



La urdimbre, lista para ser tejida.

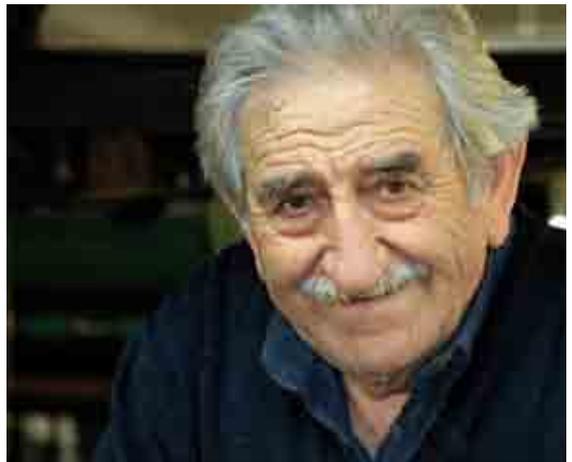
28

Cuaderno de Campo

# Los últimos hilanderos

Hilados y Tejidos Marín-Lacoste, de Enciso, la única empresa riojana que sigue fabricando hilo y mantas con la lana como materia prima

Texto y fotografías: **Ch. Díez**



Jesús Marín Rueda.

**Pastores y ovejas siempre han quitado el frío con la misma materia prima, la lana. Antes, más. Desde que aparecieron los anorak gore-tex, menos, bastante menos. Los tapabocas, aquellas mantas de cuadros blancos y negros que embozaban a los pastores de la cabeza a los pies en el rigor del invierno, dejaron de ser parte del paisaje agrario, como ellos dentro de poco. La empresa Marín-Lacoste, de Enciso, lleva más de medio siglo fabricando tapabocas y mantas de campo e hilando la lana para fabricar tejidos, un oficio que desaparece.**

Hace años que Hilados y Tejidos Marín-Lacoste no compra lana en La Rioja. No sólo porque la cabaña de ovino merma día a día y, por tanto, la materia prima. No compra porque nadie vende lana lavada. La lana ha pasado de ser artículo de lujo, más rentable para el ganadero que la producción de carne, a regalarla –literalmente– para quitársela de encima. Esta depreciación de la materia prima, entre otros factores, ha provocado el cierre de casi todo el entramado textil riojano: lavaderos e hilaturas, fábricas con siglos de antigüedad, cuyos esqueletos jalonan con cierta nostalgia los márgenes de algunos ríos riojanos.

Es el Cidacos el que atraviesa la tierra de las chamaritas y el que disfrutó –junto al Oja y el Iregua– de la mayor industria textil en los siglos xvii y xviii.

Dice Diego Ochagavía en su *Historia textil riojana*, editada por el IER en 1957, y recogiendo datos del Catastro del Marqués de la Ensenada, que en el año 1752 existían en la región 270 tejedores de paños, 283 tejedores de lana, 521 cardadores de paño y 337 de lanas, 39 bataneros, 59 percheros, 6 lavaderos de lanas, 73 calderas de tinte y 566 fabricantes de paños. Un siglo más tarde, en el ocaso ya de esta industria, todavía quedaban en pie en la

entonces provincia de Logroño 36 industrias con más de 2.000 operarios y con jornales anuales de millón y medio de reales. Otro siglo más tarde, en 1948, comenzaba su andadura Textiles Marín. Su nacimiento como empresa supuso el cierre de otra: Sucesores de Cándido Larriba, que en aquellos momentos tenía 120 empleados y, junto a la mítica Quemada, eran las únicas hilaturas que continuaban en Enciso.

### Mirada atrás

Ya quedaba poco ganado entonces en la zona, pero el suficiente para abastecerse de lana y confeccionar las mantas de campo que identifican a la empresa. Jesús Marín Rueda –jubilado ya, pero que acude a la fábrica a echar una mano a su sobrino Raúl Lacoste, el actual propietario– se asoma al pasado: “comprábamos lana sucia a 60 pesetas el kilo, la lavábamos y hacíamos las mantas. Vendíamos a los pastores de por aquí, muchas veces a cambio de la lana, y también sacábamos una partida de mejor calidad para los comercios. Vendíamos en toda España. Pero esto se ha acabado ya. Ahora la lana está a 35 pesetas, prácticamente regalada, y no hacemos ni mil mantas al año y ¿sabes quién las compra? Los del todoterreno”.

