

## LAS CAMBAYAS EN MICHOACÁN. TRADICIÓN Y GLOBALIZACIÓN

Maya Lorena Pérez Ruiz, y Daniel Altbach (texto)  
Inés Argueta-Pérez Coronado (reportaje gráfico)

---

Se analiza la producción de las mantas de algodón llamadas cambayas que se realiza mediante telares de pedal: una tecnología introducida en México por los españoles en el siglo XVI y que hoy enfrenta el reto de renovarse o desaparecer. Se analiza el caso del taller Telares Uruapan, en Michoacán, para mostrar las paradojas en la conservación de las tradiciones, así como los impactos de la globalización en un proceso productivo local, considerado artesanal y tradicional.

---

*Palabras clave:* cambayas, conocimiento local, tradición, tecnología tradicional, globalización, innovación y continuidad cultural.

---

*Abstract:* This paper analyzes the production of hand-woven cotton cloth, called cambaya, made on wooden pedal-loom: a technology first introduced in Mexico by the Spaniards in the XVI Century that today faces the challenge of renovating itself or disappearing. The specific case of Telares Uruapan, in the State of Michoacan, is analyzed to show the paradoxes of maintaining traditions, as well as the impacts of globalization on a local productive process considered artisanal and traditional.

*Key words:* cambaya, local knowledge, tradition, traditional technology, globalization, innovation and cultural continuity.

*Résumé:* Le processus de fabrication traditionnelle des toiles de coton appelées « cambaya » au Mexique affronte un grave défi: se renouveler ou disparaître. Il s'agit de toiles fabriquées sur des métiers à tisser traditionnels, c'est-à-dire à pédales, selon la technique importée par les espagnols au XVIème siècle. On analyse ici le cas de l'atelier Telares Uruapan, situé dans la ville du même nom dans l'Etat du Michoacán, pour bien montrer la situation paradoxale des artisans écartelés entre la conservation des traditions et les impacts de la mondialisation sur leurs processus de production qui se situent au niveau local, artisanal et traditionnel.

*Mots-clés:* artisanat textile, savoir local, tradition, mondialisation, innovation et continuité culturelle.

---

\* Maya Lorena Pérez es Doctora en Antropología e investigadora del Instituto Nacional de Antropología e Historia de México; Daniel Altbach e Inés Argueta-Pérez son estudiantes.



*La artesanía, como ustedes saben, es manual, por eso nunca va a salir una cosa como lo que traen puesto, o sea uniforme, sin rayado. La artesanía es manchadito, no de mugre y otros colores, sino del mismo...*

*Todo lo que se vende en las tiendas está pintado en maquinaria de pintar, debe salir uniforme. Aquí es manual, por eso siempre de una pintada a otra a veces (hay) o no hay diferencia y el que sabe distinguir lo distingue y quién no, lo ve igual (Cecilio, 13 de Julio de 2006).*

## Presentación

Las cambayas son coloridas mantas de algodón producidas de forma artesanal en telares de pedal, una antigua tecnología introducida en México por los españoles desde el siglo XVI y que en Michoacán fue apropiada, desde entonces, por sus habitantes para producirlas y tejer lienzos de lana para sarapes, cobijas y tapices. Hoy es una forma de producir artesanal que se considera tradicional y que enfrenta el reto de renovarse o desaparecer, ante el cambio en los gustos de los consumidores, la falta de mercados y la entrada indiscriminada a México de telas producidas en China y la India. Se presenta aquí el caso del taller Telares Uruapan que desde 1956 se especializa en la producción de cambayas, y que se localiza en Uruapan Michoacán, en el edificio de la antigua Fábrica San Pedro.

La importancia de un ensayo como éste radica en que pone en la mesa de discusión un tema sobre el que se requiere investigación de campo: el de los impactos de la globalización en economías y procesos productivos locales, considerados, además, como tradicionales. Como se verá, si bien es innegable la articulación de la producción artesanal contemporánea con los mercados internacionales-globales, no es en este punto donde radican los impactos visibles de la globalización, sino en las nuevas maneras en que los talleres artesanales deben proveerse de materias primas, deben comprar y vender productos, y deben cambiar o mantenerse sin cambios para llegar a los consumidores. Y es en este marco, de permanente interacción entre lo local y lo global, donde se explican las continuidades y las

transformaciones que sufren los procesos técnicos y de trabajo tradicionales, y se dirime el futuro de la producción artesanal. Es por ello que en este trabajo se privilegia la descripción técnica y se da voz a los actores, quienes nos explican sus dilemas y decisiones. Se inscribe, por tanto, en la discusión actual sobre la globalización, que se debate entre dos extremos: los globalizadores y los antiglobalizadores, y entre los que consideran que lo local finalmente se subsumirá dentro de la lógica absoluta del capitalismo en su fase actual, y aquellos que consideran que lo local no siempre es importante para los capitales globalizadores, y que, aunque lo fuera, siempre existirán márgenes para la resistencia y la negociación (Held y McGrew, 2003; Giménez, 2002). Hay que aclarar, sin embargo, que la articulación de la producción local —incluso de factura no capitalista— con capitales extranjeros, tanto en la órbita de la producción como en la de la circulación, no es un asunto nuevo; de allí que, en términos analíticos, incluso Carlos Marx (2001), brindaba ya el modelo de la subsunción real y la subsunción formal del trabajo al capital, para explicarlo; y que autores como Lins Ribeiro (2003) prefieran hablar de postimperialismo en lugar de globalización. En cuanto a los impactos de los capitales extranjeros en Michoacán, éstos han sido ampliamente documentados por Guzmán Ávila (1982) para el período del porfiriato; mientras los impactos del capitalismo en las artesanías de barro han sido abordados por García Canclini (1982)

