuna las condiciones siguientes:
 - A) Ser católico, apostólico romano.
- B) Tener diez y seis años cumplidos y no exceder de cincuenta.
- C) Ser presentado por un socio de protección o protector.
 - D) Ser aprobado por la Junta Directiva.
- E) Manifestar a su pretensión la enfermedad que padezca.
- Art. 16 Tanto los socios de protección como los protectores, tienen derecho a formar parte de la Junta Directiva y tienen voz y voto en las Juntas generales que se celebren.

-9-

- Art. 22 Para que los socios a que alude el artículo anterior puedan percibir socorro, es necesario que sea por enfermedad contraida en esta localidad.
- Art. 23 Para estar a lo que prescriben los artículos 20 y 21 de este Reglamento, es necesario que los socios den parte de su ausencia a la Junta Directiva.

CAPÍTULO IV

Socios numerarios

- Art. 24 Son socios numerarios los que no teniendo derecho a percibir socorro, a formar parte de la Directiva, tomar parte en las discusiones ni asistir a la celebración de las Juntas generales, abonan la cuota mensual de cincuenta céntimos de peseta.
- Art. 25 La admisión como la de los protectores, compete a la Junta Directiva y las circunstancias que han de reunir para solicitar su admisión, serán las mismas que las que se determinan para los de protección en el artículo 15, a excepción de los particula-

- Art. 17 No podrán ser de la Junta Directiva los que no sean mayores de edad y sepan leer y escribir.
- Art. 18 Los socios de protección y protectores pagarán una cuota semanal de veinte y cinco céntimos de peseta.
- Art. 19 Cuando los socios a que se refiere el artículo anterior adeuden seis cuotas semanales, se entenderá que dejan de pertenecer a esta Sociedad y la Directiva anunciará al público su baja definitiva.
- Art. 20 Los socios de protección, en su ausencia para dedicarse al trabajo, cuando ésta no exceda de seis meses, tendrán derecho al socorro si contrajesen alguna enfermedad durante la misma; pero vienen obligados al primer domingo de su regreso a satisfacer todas las cuotas devengadas, a contar desde el día de partida, fecha en la que no adeudarán nada a esta Sociedad.
- Art. 21. Los que fuesen llamados al servicio de las armas, se considerarán dados de baja temporal y no perderàn antigüedad a pesar de no pagar a su regreso cuota alguna del tiempo vencido.

- 10 -

res, segundo y cuarto a que podràn exceder de cincuenta años de edad, y quinto.

Art. 26 En cuanto a su profesión en ideas católicas, comportamiento y comodidades en este Círculo, están sujetos a lo que sobre estos particulares determina el articulado de este Reglamento.

CAPÍTULO V

Socios de mérito

Art. 27 Estos son los que por sus condiciones especiales en un arte cualquiera o generoso desprendimiento contribuyan a dar impulso a este Círculo. No abonan cuota alguna por tal motivo y su designación se hace a propuesta de la Directiva en Junta general.

CAPÍTULO VI

Observaciones generales a toda clase de socios

Art. 28 Todos los socios de protección, protectores, como numerarios acreditarán su

concepto de tales mediante el título y número correspondiente autorizados con la firma del Presidente y Secretario.

Art. 29 Los socios numerarios entregaràn su cuota mensual antes del veinte de cada mes al Conserje de este Círculo, y si no lo hiciesen, se entenderá que no quieren pertenecer a esta Sociedad y seràn excluidos de la misma por la Directiva.

Art. 30 También están obligados todos los socios a denunciar al Presidente las faltas de servicio o insubordinación que observen en el Conserje o dependientes del Circulo para que se ponga su remedio o castigo.

Art. 31 Todos los socios han de respetar y obedecer las disposiciones de la Junta Directiva, pudiendo solamente, caso de no creerlas acertadas, promover discusión sobre ellas en la Junta general inmediata.

