

# ESTUDIO de la Economía de la Industria del Mimbres, de Valencia

Por: Ramón CERDA

(I)

En este boletín se inicia la publicación de un trabajo de gran interés, pues en él se recogen de una forma armónica y total los aspectos de la utilización industrial del mimbre. El estudio se ocupa tanto de los aspectos técnicos y comerciales como de los socioeconómicos. El interés intrínseco del trabajo se multiplica debido a no existir publicaciones que traten del mimbre en su aspecto industrial.

Esta obra es la tesis presentada por don Ramón Cerdá en la Universidad de Valencia, y ha sido realizado en base a su propia experiencia, recogiendo también la tradición familiar en la utilización del mimbre.

*No existe literatura especializada en la que se pueda basar un punto de partida, o una fuente de estudio. Al tratarse, por otra parte, de un Sector relativamente poco importante, no poseemos datos oficiales de medida económica, referidos específicamente a esta actividad.*

*No hay referencias estadísticas que reflejen los resultados económicos, los elementos empleados, el grado de especialización, etc. EL II PLAN DE DESARROLLO ECONOMICO Y SOCIAL, recoge la actividad, pero, hemos de hacer la salvedad, de que el trabajo allí reflejado no es sino un extracto de otro más amplio que fue efectuado por nosotros, con destino a este fin. Este trabajo fue hecho consultando a los Grupos Provinciales Sindicales, y plasmando en un informe final el resultado de las comunicaciones.*

*Los datos que aquí se van a recoger obedecen a consultas y conversaciones que se han efectuado con el Sindicato Provincial de la Madera y Corcho, con la Asesoría Fiscal del Grupo Provincial de Cestería y Muebles de Mimbre y Junco, y con los industriales que creemos más documentados del desarrollo de la economía de este Sector.*

*A ellos, pues, les agradecemos profundamente su colaboración, que ha posibilitado el presente trabajo.*

## I. ANTECEDENTES HISTORICOS

Estimamos que la antigüedad del trabajo en el tejido de mimbre debe remontarse a los primeros orígenes de la Humanidad, toda vez que el hombre, para transportar las cosas, debió necesitar de receptáculos que las pudieran contener.

La materia prima que el hombre hubo de emplear forzosamente sería vegetal, y, desde luego, la de elección pudo haber sido el mimbre.

Leemos en Exodo (cap. 2.º, versículo 3) que «la madre de

Moisés, ante el temor de que el Faraón matara a su hijo, al igual que hacía con todos los hebreos varones que nacían (Exodo, cap. 1.º vs. 22), tomó una cesta, la calafateó con brea y pez, colocó en ella al niño y lo depositó entre los juncos a orillas del Nilo».

Entendemos que éste debe ser el primer documento histórico que hallamos escrito, si bien hemos de aceptar como cierta la hipótesis de que el hombre tuvo que hacer cestos empleándolos como elementos auxiliares de su vida desde sus primeros albores.

En un sentido específico no encontramos documentos escritos que mencionen la cesta sino en el Nuevo Testamento (San Mateo, cap. 15 vs. 37) «Comieron todos y se hartaron y recogieron del sobrante los pedazos: siete espuertas llenas.»

(San Marcos, cap 6.º vs 43) «y aún se llenaron doce cestos llenos de pan y pescado.»

(Idem., cap. 8.º vs. 8) «... comieron y se saciaron y se llevaron los pedazos sobrantes en siete cestos.»

(San Juan, cap. 6.º vs 13) «... Los recogieron, pues, y llenaron doce canastos de los cinco panes de cebada que sobraron a los que habían comido.»

Concretamente, antecedentes históricos de la industria o de la actividad en nuestro país los encontramos en la bibliografía consultada, referidos a la figura de San Julián, obispo de Cuenca.