Se decidió analizar el caso del taller Telares Uruapan por tres razones: *a)* para dejar testimonio de lo que ha significado este taller en la producción artesanal michoacana; *b)* porque



es ilustrativo de las tensiones y los dilemas que enfrenta este tipo de producción artesanal ante la creciente globalización; y *c)* porque las peculiaridades de este taller se prestan para discutir cuáles son las fronteras de la producción artesanal y cuáles son los ámbitos de una



tradición. Así, más que un recuento romántico acerca de cómo una tradición lucha por resistir desde el aislamiento y la inmovilidad, en este trabajo se muestra cómo la producción de cambayas ha sido a lo largo del tiempo una actividad artesanal en constante cambio e innovación, si bien con la globalización actual este proceso adquiere características específicas. En el paso de una forma de producir traída a México por los españoles, en la apropiación de ella por parte de los pobladores indígenas y no indígenas de Michoacán, así como en el deseo de unos extranjeros de montar un taller propio en Uruapan para mantener una tradición mexicana (que es el caso de Telares Uruapan), se advierten los elementos que ponen en duda y tensión viejas perspectivas unilineales y mecánicas sobre lo que son las tradiciones culturales, sus orígenes, quiénes las sostienen y por qué se mantienen hasta hoy.

## Uruapan y su tradición textilera

*Estas especializaciones, digámoslo de una vez, no fueron implantadas de la noche a la mañana por el genio utópico de un don Vasco de Quiroga, [sino que] fueron el resultado lógico de un lento proceso en el desarrollo económico de la tribu*  
(Aguirre Beltrán, 1953).

Uruapan Michoacán, México, con su excelente ubicación y clima se ha caracterizado por ser una zona de conexión entre la sierra y la costa, entre el clima frío y el caliente y entre la población purépecha y la mestiza. Muchas de las tradiciones de sus barrios tradicionales recuerdan el origen indígena de sus pobladores, mientras que las majestuosas casonas del centro de la ciudad —que han logrado sobrevivir a la modernización depredadora—, hablan del poderío económico y comercial de sus elites mestizas. Desde antes de la Colonia existía en la región purépecha una fuerte tradición textil que se expresaba en el manejo indígena del algodón, las plumas de aves y el pelo de conejo, fibras que se tejían en telares de cintura; y fue sobre esa base cultural que se asentó el tejido en telar de pedal introducido por los españoles (ver Relación de Michoacán, 1988)

junto con los borregos para la obtención de lana.<sup>2</sup> Además, durante los años finales del siglo XIX y principios del XX, se instalaron en Uruapan importantes fábricas textiles: la de San Pedro, La Providencia y La Orquidita, que aprovecharon el algodón producido en Tierra Caliente y la energía eléctrica producida por el impetuoso caudal del río Cupatitzio. La región uruapense también fue buena para la producción de aguardiente —o charanda—, que se surtió de la caña de azúcar de la zona de Taretan para producir uno de los mejores cafés de México, cuyas huertas se intercalaban con frutales y campos hortícolas; y para la producción artesanal, principalmente de lacas, rebozos y cambayas.

En la actualidad Uruapan continúa siendo un importante centro comercial, pero la extensa producción de aguacate para exportación ha disminuido sustancialmente la diversidad productiva en la región, y el empuje modernizador, con su indiscriminada apertura a la importación, ha traído consigo la quiebra de las fábricas textiles y la desaparición de muchos de los oficios y artesanías que contribuyeron para que existiera, hasta mediados del siglo XX, cierta diversidad productiva.

La producción artesanal de cambayas era diferente de la producción de mantas de algodón hecha en las fábricas porque se realizaba en talleres familiares, cuya lógica de organización y enseñanza era la gremial, y cuyos ingresos complementaban la economía familiar.

Muchas de las familias *cambayeras* eran a su vez campesinas, o tenían huertas frutales, y no era extraño que algunos de sus miembros incursionaran en otros oficios o empleos para obtener el dinero complementario que necesitaban. Según los testimonios actuales, nunca



<sup>2</sup> West (1948) registra, para 1530, hatos de ganado bovino en Pátzcuaro y Huaniqueo, Michoacán.



se trató de grandes negocios porque la cambaya no tenía un precio alto y muchos la tejían por gusto o por tradición. La producción era para consumo básicamente local y microregional, aunque una parte se destinaba también para el turismo nacional e internacional que llegaba en ciertas épocas a Uruapan, atraído por sus paisajes naturales, y su rica y variada producción artesanal.

Las telas de cambaya, diseñadas sobre la base de franjas de hilos con diferentes colores y que también pueden formar cuadrículas multicolores, eran solicitadas para la producción de manteles y tenían la rusticidad, las imperfecciones, de lo hecho a mano. Las cambayas se usaban también para hacer cortinas; además la manta de color crudo tenía buena demanda para el *cielo raso* de los techos de las antiguas casonas de adobe.