Art. 32 Los socios podrán hacer ante la Junta Directiva, las observaciones que crean conveniente, acerca de las circunstancias del aspirante a socio en el plazo de dos días que su solicitud serà anunciada.

Art. 33 Todo socio que dejase de serlo

voluntariamente necesita para pertenecer otra vez al Círculo abonar por anticipado cuantas cuotas dejara de satisfacer.

Art. 34 Cuando por algún motivo llegase a ser contrario al decoro de este Círculo la asistencia de alguno de los socios o infringiesen el articulado de este Reglamento, será expulsado de la Sociedad o en otro caso temporalmente si la falta es menor. Lo primero corresponde a la general, lo segundo a la Directiva.

Art. 35 El socio que por conveniencia propia o por falta justificada cometida en la Sociedad haya dado lugar a la expulsión total, pierde cuantos derechos y privilegios se le concedan por este Reglamento.

Art. 36 Cuando un socio ingrese en este Circulo, tomará sobre si las obligaciones de no blasfemar ni profanar los días festivos; dar buen ejemplo con su conducta cristiana y aconsejar que sus amigos hagan lo propio.

CAPÍTULO VII

Del socorro de los enfermos

Art. 37 Los socios de protección serán

-13 -

socorridos con una peseta el primer día de su enfermedad y con una peseta cincuenta céntimos cada uno de los sucesivos.

Art. 38 Acreditarán el estado de su endermedad por medio de certificación facultativa del médico de esta Sociedad.

Art. 39 Para tener derecho al socorro designado, es necesario contar seis meses de antigüedad en el Circulo y no adeudar tres o más cuotas semanales.

Art. 40 Los socios de protección percibirán socorro durante una misma enfermedad en un plazo que no exceda de tres meses; sin embargo, si las circunstancias del paciente imponen cierta conmiseración, la Junta Directiva a juicio suyo podrà asignarles, una vez transcurridos los tres meses, un nuevo socorro que nunca será menor de setenta y cinco céntimos de peseta, ni mayor de una peseta cincuenta céntimos.

Art. 41 La Junta Directiva de acuerdo con la general, contratará Médicos para la asistencia de los socios enfermos y éstos serán retribuídos con fondos de este Círculo.

Art. 42 A ningún socio enfermo se le

-14-

facilitará el socorro si de antemano no se le ha expedido el correspondiente certificado facultativo de su enfermedad, el del Cobrador de no adeudar tres o más cuotas semanales y el del Presidente de contar el socio más de seis meses de antigüedad.

Art. 43 Los socios de protección enfermos que fuesen trasladados al Hospital para su curación, percibirán sus dietas al tenor de los artículos anteriores.

Art. 44 Los socios de protección que se ausenten en busca de trabajo y tengan derecho al socorro, para que se les pueda acreditar, es preciso que ha falta de Médicos que certifiquen de su enfermedad, lo justifiquen con tres compañeros que sean socios o con seis si no lo fuesen.

Art. 45 Quedan sin derecho a percibir socorro el socio enfermo que sin permiso del Médico y conformidad de la Directiva, salga a la calle.

Art. 46 Todos los socios de protección, quedan obligados a poner en conocimiento de la Directiva la variación que hagan de domicilio.

Art. 47 No tienen derecho al socorro el socio que enferme por venéreo y sus consecuencias; abusos de bebidas alcohólicas y sus consecuencias, riñas, toros, etc. etc.

Art. 48 Todo socio que después de ingresado tuviese enfermedad que la haya ocultado al solicitar su admisión, pierde el derecho al socorro.

Art. 49 Para en el caso que hubiese muchos socios atacados en una epidemia y no se contara con fondos suficientes para responder a todas las necesidades, la Directiva queda autorizada para designar la cantidad con que cada uno había de ser socorrido hasta extinguir las existencias en Caja; pero con la aprobación de la Junta general.