El traqueteo de los telares pone la banda sonora a una historia iniciada por el abuelo paterno que, encargado de una industria textil de la zona, decidió



Jesús Marín y su sobrino Raúl Lacoste trabajan en el proceso de cardado de la lana.

comprar la empresa a Sucesores de Cándido Larriba y dar sustento y trabajo a los nietos huérfanos: Jesús y sus tres hermanos. Poco a poco, la industria fue modernizándose, cambiando máquinas y adaptándose a las nuevas necesidades del mercado. Mantienen la fabricación de mantas por pura nostalgia, pero su potencial está en la hilatura de la lana. Ahora mismo, mientras transcurre la charla con el veterano hilandero, están elaborando el hilo con el que se confeccionarán las famosas boinas Elósegui, de Tolosa. La empresa guipuzcoana les suministra la lana de ovejas australianas y ellos la someten al proceso de hilado. “Es lo mejor que hemos elaborado. La fibra es de 17 micras; por encima de esta calidad creo que se fabricará poco. Es inmejorable”. Paños para trajes regionales, calcetines, moquetas, tapicerías... Bien venden el hilo directamente a la empresa tejedora o bien subcontratan ellos la

elaboración del paño, depende del cliente y del pedido.

La fábrica de piedra, situada en la orilla del Cidacos, está próxima al cascarón vacío de la antigua empresa, y mantiene la tipología de otras que se ven, como barcos encallados, a lo largo del río. Robustas y frágiles a la vez, con la planta intacta y las zarzas asomando por las ventanas huecas, han quedado ahí como un vestigio del esplendor pasado. Pueden decir que allí, en la villa de Enciso, en 1530, ya se dictaban ordenanzas del gremio de pañeros; que en 1755 había 29 telares, entre ellos el de don Juan Quemada; que esos industriales ya compraban la lana fina de la mejor calidad al Real Monasterio de San Lorenzo del Escorial; que con ella fabricaban más de 70.000 varas de paño fino... Son datos recogidos en la obra mencionada, que también relata las causas del ocaso de la industria a finales del XVIII: al declive de la trashumancia del merino que abastecía de materia prima de la mejor calidad, se unen los gustos de la moda, “enemiga declarada de los paños fuertes y duros” –dice Ochagavía–, y la situación geográfica de La Rioja, enclavada entre aduanas de las provincias limítrofes con fueros especiales.

Con matices, muchos, estas razones pueden trasladarse dos siglos después para explicar la práctica desaparición de este oficio: la falta de materia prima y de industria auxiliar ante la caída espectacular del número de ovejas, la aparición de tejidos ligeros y sintéticos más económicos y prácticos y la ausencia de fronteras en un mundo globalizado donde es más barato producir a 10.000 kilómetros de distancia que en la fábrica de al lado.



Con las bobinas concluye la hilatura de la lana.



Husadas.

## Exclusividad

Raúl Lacoste heredó la empresa familiar al jubilarse su tío, agregando al nombre de la empresa un apellido paterno de connotaciones textiles. Ante la obligada pregunta, Jesús echa una carcajada y responde: “no, qué va, no tiene nada que ver con la empresa Lacoste; es pura casualidad, pero tiene gracia, sí”. Sí, ciertamente tiene gracia pensar en un tapabocas de pastor bordado con el cocodrilo verde en un extremo.

## Hilando fino

De la lana al tejido, paso a paso



### 1. La lana

Antes de comenzar el proceso de hilado de la lana, hay que acondicionarla para facilitar su manejo. Primero se desmenuza en una especie de trituradora denominada diablo y, posteriormente, se ahueca en el ciclón. A continuación se va extendiendo en capas y aplicando en cada una de ellas el ensimado o aceitado, que consiste en esparcir aceite y agua para darle humedad y permitir el hilado. Por último, la lana se mete en el batual, en donde se mezcla bien y se acaba de limpiar de cualquier impureza que pueda quedar.



### 2. La carda

Una vez limpia y tratada, se realiza la carda de la lana en tres máquinas cardadoras: la emborradora, la repasadora y la mechera. En el proceso, la lana se va disgregando en fibras cada vez más finas hasta conseguir el primer hilo, todavía muy débil para hacer el tejido.