La producción de cambayas en pequeños talleres comenzó a tener problemas después de la segunda mitad del siglo XX, tanto por la introducción de telas sintéticas y los cambios en los gustos de los consumidores como por la instauración obligatoria del seguro social para sus trabajadores, ya que los talleres pequeños no tuvieron la capacidad de absorber los costos.<sup>3</sup>

Y que se viene el Seguro (Social) y nos asombramos y dijimos ¡Si así tenemos este cerro (de cambayas) y no lo podemos vender! ¡Y luego tenemos que pagar Seguro! Mejor a cada quién le dimos su telar, su *redina* y sus *canillas* para que enreden el hilo, y cerramos (Doña Leonor, 5 de julio 2007).<sup>4</sup>

Ya para finales la década de 1970 la producción de textiles en Uruapan había entrado en decadencia: las fábricas de San Pedro, La Providencia y La Orquidita comenzaron a tener dificultades para colocar sus telas en el mercado nacional, y los talleres de cambayas se fueron cerrando poco a poco. La entrada en vigor del Tratado de Libre Comercio (TLC) en 1994 fue el golpe definitivo:

---

<sup>3</sup> Testimonios de Bundy e Illsley, 15 de julio 2006.

<sup>4</sup> El Taller Leo, productor de cambayas en Uruapan funcionó de 1945 a 1952, y se cerró ante la imposibilidad de pagarle a los trabajadores el seguro social. Doña Leonor, quién brinda este testimonio (5 julio de 2007), junto con su esposo, eran los dueños.

... llegaron telas de India, de China, que estaban pasadas de moda que no llegaron a los mercados de moda, que ya no se iban a vender y se vendían muy baratas acá. Al grado que en la Comercial (Mexicana) podías comprar playeras chinas que, por kilo, estaban más baratas que el kilo de algodón en greña. Entonces pues eso te da una idea de lo difícil que se puso la producción de algodón, entonces las únicas fábricas que aguantaron esa crisis fueron o cooperativas que no tenían indirectos, costos indirectos, o fábricas que estaban modernizadas... Las cooperativas tienen muchas ventajas o prestaciones fiscales, pagan un seguro social bajo, no pagan muchos impuestos... Por ejemplo en la Providencia que siguió trabajando como cooperativa, los sueldos son como, el año pasado que todavía estaba trabajado, ganaban como 250 pesos a la semana, y no pagan ni un cinco de impuestos. Con tal de vender la tela pueden seguir operando... (Rewi, 16 de julio 06).

La fábrica de San Pedro, por ejemplo, que antes de 1994 producía entre 25 y 26 mil metros de manta por semana —es decir que “... en tres semana se hacía una manta de aquí a Pátzcuaro” (Walter, 13 de julio 2006)—,



tuvo que cerrar. En la actualidad las tres fábricas textiles ya no están en operación y en Uruapan quedan sólo tres o cuatro talleres productores de cambaya, de los cuales casi ninguno ha conservado el algodón como base de su producción ni tampoco su forma de trabajo artesanal que, se supone, debe realizarse sobre la base fundamental de la energía humana.

El taller Telares Uruapan, especializado en cambayas aunque también produce tapices de lana, a pesar de las dificultades, optó por mantener el sis-



tema artesanal de producción y, para sostenerlo, decidió conservar el manejo de los telares de pedal con energía humana (y no eléctrica, como hicieron otros talleres); mantener el algodón y la lana como base de su producción, mejorar los procesos de teñido con anilinas; incorporar ciertas innovaciones tecnológicas para mejorar la calidad de las telas; innovar diseños; y diversificar los productos. Pero lo anterior se hizo tratando siempre de permanecer dentro del margen que separa la producción artesanal de la del tipo industrial.

Otro aspecto que hace especial a este taller, y que muestra los laberintos y las paradojas de la tradición, es que sus dueños, Walter y Bundy Ilsley de origen norteamericano, se arraigaron en Michoacán con el sueño precisamente de mantener y mejorar una tradición mexicana. Así que montaron un taller con el objetivo de recuperar una tradición —introducida por los españoles y apropiada por los indígenas portadores, a su vez, de una fuerte tradición textil—, para mejorar los procesos de teñido, y con este fin impulsar su sueño de brindar capacitación a jóvenes indígenas purépechas para fortalecer y regresar a las comunidades esta forma de producción. La idea de formar una cooperativa y de contar con apoyo estatal para la capacitación, como se intentó al principio, no funcionó y el taller quedó organizado como una empresa familiar en la que los Ilsley eran los dueños. Sin embargo, paradójicamente, ha sido esa condición multicultural presente en la dinámica del taller (sustentada en los trabajadores de origen purépecha y en los uruapenses portadores de



los antiguos conocimientos del tejido, más la perspectiva comercial e innovadora de la familia norteamericana) la que ha contribuido, de muchas maneras, a mantener la producción artesanal de las cambayas y a abrirle las puertas hacia los mercados internacionales y, con ello, sostener la continuidad de su producción.

Como se verá a continuación, mantener la producción de cambayas en el marco de lo artesanal y valerse para ello de los mercados internacionales ha sido, entonces, el reto fundamental que ha orientado las decisiones a lo largo de la historia de este taller.