CAPÍTULO VIII

De las Juntas generales

Art. 50 Constituyen Junta general los socios de protección y protectores que se reunan en cualquier número a invitación de la Directiva, aun cuando ésta no conste más que de Presidente y Secretario en este acto,

-17 -

anuncio en el sitio de costumbre con ocho dias de anticipación, designando el local y hora en que se haya de llevar a efecto.

Art. 55 No podrá tomarse en Junta general acuerdo que modifique o derogue alguno de los artículos de este Reglamento si no tiene a su favor las tres cuartas partes de los socios en ella presentes.

Art. 56 El Presidente y el Secretario de la Junta Directiva, lo serán también de las generales que se celebren y serán en unión de los demás vocales de aquélla que puedan estar presentes, los únicos que constituyen la mesa. Abierta la sesión por el Sr. Presidente, se leerá por el Secretario el acta de la última Junta general y sobre su aprobación o modificación recaerá acuerdo firmándola los individuos de la Directiva que asistieren y seis socios de los que designe la ganeral, constando en el márgen de la misma el nombre y apellido de los concurrentes a ella.

Art. 57 Anunciada discusión de un asunto cualquiera, el Presidente la dirigirá no pudiendo hablar más que tres socios en y son válidas y legítimas cuantas resoluciones adopten la mayoría de votos de los allipresentes.

Art. 51: Cada año se celebrarán dos Junitas generales ordinarias que tendrán efecto el tercer domingo del mes de Junio y siguiente al del día de la Patrona de este Circulo, y en ellos se tratará de la confección del presupuesto de gastos de este Circulo y aprobación de cuentas del año anterior en la primera, y en la elección de la mitad de los cargos de la Directiva en la segunda.

Art. 52 Además de las Juntas generales ordinarias, se celebrarán las extraordinarias que la Junta Directiva juzgue conveniente y las que soliciten la cuarta parte de los socios que tienen voz y voto en estas Juntas.

Art. 53 Cuando la Junta general fuere extraordinaria, deberá expresarse en la convocatoria el objeto de la reunión y en ella no podrá tratarse y resolverse más que sobre el objeto expresado.

Art. 54 Para la celebración de las ordinarias y extraordinarias bastará fijar un

-18 -

pró y tres en contra, procediéndose a la votación.

Art. 58 El Presidente permitirà que cualquiera de los socios que haya tomado parte en la discusión, rectifique simplemente los hechos que hubiesen podido tergiversarse.

Art. 59 El socio que esté en el uso de la palabra, no podrá interrumpirsele bajo ningún concepto; pero el Presidente podrá retirársela a cualquiera que en sus discusiones no observe el decoro conveniente.

Art. 60 En las asambleas generales, estará a cargo del Presidente el orden y buen nombre de la Sociedad y tendrá facultades para castigar al socio que no respete su autoridad o falte a otro compañero, con un correctivo de suspensión de voz y voto de uno a tres meses, y si reincidiese, la general decretará su expulsión del Círculo.

Art. 61 Las votaciones serán nominales y secretas. Las votaciones secretas sólo tendrán lugar a la elección de los cargos de la Directiva y en los votos de censura y confianza y cuando por tener que juzgar de la

conducta particular de un individuo, la Junta general acuerde esta forma de votación.

Art. 62 En los demàs casos, las votaciones serán nominales. Estas se verificarán dando lectura el Secretario a la lista de los socios por orden de antigüedad y dando a continuación cada uno de los presentes la palabra afirmativa o negativa.

Art. 63 Las votaciones secretas se harán por medio de papeletas rubricadas por el Presidente, sin que puedan tomar parte en ella los que no estén presentes en el acto de la votación.

Art. 64 A las Juntas generales corresponde entender de la expulsión total de un socio y de la prohibición de entrada al Círculo sin dejar de pagar las cuotas correspondientes cuando esta prohibición exceda de seis meses, previo informe siempre de la Directiva, por faltas que los socios hayan cometido en este Circulo.

Art. 65 Todos los acuerdos de la Junta general, se determinarán por mayoría de votos de los concurrentes al acto.