En la vida del Santo, del Padre Juan Croisset, se lee que, siendo San Julián obispo de Cuenca, se dedicaba a la confección de cestos de mimbre, con parte de cuyo producto subviene a sus necesidades, de-

dicando el resto a la cacería.  
Refiere T. Muñoz Soliva en su episcopologio Conquense que el santo obispo «jamás abandonó su conatural modestia y la labor humilde de la labor de cestas para acudir a su parco sustento... retirándose con frecuencia a la cueva del Tranquillo, no lejos de Cuenca, a trabajar cestas: aunque yo creo que era para entregarse todo a Dios en la soledad, pues los historiadores convienen en que la fabricación de cestos era frecuente en cualquier parte que se hallara».

Nació San Julián en Burgos, en 1128, falleciendo en Cuenca en 1208. Su festividad la celebra la Iglesia el 28 de enero.

Antecedentes históricos de otros países europeos los hemos encontrado con mayor profusión, por cuanto ésta fue una actividad muy desarrollada en la época gremial, y no es extraño ver en el Museo de Cestería de Lichtenfels (Alemania), junto a una gran variedad de objetos de mimbre que datan del siglo XVI, pasando por una extensa gama de muestras que hablan del desarrollo de la cestería, hasta el período anterior a la II Guerra Mundial, los distintos artefactos y utensilios de que se ha auxiliado el hombre para mejorar su trabajo. Vemos allí, junto con cuchillos y punzones, tijeras, horquillas y las primeras «máquinas» de cepillar mimbre, consistentes en una tabla de madera a la que se ha fijado una cuchilla plana mediante dos tornillos, que les permite obtener la treta de mimbre pasando las varas por el hueco existente entre la tabla y el elemento cortante.

De la revista profesional alemana «Verlag Emil Patzchke» hemos podido extraer noticias que nos hablan de trabajos de

mimbre, no solamente referidos a cestería más o menos lujosa (pensemos que se ve desde una cesta muy vasta empleada en trabajos agrícolas hasta una petaca confeccionada con treta de mimbre), sino también cunas, camas y distintos muebles de mimbre.

Aún más, se observan trabajos de extraordinario valor documental en cercas y diques de contención con más de cien años de antigüedad, cuya estructura fundamental es el mimbre entretejido, cubierto después con tierra.

Conocemos que Inglaterra cuenta con una antigua tradición mimbrenca que se remonta a varios siglos, si bien la única documentación que poseemos es un pequeño manual del arte de trabajar el mimbre, «Wicker Woods», editado en Londres en 1917.

Holanda, Francia e Italia cuentan también con unos antiquísimos antecedentes mimbrenos y cesteros que no hemos podido documentar, aun cuando por conversaciones mantenidas con profesionales de estos países estamos seguros que esta actividad cuenta con varios siglos de existencia.

Volvamos a hablar del mimbre dentro de España, para encontrarnos con que hasta antes de 1870 el desarrollo de esta profesión nunca ha sido considerado como lo que podríamos hoy definir de «actividad industrial». Más bien se ha considerado como una actividad propia de gitanos, no obstante tener la certeza de que había artesanos que ejercían su profesión, produciendo piezas muy estimables.

A partir de 1870 comienza a considerarse el trabajo del mimbre como ocupación industrial dentro de talleres consti-

tuidos como tales para esta función.

Guardan bastante paralelismo el desarrollo de esta industria con el de la mayoría de las industrias españolas que comenzaron a insertarse en el mundo industrial desde la segunda mitad del siglo XIX hasta llegar a nuestros días con un desarrollo relativo.

Veamos, pues, cuál es el proceso de desarrollo en los últimos cien años:

Los antiguos talleres artesanos han perdido su carácter de la Epoca Gremial. La figura representativa del mundo artesanal en cuanto a sus interrelaciones **Maestro-Oficial-Aprendiz** viene a ser sustituida por el concepto **Patrono - Asalariado**. Ya no es necesario ser Maestro para ejercer la industria; ahora es suficiente la voluntad; ahora son suficientes el capital y las dotes de organización necesarias, puestas al servicio de una unidad (primitiva, pero unidad de producción al fin), que, por medio de unos asalariados pueden transformar la materia prima en un manufacturado apto para el consumo.

En principio, los primeros talleres de cestería se caracterizan por:

- a) Ambito de venta muy reducido. Tal vez provincial.
- b) Diferentes modelos de manufacturados (carencia de especialización).
- c) Ausencia o rudimentarismo de elementos auxiliares.