## Tejer cambayas

### De hilos y urdimbres

*Los fundadores de Telares Uruapan son los señores Illsley. Ellos empezaron con los telares en Tanaco, vivieron un tiempo en Tanaco y después se cambiaron a un ranchito que se llama Tzirimicuaro, de eso yo nomás sé, me contaron. A ellos yo los conocí en 1958 en la calzada Juárez, cerca del hotel Paricutín, ahí saliendo rumbo a Zamora. Ahí se trabajó durante varios años, no podría precisar cuántos años, pero ahí andábamos como unos diez o doce trabajadores, la mayoría eran de Tanaco... La idea de los señores Illsley fue crear una fuente de trabajo artesanal exclusivamente para gente indígena, o sea gente purépecha. La mayoría era gente purépecha cuando iniciamos a trabajar esto. Orita no. Orita ya nada más quedamos dos personas nada más de los purépechas... y eso fue por recomendación de aquel señor, el divisionario Lázaro Cárdenas, y él nos visitó muchas veces aquí. No aquí verdad, sino en (la calle de) Juan Delgado, ahí nos visitó varias veces el general, porque querían ver si era cierto que los Illsley estaban enseñando gente purépecha. Los señores han sido muy buenas gentes, a todos nosotros nos dio oportunidad, ya de grandes, de ir a la escuela, al que quisiera verdad, no nos obligó, y pues varios no sabíamos ni leer ni escribir, pero sin embargo él, las tardes, las daba libres para ir a la escuela nocturna... (Cecilio, jefe del taller, 13 de julio de 2006).*

Producir cambayas es, en apariencia, un proceso sencillo: se carda el algodón, se hila, se tiñen los hilos para colocarlos después, en forma de urdimbre, en los telares de pedal. Los hilos de la urdimbre,



establecen el ancho y largo de la tela, y son la base para que el tejedor, con una lanzadera manual, agregue vuelta por vuelta, los hilos horizontales, o tramas, que al entreverarse con los verticales de la urimbre formarán la tela. El tejedor, en este proceso, se coloca de pie sobre dos pedales que, según suba una pierna u otra, hace que unos hilos de la urdimbre suban y otros bajen y, de esta forma, vayan trenzando, atrapando, el hilo que el tejedor arroja con la lanzadera una y otra vez.



De la combinación entre los hilos horizontales y los verticales salen los diseños básicos de las telas: pueden hacerse telas gruesas y delgadas, de un solo color, de franjas anchas o delgadas, de una combinación de ambas, o de cuadros; y de la combinación entre hilos gruesos y delgados, bien cardados o rústicos, surgen las texturas.



El proceso analizado en detalle, sin embargo, es complejo y cada fase requiere de especialización. Describir las principales fases, aunque sea someramente, es necesario porque es en ellas donde se advierten los pequeños y grandes cambios, a que han obligado los mercados, para mantener la tradición.

### **Algodón, hilos y colores**

El algodón que se pizca en los campos con todo y semilla debe limpiarse en las “despepitadoras”. Allí se compacta y se empaca en pacas de 250 kg de peso que es la forma como se comercializa. En el mercado internacional hay diferentes calidades y precios para el algodón: el de fibras largas es el de mejor calidad y se produce, por ejemplo, en Egipto, en las islas de Carolina y en Virginia, en Estados Unidos; el de fibras cortas, de una pulgada de largo aproximadamente, es de menor calidad y es el que se produce en México. Cuando llega la paca al taller, el algodón está compacto y sus fibras enmarañadas. Por ello debe aflojarse y sus fibras deben alinearse para poder hilarlas. Este proceso puede hacerse a mano o con máquinas. En Uruapan los antiguos talleres textiles de cambayas, en general comparaban el hilo ya hecho y acomodado en madejas especiales. En Textiles Uruapan elaboran su propio hilo y, para ello, usan algunas de las enormes máquinas, muchas de ellas del siglo XIX y principios del XX, que antes fueron de la fábrica de San Pedro.

Hacer el hilo mediante máquinas implica el procesamiento del algodón mediante cinco máquinas diferentes: la primera, llamada “batiente”, es la que descompacta el algodón y le da un primer alineamiento a las fibras que salen de las pacas: lo hace trasladando el algodón, que salta y rueda, en bandas móviles que lo introducen entre superficies cubiertas con delgadas puntas de metal, que semejan pijas o clavos. Esto da como resultado un primer manto de fibras que, aunque grueso, puede enrollarse en una barra de metal.

Los rollos así formados se colocan en una segunda máquina (*Scutch*) que se emplea para igualar la calidad de las fibras. Lo hace mediante un proceso similar de “peinado” pero mucho más fino que el anterior. De allí se obtiene un nuevo manto de fibras, aún grueso,



que forma nuevos rollos y que, a su vez, se colocan en una tercer máquina encargada de “cardar” el algodón. Para poder hacerlo esta máquina cuenta con varios aditamentos y rodillos que ordenan y alinean perfectamente las fibras al pasar entre ellos.



La máquina que hace la carda se conoce como “el estirador” y debe estar perfectamente calibrada para adaptarla al grosor de la fibra, que es más delgada que un cabello humano. Cuando el algodón sale de ese proceso forma ya un manto muy fino que se conoce como “velo”.



Y este velo es el que, al juntarse, produce una larga “mecha” que va colocándose, en forma de espiral, en depósitos cilíndricos. Estos depósitos son llevados, entonces, a una cuarta máquina llamada “veloz” que se encarga de transformar el algodón de “mecha” en “pabilo”; es decir, el usado para producir un primer hilo grueso y resistente que se enreda en “carretes”.