- 21 -

culo y darán cuenta al Presidente de las deficiencias o faltas que observen con respecto al régimen interior de este Establecimiento.

Art. 70 En cuanto a la elección, ha de llevarse a efecto por medio de papeletas rubricadas por el Presidente, en que consten todos los cargos de la elección y a continuación de cada uno de ellas el nombre de los que hubiesen de desempeñarlos y serán entregadas al Presidente por los socios a medida que sean llamados y éste las depositará sin leerlas en una urna a presencia de los electores.

Art. 71 El Secretario anotará los socios que vayan tomando parte en la elección.

Art. 72 Concluida la elección, el Presidente comparará el número de papeletas con el de socios que tomaron parte en la elección y si estuviesen conformes, las leerá en alta voz. Si no estuviesen conformes se acordará la inutilidad de las que se consideren tienen tal vicio, y después se procede como en el caso anterior.

Art. 73 Después de leidas y resumidas

CAPÍTULO IX

De la Junta Directiva

Art. 66 La dirección y administración de este Circulo, estará a cargo de una Junta Directiva, compuesta de Presidente, Vice-Presidente, Secretario, Vice-Secretario, Depositario, Interventor, dos Cobradores, cuatro Vocales y cuatro Enfermeros.

Art. 67 El nombramiento de esta Junta será anual y por mitad el domingo siguiente del día de la Patrona de este Círculo, mediante elección en Junta general, que se llevará a efecto en el mencionado día.

Art. 68 Es obligatorio el desempeño de todos estos cargos de la Directiva y sólo por enfermedad, ausencia o causa justificada podrá renunciarse. Si al dimisionario no asistieran cualquiera de estas razones, se entenderá que renuncia también al título de socio.

Art. 69 Cuatro individuos de la Directiva, turnarán mensualmente para la inspección de todas las dependencias de este Cír-

-22 -

todas las papeletas, el Presidente proclamará como elegidos a aquellos que hubiesen obtenido mayor número de votos.

Art. 74 Una vez que el Sr. Presidente dé lectura en concepto de proclamación a todos los individuos que forman la Directiva, se considerará ésta definitiva para gobernar en el año siguiente, para lo cual procederá el acto de la toma de posesión, que lo será en primero de Enero de cada año.

Art. 75 La nueva Junta tomará a su cargo todo cuanto pertenezca a esta Sociedad, acusando recibo a la saliente por medio de inventario.

Art. 76 Si ocurriera alguna vacante en la Directiva, se procederá por la misma al nombramiento de uno a dos cargos a lo sumo, porque si excediese de este número, se verificará una elección parcial dentro de los quince días siguientes al en que quedaron vacantes, en la forma que queda fijada.

Art. 77 Los individuos de la Junta Directiva pueden ser reelegidos y queda a su arbitrio el admitir o no el cargo que se les designe. · Art. 78 La Junta Directiva se reunirá una vez cada semana en sesión ordinaria y sus acuerdos se determinarán por mayoría de votos de los que las componen.

Art. 79 Si en el día designado para la celebración de la Junta Directiva no se reuniera mayoría de la misma, la sesión se celebrará a los dos días siguientes con cualquier número de individuos de la misma, con el carácter de extraordinaria, a cuyo fin pasarà papeleta de citación expresando el objeto.

Art. 80 Podrá reunirse ademàs la Directiva, cuando el Presidente lo crea oportuno o cuando lo soliciten cuatro o màs individuos de la misma con algún fin favorable a la Sociedad.

Art. 81 La Junta Directiva procurará por todos los medios el conservar el buen espíritu del Círculo y nombrar comisiones de vela a los enfermos que carezcan de familia.

Art. 82 También fijarà las horas que haya de estar abierto el Círculo, nombrar y separar la servidumbre del mismo fijando la retribución que se convenga.

— 25 **—**

manifestar de una manera clara y en conciencia, la enfermedad crónica que venga padeciendo, por la que no podrá obtener ni por sus complicaciones el socorro que este Reglamento determina.