Siguiendo la misma corriente que el resto de la industria, la expansión natural les hace, poco a poco, ir ampliando su ámbito comercial, aumentar su especialización, mejorar sus utensilios auxiliares.

En la industria del mimbre, el año 1909 inicia una nueva época precursora de la realidad

actual. Hasta este año se ha venido empleando el mimbre como única materia prima, tanto para la cestería como para los muebles de mimbre. En este año, 1909, se importa por primera vez en España un material muy empleado ya en Europa. Nos referimos al junco y sus derivados (médulas, tiritas, etcétera). Este material, originario de Indonesia, reúne unas condiciones específicas que lo van a hacer insustituible para ciertos trabajos que van a dar gran categoría a los productos de esta industria. En España lo denominaremos junco; en Francia, fotin; en Inglaterra, rattan; en Alemania, rohr. Así se origina lo que después ha de ser el nombre que da título a esta actividad: «cestería de mimbre y artículos de junco, médula y sus derivados»; una producción noble, bella y resistente.

La aparición de esta nueva materia a la que en castizo español llamamos junco significa un cambio definitivo en la orientación de la industria. Al dotarla de un material que posibilita realizaciones de cualquier diseño, la apertura a nuevos mercados comienza a iniciarse. Por otra parte, y ante la estructura económica de la industria de aquella época, junto con la mentalidad y corta visión de la mayoría de los empresarios, la importación de estas materias se realiza únicamente para el propio consumo, por lo que su aplicación resulta a escala muy reducida.

A partir de 1917 hace su aparición la figura del importador de materiales, para su comercialización orientada a la industria consumidora.

En la época que va desde la I Guerra Mundial hasta 1936, los muebles de junco comienzan a ser exportados en pequeñas cantidades y a países tan

dispares como son Inglaterra, Marruecos, Méjico, etc. Con la guerra civil se paraliza totalmente la actividad.

Después de la guerra civil se reanuda la actividad industrial con grandes limitaciones en cuanto a la posibilidad de emplear los materiales de importación.

El industrial ha de emplear los materiales puramente nacionales, como el mimbre, que se sigue usando con gran dignidad en la cestería y para ciertos muebles. Pero el junco no cuenta como a materia prima y tiene que sustituirlo. En su afán de creación emplea los bastones obtenidos de los brotes jóvenes del castaño, que hasta ahora se habían empleado en tintorería. El mueble obtenido no tiene la calidad deseada, agravándose aún más por el hecho de que el castaño se apolilla en un tiempo muy breve. Busca nuevas materias y emplea una variedad de bejuco procedente de Guinea, llamado «Melongo» y que de ningún modo puede sustituir al preciado junco de Indonesia. También hay que abandonar su uso y ceñirse prácticamente al empleo del mimbre.

A partir de la liberación del comercio, iniciada en 1947, se comienza a importar de nuevo este material a escala industrial y el mueble inicia poco a poco, unida a la tradicional cestería de mimbre, la recuperación de los importantes mercados que se poseían en los años anteriores a la guerra mundial. Pero ahora cuenta, además, con un nuevo mercado: el mercado nacional, que, influenciado por un turismo de índice creciente, se está convirtiendo en un formidable consumidor. El aumento paulatino del nivel de vida contribuye a esta labor.

Parece como si hiciéramos solamente la historia del mueble, y no sería justo que así lo hiciéramos. El papel tan importante que desempeña desde 1955 la cestería, que comienza siendo un producto cómodo y barato para convertirse, poco a poco, en un producto exportable de gran importancia. La cestería de mimbre española es hoy conocida en todo el mundo y, a pesar de las fuertes presiones a que se ve sometida por competencias de los países comunistas, continúa siendo un producto muy apreciado que, en su escala reducida, aporta una buena cantidad de divisas a nuestra economía.

## II. LOCALIZACION DE LA INDUSTRIA

Aun cuando vamos a tratar de la industria del mimbre a nivel de la provincia de Valencia, queremos iniciar este trabajo con un detalle de la importancia que tiene el sector a escala nacional.