Los carretes, por último, pasan a una quinta máquina (*Trocel*) para hacer el hilo fino que todos conocemos. De ahí, sin embargo, aún debe pasar a otra máquina más, mediante la cual el hilo debe acomodarse en “madejas” especiales para que no se enrede en los procesos siguientes.



Cuando la carda del algodón se hace a mano se usan pequeñas “paletas” de madera con cientos de clavitos muy delgados con las que se deben peinar las fibras, una y otra vez, hasta que puedan estirarse y torcerse con los dedos, sin romperse, para formar el hilo. El proceso es lento y delicado y, por ello —aunque en Telares Uruapan se hace también hilo a mano—, se parte del algodón ya procesado



como “mecha”. El hilado a mano lo hacen mujeres, mediante una variación de las ruecas y husos tradicionales que se llaman “redinas” —ahora se hacen de metal y con una rueda de bicicleta—. Con las “redinas” se hacen hilos irregulares en grosor y tensión, y se emplean para darle a las telas un diseño particular.



## Conos, urdidos y telares

*Deben de ver cómo se lava el hilo. Mire, debido a eso estoy enferma de mis rodillas. ¡Por no gastar, señora! Aquí me daba el agua en una pila. Compra uno los paquetes de hilos y los pone a remojar y luego los pisa. Después agarra usted cada madeja y la golpea así en una piedra, la golpea y le va dando vuelta, y golpié y golpié...*

*(Doña Leonor, 5 de julio 2007).*



El hilo ya en madeja debe “descrudarse” para que suelte las impurezas del algodón (aceite y grasa). Después debe teñirse, hervirse, enjabonarse, enjuagarse y “azotarse” hasta que ya no suelte color. Después de esto debe almidonarse para hacerlo manejable y resistente. Las madejas almidonadas deben secarse a la intemperie.

Una vez terminado el proceso del teñido, el hilo en madeja debe “enconarse” y, para eso, se usan pequeños artefactos que se llaman “arañas”. El paso siguiente es colocar los hilos de los “conos” en un “urdidor”, que es un enorme cilindro, hecho de madera y que sirve para ordenar los hilos que van a colocarse en el telar para formar la urdimbre. En el “urdidor” se coloca cierto número de hilos, según vaya a ser el ancho de la tela y los colores que tendrá, y cada hilo tiene la longitud de acuerdo al número de metros que se van a tejer. Allí se alinean y se tensan los hilos en un orden tan perfecto, que el hilo *uno* deberá ser siempre *uno* y el *tres mil* será el *tres mil* del principio hasta el final. Además, en el “urdidor”, los hilos deben enrollarse de tal forma que mantengan un orden según sean pares o nones, ya que, es el cruce que estos formarán en el telar, lo que será la base del tejido. Para mantener ese orden entre pares y nones, en el “urdidor” se usa un “peine” especial, una rejilla, por cuyas aberturas, colocadas a diferente altura, pasan y se acomodan los hilos. Esto hace que los hilos formen “la cruz”. Y si ésta se pierde hay que tirar todo pues no hay forma de arreglar el enredo de los hilos.

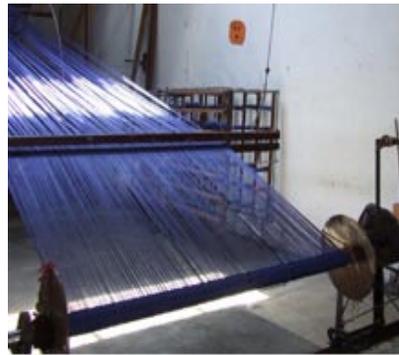


...estos hilos no pueden quedar fuera de orden, el número 1 tiene que ser el 1 hasta el final... Entonces para evitar que el 13 se junte con el 11, entonces se pone en cruz... Así, en pares y nones, (van) 1, 2, 3, 4... pero se mantiene en cruz. Entonces al ir jalando los hilos... se mantienen en cruz: los nones están ahí y los pares están ahí. Se establecen con un peine especial; peine de cruz que tiene una ranura que es completa, que va como 4 pulgadas de arriba pa’ abajo, y la próxima tiene una ranura nomás en el centro, entonces no se puede mover más de medio centímetro... Entonces si uno jala, se tienen los hilos tensos y se jala todos los hilos... el punto se va



para abajo, y se puede pasar un separador, una varita, entonces se cambia, y los pares quedan atrapados mientras que los nones se van para arriba así, y así se establece la cruz. Cuando están así... aquí es un separador y otro, y es la cruz... Si se pierde la cruz mejor tirar el hilado (Walter 13 de julio 2006).

Una vez acomodados los hilos en el “urdidor”, estos deben enrollarse nuevamente, pero ahora en un “julio”, que es la barra de madera o metal que se colocará después en el telar, para formar la base de hilos que son la urdimbre.



Una vez que el “julio” se monta en el telar, se debe garantizar que los hilos queden tensos y ordenados, para que después pase cada uno por lo menos por dos enormes rejillas —llamadas “lisos”—, y cada hilo debe sujetarse al otro extremo del telar para formar la urdimbre del tejido.