Art. 88 Una vez que sea admitido se conservará la papeleta de presentación en la que se le anotarà la fecha de su ingreso en este Círculo.

Art. 89 Cuando la Junta Directiva haya de entender en el castigo que merezca un socio por falta cometida en este Círculo, oirà al mismo y con información testifical si lo creyera necesario para la aclaración del hecho que se haya denunciado, resolverá, imponiendo la pena que a su juicio merezca la importancia de la falta.

Art. 90 Si ésta es de tal naturaleza que mereciese el socio ser expulsado del Circulo o prohibírsele la entrada al mismo por más de seis meses, su resolución definitiva corresponde a la Junta general, pero mientras tanto, el castigo provisional impuesto por la Directiva, tendrá fuerza legal.

Art. 83 La Junta Directiva está autorizada para dar inversión a las cantidades consignadas en el presupuesto de gastos y para la creación de arbitrios y recursos que vengan a aumentar los ingresos de este Círculo.

Art. 84 Cuando la Directiva crea necesario hacer un gasto extraordinario que no esté en el presupuesto y se considere por la misma conveniente a este Círculo, lo propondrá a la general y ésta resolverá si procede o no hacerlo.

Art. 85 La Junta Directiva siempre es la encargada de poner en ejecución los acuerdos de las Juntas generales y tanto los de éstas como los de aquéllas, deberá anunciarlos al público en el local y sitio de costumbre.

Art. 86 Pasado el plazo de dos días que los aspirantes a socios de este Círculo lo hayan solicitado y expuesta su presentación al público por igual tiempo, oídas las quejas y reclamaciones de los socios acerca del pretendiente, resolverà a su juicio sobre su admisión o no.

Art. 87. Todo aspirante a socio, ha de

-26 -

Art. 91 La Junta Directiva tiene la obligación de resolver en un breve plazo que no exceda de diez días, sobre las peticiones y reclamaciones o quejas que presenten los socios y si creyere conveniente ponerlas a la resolución de la general, la acompañará con su informe sobre el cual girará y recaerá la discusión y votación de aquella.

Art. 92 La Directiva no podrá dejar de convocar a Junta general en ninguna de las épocas señaladas en el artículo cincuenta y uno, y cuando lo soliciten en concepto de extraordinaria la cuarta parte de los socios de protección y protectores.

Art. 93 En los demás casos es de su exclusiva competencia y siempre lo será conocho días de anticipación.

Art. 94 En la primera sesión de cada mes, examinará y calificará el estado de las cuentas de ingresos y gastos de este Círculo, correspondiente al mes anterior, que el Depositario presente y si merece la aprobación de la Directiva, se expondrá al público autorizado por el Presidente, Secretario y Depositario.

Art. 95 Los estados mensuales a que hace referencia el artículo anterior, se conservarán en Secretaria para presentarlos a la Junta general del mes de Junio.

Art, 96 Cuando la Directiva observe que un estado cualquiera arroja una existencia en Caja de más de mil pesetas, su imposición en el Banco de España; Caja de Ahorros si otra aplicación a excepción de quinientas que quedarán en Depositaría, lo determinará la general que se convocarà y se llevará a efecto dentro de los quince días siguientes en el que se exhibió el estado de referencia a la Junta Directiva.

Art. 97 Las existencias en metálico, créditos o pagarés a favor de esta Sociedad, quedarán a cargo del Depositario en una Caja de fondos, de la cual tendrán llave para ingresar y extraer fondos, además del Depositario el Presidente e Interventor.

Art. 98 La Junta Directiva está obligada a cuidar de la extricta observancia de este Reglamento y no tendrá autoridad para infringirlo ni consentir su infracción; pues si a tal extremo llegara ésta, la Junta general

en asamblea juzgaría de la conducta de la Directiva.

CAPÍTULO X

Del Presidente

Art. 99 El Presidente está encargado de intimar a los socios para que lleven buen género de vida, aconsejándoles al propio tiempo que frecuenten los preceptos del cristianismo.