Provincias	N.º de Empresas	N.º de Operarios
Valencia ... ..	300	2.500
Alicante... ..	150	1.200
Barcelona ... ..	100	200
Baleares ... ..	100	450
Albacete ... ..	20	200
Cuenca ... ..	20	300
Guadalajara ...	10	40
Gerona ... ..	10	100
Jaén ... ..	10	100
Salamanca ... ..	10	40
Guipúzcoa ... ..	6	150
Zaragoza ... ..	2	40
Asturias ... ..	4	50
Tenerife ... ..	1	15
<b>TOTAL ...</b>	<b>743</b>	<b>5.385</b>

La localización en la provincia y su importancia relativa es la siguiente:

Localidad	Importancia %
Vallada ... ..	27
Ollería ... ..	20
Mogente ... ..	15
Benifayo ... ..	10
Fuente la Higuera ...	5
Bellus ... ..	5
Beniganim ... ..	5
Adzaneta ... ..	4
Montaverner ... ..	5
Játiva ... ..	2
Navarres ... ..	1
Valencia ... ..	1
<b>TOTAL ... ..</b>	<b>100%</b>

**III. LA TECNICA APLICADA A LA INDUSTRIA**

Vamos a subdividir, para su mejor estudio, este capítulo en tres partes:

- A) Transformación del producto agrícola en producto industrial (mimbre pelado).
- B) Transformación del mimbre pelado en tireta.
- C) Producción industrial final y medios necesarios.

Nos inclinamos por hacer esta inicial división en orden a obtener una mayor claridad expositiva para nuestra tesis, ya que sin este esclarecimiento previo no se podría comprender la complejidad de los procesos de esta industria.

**A) Transformación del Producto Agrícola en Producto Industrial (Mimbre Pelado)**

El mimbre se encuentra en la naturaleza en forma de abollillos del género «sauce», pudiendo llegar hasta alcanzar los

seis metros de altura, con ramas muy largas y flexibles, hojas lanceoladas, aguzadas, enteras, con peciolo corto. Pertenece al orden Salix y sus variedades más usuales son el Salix Viminalis y el Salix Vitelina. Por cultivo y selección de variedades se ha llegado a obtener, actualmente, una calidad muy apropiada para ser empleado como materia prima de elección en los trabajos de cestería.

Tal y como se obtiene en estado natural (producto agrícola) suele emplearse, junto con la caña común, en la fabricación de cestas para la agricultura y, sobre todo y en grandes cantidades, en la fabricación de fundas para garrafas de vidrio. Sobre los detalles de estas y otras fabricaciones hablaremos en su lugar correspondiente.

Para ser empleado en cestería y en la fabricación de muebles es necesario despojar al mimbre de su piel, en orden a conseguir que obtenga el aspecto y condiciones características que lo hacen tan estimable para estos usos.

Don son las clases de mimbre que se obtienen, de modo general, y que se clasifican atendiendo a su color.

- 1. La clase Blanco o natural.
- 2. La clase Buff o hervido.

Los procesos de transformación, aun persiguiendo el mismo fin, son, en su iniciación, completamente diferentes, si bien en la fase final de la transformación, en el pelado propiamente dicho, son idénticos.

**1. La clase Blanco o natural**

El mimbre se corta entre noviembre y febrero, en la época en que no hay circulación de

savia y en la cual el mimbre ha perdido todas las hojas.

El mimbre, para poder ser despojado de su piel, debe poseer una determinada humedad, que facilitando por una parte el desprendimiento, permita, por la otra que no se dañe su madera.

Hay que recurrir, entonces, a darle esta necesaria humedad, lo que se consigue, para la obtención del mimbre blanco, mediante la operación conocida con el nombre de «empozado».

Quando el mimbre está recién cortado se procede, tras su selección, a replantarlo en la tierra o a colocarlo en posición vertical, en unas pequeñas balsas de mampostería, «pozos», para que mediante un riego abundante vuelva a circular la savia.

En estas condiciones de humedad y con la circulación de la savia, el mimbre vuelve a reverdecer y a brotar sus hojas. Con la floración, que ocurre en mayo, posee el mimbre su más alta saturación de humedad (savia), y en este preciso momento está apto para ser pelado, con lo que se obtendrá el mimbre Blanco o natural, con la ayuda de medios mecánicos que veremos en su momento.