Al proceso de pasar cada hilo por entre las aberturas de los “lisos”, y mantener los hilos en cruz, se le llama “abetillar”, y es sumamente delicado y lento pues equivale a pasar, o “ensartar”, 3 600

hilos en una tela de 1.40 m de ancho. Cuando ya se ha tejido antes, se deja acomodado en el telar un fragmento de tela, que aún tiene hilos sin tejer, para añadirle a cada hilo viejo un hilo nuevo, y que pasen así por entre las aberturas de los lisos, lo cual requiere de una destreza especial para no hacer nudos.



Una vez que está tensa y alineada esta base de hilos, el tejedor debe tener listas las “lanzaderas”, que contienen los hilos, previamente enrollados en “canillas”, y que van a ser “lanzados” por el tejedor, vuelta tras vuelta, para ser abrazados por los hilos de la urdimbre, que se cruzan, y suben y bajan, en pares o nones, al ritmo de sus pies. Como ya se mencionó, según el grosor y el color de los hilos de la urdimbre y los que tiene la lanzadera, se crean el grueso de las telas, sus texturas y sus diseños.



Las cambayas que se producen en Telares Uruapan pueden estar destinadas a venderse por metro, al mayoreo y menudeo, o como productos terminados; y pueden, además, responder a pedidos especiales. Según sus calidades sirven para manteles, colchas, edredones, cortinas, cojines, enseres de cocina, adornos varios, o ropa.



### ***Hilanderos, tejedores y costureras***

La composición de la gente del taller *Telares Uruapan* ha cambiado con el tiempo. Antes, de acuerdo al proyecto original, los trabajadores eran mayoritariamente indígenas: una gran parte eran de Tana-co, otros de Caltzonzin y otros más de Charapan. Con el paso del tiempo, sin embargo, algunos de ellos murieron, otros se fueron a Estados Unidos o decidieron cambiar de oficio y trabajan en otros sitios ya sea como asalariados o con algún negocio propio. Todos los trabajadores, empero, provienen de familias de tejedores o crecieron cercanos a talleres de tejido. Así que, de alguna forma, se ha mantenido cierta continuidad en las relaciones familiares como vía de enseñanza y aprendizaje de este oficio. De esa manera, a lo largo de su historia, en este taller han laborado casi tres generaciones de trabajadores, en sus diferentes especialidades y, en muchas ocasiones, los nuevos que se incorporan son familiares directos de los que ya han trabajado en él, y más de 60 familias han encontrado aquí una fuente de empleo.

Para su organización se divide el trabajo en tres áreas: la de producción, la de ventas y la administrativa. El área de producción, a su vez, se subdivide en tres fases: la del hilado, la del urdido, y la de confección.

## Innovación tecnológica al ritmo de los mercados y los gustos de los consumidores

En términos de costes, el hecho de que Telares Uruapan cuente con la maquinaria de la antigua Fábrica de San Pedro permite hasta cierto punto abaratar costos y garantizar la calidad del hilo. Ciertamente muchas de las máquinas empleadas para cardar e hilar tienen hasta dos siglos de vida y aunque hay avances tecnológicos que permitirían un ritmo de producción más intenso, tal modernización implicaría inversiones cuantiosas que elevarían los costos de producción y redundarían en cambios drásticos para la vida del taller. Por ejemplo, para cambiar una máquina de hilado que tiene más de 107 años y cuenta con 300 husos se necesitarían 200 dólares por huso:

... y (aquí) tenemos cuatro mil y tantos (husos), entonces ya nos estamos acercando a un millón de dólares (además de que) se quedarían sin trabajo unos 10 hiladores... (y) los intereses de 800 mil dólares, a la tasa de interés que existe hoy día, pagarían los sueldos de los 8 desplazados. Porque en esta industria, con esta maquinaria, las facturas ya están pagadas, no tenemos que calcular en el costo de producción la mensualidad para pagar la maquinaria... Aquí la inversión ya está hecha... regalada... para seguir trabajando, y lo que no se gasta en inversión para la máquina más moderna con los husos, se pueden pagar los sueldos de los que están trabajando, y pueden seguir sosteniendo a sus familias (Walter, 13 julio 2006).

Frente a los dilemas que implicaría una innovación radical del proceso de producción, en el taller se ha optado por mejorar sólo algunos aspectos que no modifiquen sustancialmente ni la organización del taller ni lo esencial del proceso productivo artesanal. Cambios menores pueden observarse en el diseño de un pequeño instrumento manual (inventado en 1957) para exprimir las madejas de hilo recién teñidas y almidonadas, proceso que antes se hacía a mano y requería de gran esfuerzo de los trabajadores; en la incorporación de centrifugas eléctricas para facilitar el secado (1980); en la fabricación de un medidor para tela ya hecha; y ahora en la posible



incorporación de energía solar para calentar el agua ya que se requieren altas temperaturas para disolver las anilinas (2006).



De singular importancia, sin embargo, han sido las modificaciones hechas a los telares tradicionales de pedal para facilitar el trabajo, mejorar la calidad de las telas y responder a los nuevos gustos de los consumidores.

Una innovación importante relacionada con la necesidad de hacer telas cada vez más anchas —por ejemplo para camas *king size*—, fue la creación del urdidor horizontal. Hasta la fecha en otros talleres el urdidor sigue siendo vertical y para colocar y tensar los hilos en el urdidor se requiere de un gran número de trabajadores. Para comprender la importancia de esta innovación hay que comprender la base del urdido:

... el *urdido* en pocas palabras es, tomando como cosa semejante la fotografía antigua con rollo de película: antes de tomar fotos hay que poner un rollo de película en la cámara... Antes de tejer una tela en el telar hay que poner el rollo de hilos de pie en el telar... (Walter, 13 julio 2006).