Art. 100 También está encargado de representar al Círculo en todas las funciones morales y civiles que se originen.

Art. 101 Al Presidente corresponde hacer convocar y presidir las reuniones que celebre la Junta Directiva y general; abrirá las sesiones y anunciará y dirigirá las discusiones en unas y en otras, sin tomar parte en ellas y tendrá voto decisivo en caso de empate.

Art. 102 Además, corresponde al Presidente ejecutar los acuerdos de la Junta Directiva y general, firmar los títulos de los socios y los billetes de entrada a los forasteros;

- 29 -

autorizar así mismo con su firma todas las resoluciones de la Junta Directiva y general que se publiquen en el cuadro de anuncios, y el pago de todos los libramientos de gastos que éstas hubiesen acordado.

Art. 103 También esta autorizado para ejercer una acción directa para reprender ciertos desmanes a socios y dependientes del Círculo que intenten alterar el buen espiritu de la Sociedad.

Art. 104 El Presidente, cuando haya necesidad de hacer algún pago, citará al Depositario e Interventor y con las llaves que cada uno previamente conservan, a presencia de los tres se abrirá la Caja de fondos.

CAPÍTULO XI

Del Vice-Presidente

Art. 105 El Vice-Presidente desempeñará las funciones de Presidente y con las mismas atribuciones en los casos de ausencia, enfermedad u ocupación de éste.

Art. 106 Cuando por cualquier circunstancia no pudiera el Vice-Presidente desem-

- 30 --

peñar las funciones que marca este Reglamento, está autorizado para delegar sus facultades en el Vocal de más edad.

CAPÍTULO XII

Del Depositario

Art. 107 El Depositario tendrá bajo su responsabilidad los fondos del Círculo y conservados en una Caja destinada al efecto, y de las cantidades que vaya percibiendo se formalizará el correspondiente cargareme.

Art. 108 Pagara el Depositario el importe de los gastos que en el Establecimiento se originen por medio de libramientos que firmará el interesado, autorizado por el Presidente y suscrito por el Secretario e Interventor.

Art. 109 Entregará al enfermero diariamente las cantidades que éste deberá repartir a los socios enfermos.

Art. 110 La data la justificará por medio de libramientos y en la última sesión de cada mes presentará a la Junta Directiva para su exámen una cuenta detallada del

mismo mes que abrace el cargo, la data y la diferencia.

Art. 111 Debe responder con puntualidad al llamamiento que se le haga para cuando haya necesidad de extraer fondos de la Caja, previa entrega del libramiento correspondiente.

CAPÍTULO XIII

De los Vocales

Art. 112 Asistirán a las sesiones de la Junta Directiva de la cual forman parte y tomarán parte en sus discusiones y votaciones y ostentarán su representación en las Juntas generales.

Art. 113 El Vocal de màs edad, suplira al Vice-Presidente en sus funciones de tal y todos los Vocales irán turnando en la vigilancia de los dependientes de este Circulo y buen orden del mismo.

CAPÍTULO XIV

Del Interventor

Art. 114 El Interventor entenderá en todas las operaciones liquidadoras que los

-33 -

de éstas y extender y firmar las actas de las Juntas generales y Directiva y las circulares o avisos que se pasen a los socios o se fijen en el cuadro de anuncios.

Art. 120 Llevará un inventario de todos los efectos y utensilios que pertenezcan y vaya adquiriendo la Sociedad y por último presentará cuenta justificada de las cantidades que se designen para gastos de Secretaría.

CAPITULO XVI

Del Vice-Secretario

Art. 121 Este hará las mismas funciones que el Secretario, por delegación del mismo, ausencia o enfermedad.

CAPÍTULO XVII

De los Cobradores

Art. 122 Son los encargados de recaudar las cuotas semanales a los socios de protección y protectores y forman parte de la Directiva con voz y voto.