**2. La clase Buff o hervido**

El característico color canela (buff) que se observa en este tipo de mimbre se debe al proceso de humectación a que se somete el mimbre. Para obtener ésta se procede al hervido del mimbre bruto, que se deposita en una caldera de hierro llena de agua. El tiempo de hervido será de una duración que oscila entre siete y nueve horas. La temperatura debe ser mantenida a 90 grados durante todo este tiempo. Por efecto del calor se produce una sencilla reacción química, al combi-

narse el tanino que contiene la piel del mimbre con el hidróxido férrico que contiene en suspensión el agua de la caldera, y el tanato férrico que se obtiene actúa de elemento de tinción de la piel interna del mimbre, dándole ese característico color.

Con la ebullición prolongada de que hemos hablado el mimbre buff, además de su color, ha adquirido la suficiente humedad que permitirá despojarlo de su piel externa, áspera y basta.

El proceso de pelado es el mismo que el empleado para el mimbre blanco después del empozado, y del que nos ocuparemos en el capítulo correspondiente a la «Técnica aplicada a la industria» (apartado «Máquinas especiales»).

### **B) Transformación del Mimbre Pelado en Tireta.**

Para la obtención de la tireta se procede a separar la parte más delgada del mimbre (puntas), habiendo elegido para tal fin los mimbres de tallas superiores a 180 centímetros. Las puntas son cortadas en una longitud variable según el grueso y largo de tireta que se desea obtener. La porción aprovechable para la tireta (las puntas se emplean para trabajos de cestería y son muy apreciadas) es equivalente al 70 por 100 de la longitud total de la vara de mimbre.

Después de cortadas las puntas del mimbre se procede al rajado o división longitudinal en tres o cuatro porciones.

A continuación se procede al cepillado o proceso de separación de la piel (tireta) del corazón (viruta).

Se obtiene con este proceso

la tireta de mimbre, material muy apreciado por su tenacidad, flexibilidad y ligereza para

los trabajos de filigrana y para los acabados.

(Continuará.)

## **ADELANTOS EN LA INDUSTRIA MADERERA**

Se pone en conocimiento de los industriales constructores de maquinaria y de toda clase de elementos auxiliares para el trabajo de la madera, que esta Revista publicará cuantos adelantos y perfeccionamientos se alcancen en la industria de la madera. Para esto, diríjense a la Dirección Técnica de A. I. T. I. M., Sindicato Nacional de la Madera y Corcho, Flora, 1, Madrid-13, dando cuenta detallada, en español a ser posible, con planos y fotografías, de los perfeccionamientos logrados.

Wir teilen allen Herstellern von Holzbearbeitungsmaschinen und —zubehör mit, dass diese Zeitschrift alle technischen Fortschritte und Verbesserungen in der Holzindustrie veröffentlicht. Wenden Sie sich deshalb bitte mit möglichst eingehenden Beschreibungen, Plänen und Fotografien Ihrer Neuheiten an: Dirección Técnica de A. I. T. I. M., Sindicato Nacional de la Madera y Corcho, Flora 1, Madrid-13/Spa-nien, wenn möglich in spanischer Sprache.

We are informing all manufacturers of wood-working machinery and all kinds of auxiliary tools for working wood that this journal will publish information about every advance and progress which might be attained in the wood industry. Please apply to the technical Management of A. I. T. I. M. Sindicato Nacional de la Madera, Flora 1, Madrid 13, with full account, if possible in Spanish language, of your achievements, and inclose plans and photographs of same.

On fait connaître à tous les industriels constructeurs de machines et à toute sorte d'éléments auxiliaires pour le travail du bois, que le Bulletin publiera toutes les nouveautés et perfectionnements dans cette industrie. Veuillez vous diriger à la Direction Technique de A. I. T. I. M., Sindicato de la Madera, Flora, 1, Madrid-13, indiquant si c'est possible en espagnol, tous les perfectionnements atteints avec des détails, plans et photographies.