El secreto, entonces, es cómo colocar, ordenar y tensar esos cientos de hilos en el “julio”, que determina el ancho de la tela, los colores y la longitud total que ésta tendrá. El “urdidor” tradicional de forma vertical no permite enrollar los casi 7 500 hilos que debe tener una tela de tres metros de ancho; además de que se necesita mucha gente para tensar los hilos, mismos que deben alejarse varios metros para que el hilo pueda irse enrollando primero en el urdidor

y después en el “julio”. Por ello es imposible hacer una tela para colchas *king size* en el “urdidor” tradicional.

... antes *urdiámos* bajando toda la gente del taller, y cuando estuvimos ahí al lado del Paricutín, dos hombres estaban moviendo el *julio* con varas, a mano, y todos los demás (estábamos) para alinear los hilos... (Se usaba) un peine largo con los hilos



aquí y aquí, para que quedaran derechitos... dos moviendo, dando vuelta... y los demás a bajar hasta la calle... jalando para dar tensión y enrollando el hilo. Así hicimos los primeros, enrollados... Entonces cuando nos cambiamos a donde había fuerza eléctrica, entonces hubo posibilidades de usar energía, y un malacate hecho con un eje trasero de un *Jeep* y con la caja de velocidades de un (automóvil marca) Volvo, y así logramos el enrollador que tiene años trabajando... Nunca le hemos cambiado nada, y sigue funcionando... Ora pensando en el urdidor anterior, tradicional, yo creo sería un reto para nosotros hacer una tela de 15 metros de largo, porque tenía sus detalles... (Walter, 13 julio 2006).

De esta forma en este taller se pueden montar ‘julios’ hasta de 3.05 metros de ancho, mientras que en los telares convencionales pueden tejerse telas de sólo 1.40 metros.

Ese es un solo urdidor y puede surtir a 20, 30, 40 telares, es como hacer película para 100 cámaras... así (se) justifica la inversión de un urdidor para satisfacer nuestras necesidades... Con el urdidor tradicional (es) casi imposible hacer lo que hoy día hacemos... Fue en el 58, entonces fue cuando hicimos el primer urdidor horizontal. (Walter, 13 de julio 2003).

Entre las innovaciones desarrolladas en el taller destaca el invento llamado “cri-cri”, y que está funcionando desde 1958. Se trata de un mecanismo agregado al telar que garantiza que el tejido sea uniforme y no tenga algunas partes más flojas o más apretadas que otras.



La explicación es sencilla: una vez que el tejedor arroja la lanzadera para formar la trama de la tela debe apretar lo recién tejido mediante el golpe de un peine especial. Al golpe con el que se aprietan los hilos se le llama “cajazo”. Este proceso se repite vuelta tras vuelta hasta que después de 10 o 15 centímetros tejidos ya no queda espacio y, entonces, el tejedor debe parar y bajarse del telar para enrollar el tramo de tela que acaba de tejer y dejar frente a él las urdimbres que deben tejerse. Este proceso, que es el usual, provoca que a pesar de los esfuerzos del tejedor por apretar uniformemente el tejido, conforme avanza, la última parte no tenga la misma calidad, ya que la fuerza del golpe es menor que al principio del tramo, cuando había más espacio para golpear. El modo tradicional de apretar los hilos y enrollar lo ya tejido, además de que genera disparidad en la calidad de la tela, hace que el tejedor pierda mucho tiempo.



Para resolver el problema se hicieron cálculos sobre el número de hilos que se tejen por pulgada y cuál es el avance antes de que el tejedor tenga que detenerse y bajar del telar. Y sobre ellos se modificó el rodillo que jala lo ya tejido, que es “como un rayador de queso parmesano”, y se colocó un aditamento en un costado del telar para regular la velocidad con la que el “julio” va girando para dejar la trama al alcance del tejedor. Todo ello permite que tanto el “julio” con los hilos, como el rodillo con la tela vayan girando al ritmo con el que el tejedor sube y baja los pies, lanza el hilo y aprieta la tela. El mecanismo puesto en un costado del telar lleva engranes, una cadena, una catarina de bicicleta y una estrella de motor:

... y yo calculé... un hilo es  $1/32$ ,  $1/36$  de una pulgada, entonces ¿cuánto corresponde a la distancia que avanza aquí?, e hice mis cálculos en relación para que poniendo una catarina de bicicleta y una

cadena aquí, entonces se avanza, se avanza. Calculé con... una estrella de motor, de macho, de arranque de los motores de los coches, cuántos dientes... para ver cuánto se mueve... Se mueve un engrane grande... Y cada vez se avanza más o menos lo que es un hilo, entonces se le va dando, y constantemente, cuando se está tejiendo, se va avanzando, y se pone a tejer y tejer y tejer... Si está avanzando demasiado hay un hilito que se levanta para que se deje tejer unos (hilos) sin que se avance... o darle unos golpes (al tejido) sin que avance la lanzadera... Ningún problema, cuando está más o menos matemáticamente correcto. Ahí se va a gusto y teje... Cuando se pasa, hace un ruido (que hace cri-cri)... (Walter, 13 julio 2006).