Art. 123 Todos los meses presentarán ante la Directiva liquidación de las cuotas

ingresos y gastos del Circulo ocasione, interviniendo de una manera directa en ellas.

Art. 115 Ajustará los cargarémes y libramientos que ocurran en la Contabilidad de este Círculo y dará su asentimiento con su firma.

Art. 116 Tiene obligación de cumplir con puntualidad al llamamiento que se le haga por el Presidente para cuando haya de abrir la Caja para efectuar algún pago.

CAPÍTULO XV

Del Secretario

Art. 117 El Secretario convocará por disposición del Presidente las Juntas generales y Directiva y dará en ellas cuenta de los negocios pendientes.

Art. 118 Tiene obligación de expedir los recibos contra los socios al tenor de la lista que obre en Secretaría.

Art. 119 Corresponde además al Secretario, dar cuenta de los documentos que fuesen necesarios para las discusiones o votaciones y anotar y publicar el resultado

-34 -

que se les hayan entregado y metálico que en Caja ingresen.

Art. 124 Las horas destinadas para el cobro serán de ocho a doce de la mañana de cada domingo, quedándoles terminantemente prohibido el cobrar cuota alguna fuera de las horas indicadas.

Art. 125 Las cantidades recaudadas las entregarán al Depositario por todo el día de su cobranza y éste les dará resguardo dando cuenta al Presidente y Secretario.

Art. 126 Cuando hayan de cobrar a un socio más de tres cuotas, es preciso que éste se presente a verificar el pago.

CAPÍTULO · XVIII

De los Enfermeros

Art. 127 Son los encargados de llevar los socorros a los socios enfermos. Siendo éstos cuatro, turnarán por meses y de los socorros que entreguen recogerán resguardo, procurando consolarlos en sus dolencias, conformidad en la voluntad de Dios y aconsejarles que reciban con tiempo los Santos Sacramentos.

CAPÍTULO XIX

Del Conserje y Criados

Art. 128 El Conserje y criados están bajo la inmediata y exclusiva dependencia de la Junta Directiva, y muy especialmente del Sr. Presidente.

Art. 129 El Conserje será el responsable del comportamiento de los demás criados, sobre los cuales ejercerá una vigilancia continua para que llenen sus deberes respectivos.

Art. 130 Recaudarà y entregará al Depositario los fondos procedentes de las cuotas de los socios numerarios.

Art. 131 No permitirà la entrada al Establecimiento en ningún caso y por ningún concepto, más que a los socios y forasteros autorizados al efecto.

Art. 132 Estarà a su cargo recoger la correspondencia de este Círculo.

Art. 133 Además corresponde cuidar de la conservación y aseo de los muebles y efectos de este Círculo y los que bajo inventario será el responsable.

Art. 134 También pondrá las colgaduras en los balcones el día de la Patrona de este Círculo y cuando lo crea conveniente la Directiva.

Art. 135 Todos los dependientes del Círculo, incluso el Conserje, cumplirán su cometido a satisfacción de la Junta Directiva y se sujetarán a las disposiciones que por la misma se les dicte para el servicio y a la manera de llevarlo a efecto.

CAPÍTULO XX

Disposición transitoria

Art. 136 Quedan derogadas y sin efecto alguno cuantas disposiciones se opongan a lo preceptuado en este Reglamento.

Callosa de Segura 21 de Abril de 1897.

El Presidente,

El Secretario,

Miguel Bernal

Antonio Gil

 (Aprobado este Reglamento por el Gobierno Civil de la Provincia en 28 de Abril de 1897).

Este libro se acabó de imprimir en el taller de **Gráficas SAN ROQUE** C/Abajo, 9 03360 CALLOSA DE SEGURA (Alicante) en Junio de 2017

PATROCINA:

Cooperativa Eléctrica



Callosa de Segura

Paseo de la Estación Médico Manuel Samper, 32 bajo Tel.: 96 531 01 73 • Fax: 96 675 66 73 03360 Callosa de Segura (Alicante)

PROHIBIDA SU VENTA