En la primera máquina cardadora, la emborradora, las fibras van pasando por unos cilindros provistos por púas de acero que las disgregan hasta formar una capa delgada de lana.

Esta capa pasa a la segunda cardadora, la llamada repasadora, en la que se da uniformidad a la hebra al atravesar diferentes rodillos. En el último, de gran diámetro, se va depositando una capa gruesa de lana.



Una vez que esta capa adquiere el grosor adecuado, se recoge en una bobina y se introduce en la tercera cardadora, la mechera. Esta máquina dispone de unas cintas (divisores de vellón) que separan en tiras estrechas la capa de lana, que, tras pasar por varios cilindros, se van enrollando entre sí y recogiéndose en unos carretes llamados mecheras. Al hilo, todavía muy quebradizo, se le denomina mecha de lana.



Aunque la exclusividad del producto *lacoste* de Enciso es infinitamente mayor que el *lacoste lacoste*. De esta fábrica salen cada año un millar de mantas y se venden, además de en la propia empresa, en media docena de puntos estratégicos donde el invierno realmente es invierno: entre ellos, Calamocha (Soria), Sigüenza (Guadalajara), Teruel y Logroño. La lana para confeccionar estas mantas y el hilo la traen de Valladolid, Salamanca y Palencia. Toda ella, lana fina.

Pero si hay algo exclusivo en esta empresa es la propia empresa. Única, no hay más en La Rioja que haga el hilado de la lana, y contadas en España de estas características artesanales. Si el armazón de esta empresa se camufla en el pasado, el interior supone un viaje en el tiempo de la nostalgia: máquinas relucientes, con decenas de rodillos, ruedas y engranajes girando sincronizadas, con lámparas, cables, suelos y paredes tamizados por una capa blanca de mechones de lana que

le da un aspecto de perpetua nevada. Y todo ello para obrar el milagro: la transformación de lana en hilo, de hilo en tejido, de tejido en mantas; mantas para los pastores que se abrigan con ellas en invierno, como sus ovejas.

Si a Jesús Marín se le pregunta por el futuro, echa cuentas y calcula los años que tiene su sobrino y sus tres empleados –más o menos de la misma quinta– y dice serio: “lo único que quiero es que todos puedan jubilarse aquí”. Serán los últimos hilanderos.



### 3. La hilatura

Las mechas que se han formado con la carda de la lana no tienen fuerza y se pueden romper con facilidad. Por ello, las mecheras se trabajan en la máquina continua para hacer el hilo más resistente.

En la parte superior de la máquina continua se colocan las mecheras, cuyo hilo pasa a través de unos rodillos de presión que lo retuerce y acaba recogiendo en otros ovillos, colocados en la parte inferior, llamados husadas. Cuando las husadas están llenas se trasladan a la máquina bobinadora o conera, que permite unir varias husadas (de 5 a 6) en una sola bobina. Con estas bobinas se prepara la urdimbre para el telar.



### 4. La urdimbre

La urdimbre consiste en ordenar los hilos, uno junto a otro, en la disposición de colores que se desee y con la longitud necesaria para llenar el plegador o enjullo que se colocará en el telar.

Para realizar la urdimbre se montan las bobinas sobre un panel, sacando una hebra de cada una de ellas. Cada hebra es introducida en un guía-hilos y pasa por un peine antes de llegar a la urdidora, donde se forma la faja con todos los hilos alineados.



### 5. El telar

La faja se monta en un extremo del telar con la urdimbre extendida y separada por una serie de púas metálicas. Para formar la trama del tejido es preciso atravesar estos hilos con otros en sentido perpendicular. Esta operación se realiza con la lanzadera, que contiene una bobina con hilo y que atraviesa la urdimbre a gran velocidad, unas 80 veces por minuto. Tras varios pases de lanzadera, se empuja la trama con un peine para apretar el tejido.

Una vez concluido el tejido de la manta, se introduce en el batán, una especie de centrifugadora que lava y encoge el paño hasta un 30% de su longitud, de forma que adquiere mayor consistencia. Luego se vuelve a lavar y se pone a secar en un lienzo a la intemperie.

La última operación es el perchado: con un peine metálico se repasa la superficie del tejido para conseguir un tacto más agradable.