Otro paso fundamental fue hacer telares más grandes. Como ya se dijo, la producción de cambayas se hace usualmente en un telar de aproximadamente 1.40 metros (54 pulgadas) de ancho y en Uruapan era tradición emplearlas fundamentalmente para la elaboración de ropa y manteles cuadrados o rectangulares. Sin embargo, en este taller se



hicieron posiblemente los primeros diseños para colchas y fueron un éxito, aunque tenían el inconveniente de que debían añadirse dos lienzos de tela. Un día de 1956, sin embargo, llegó a Uruapan Al Hurt, un turista texano, que como muchos otros, fue llevado por los guías locales, primero al Parque Nacional y después a conocer el taller, que tenía la ventaja de que sus dueños hablaban inglés. El visitante quedó encantado con la producción de colchas y comenzó a comprarlas para venderlas en el mercado estadounidense. El fue el primer cliente internacional y mayorista de Telares Uruapan. Los consumidores, sin embargo, no estaban muy contentos con la costura que se requería para unir los lienzos, así que este intermediario les pidió que hicieran tela de doble ancho:

... quería el doble de ancho, porque el telar era entre una yarda y un metro, de 90 centímetros a cien... Entonces yo lo hice, e hice una tela ancha... Yo le pregunté, me dijo de 92 pulgadas, yo lo hice a 94 pulgadas para estar seguro, y me llamó de larga distancia a la



caseta... y pues (dijo) que me equivoqué, eran 96 pulgadas; y lo ensanché, entonces eran 98 pulgadas. Ahí está el telar... el problema era encontrar el peine (pero ) había un señor, la Abeja, que vivía en Juan Ayala... Era conocido por todos los textileros, tanto en San Pedro como en la Providencia, por saber arreglar y ajustar (peines), y la Abeja me arregló un peine de este ancho y sí funcionó, y ya... Entonces así empezamos con los primeros telares para colchas.... (Ahora) lo más que piden son *king size* de 120 pulgadas. Entonces hice un telar de 144... (Walter, 16 de julio 2006).

En este caso las innovaciones relacionadas con el ancho de las telas generaron nuevos productos como las colchas sin costuras y los manteles redondos, ya que antes sólo podían elaborarse manteles cuadrados y rectangulares por los límites que imponía el ancho tradicional de la tela. En ese camino de experimentar para satisfacer a los clientes en el taller han avanzado, pero también retrocedido, sobre todo en los casos en los que las innovaciones no resultaron ser adecuadas para mantener el estilo artesanal de su producción:

... un tiempo trabajamos con un importador, era así, artista. Había sido instructor de arte en California, buena persona... y vino una vez a Michoacán en su coche... Quedó fascinado, cargó su carro, llevó a California a venderlo y empezó a formar un negocio de artesanías que funcionó durante varios años. Él compraba mucha tela de nosotros para revender a casas importantes en Estados Unidos. Durante algunos años fue nuestro mejor cliente... Antes de entregar a sus clientes él lo revisaba metro por metro, él con su esposa, y cualquier desperfecto, pues lo notaba y se quejaba, y nosotros tratando de responder a sus quejas y sus exigencias. Y un gran día nos llegó un telegrama, porque entonces no había teléfono internacional como ahora, era un telegrama urgente... “¿Cómo se puede diferenciar entre las mantas que están con ustedes y las comerciales?”... (Walter, 13 julio 2006).

Esa pérdida de frontera entre lo industrial y lo artesanal, los hizo retroceder y que se propusieran recuperar algo que ya casi se había perdido en Uruapan, la elaboración del hilo a mano:

En lugar de buscarle perfección se busca una variación en el hilo, y éste es un aspecto muy artesanal que representa a veces un 30% de nuestra producción... (se usa) sobre todo como decoración de interior... de cortinas, colchas, etc... Otro punto donde hubo lugar (para la innovación) pero nunca se le ocurrió a nadie preguntar, era usar el algodón ya cardado para hilar a mano... Es que no existía en la artesanía actual ni el hilado ni el cardado a mano... Fuimos medio paso atrás... hilar el algodón ya cardado, pero (hacer el) hilado a mano... No era un retroceso, estamos incorporando una cosa manual que ya se había olvidado... (Bundy y Walter, 15 de julio 2006).

Según su propio balance, los aportes del taller a la producción de cambayas está a la vista:

... pues ya dijimos, lo de las telas anchas, lo de los tintes firmes, lo de los nuevos diseños... y yo creo que también al proyectar la cambaya y las telas de algodón mexicanas en otros países... Creo que ahí están como los aportes y, hoy día, pues sostener uno de los lugares que siguen usando la fibra natural (Catarina, 15 julio 2006).



Esto último es importante, ya que a pesar de la amplitud de criterio con el que han actuado para innovar en el proceso técnico y el diseño, algo en lo que se han mantenido firmes y nunca han cedido, a pesar de las fuertes exigencias generadas por el gusto masificado del consumo contemporáneo, es su negativa a incorporar fibras sintéticas a su producción:

... hemos sido así: ¡necios!, en cuestión de nunca aceptar ningún argumento para trabajar con fibras sintéticas, aunque nos dicen que



el poliéster, el *acrylan*... Gracias, quedamos con fibras naturales... Aunque muchas veces (nos preguntan): “¿Por qué no trabajan con colorantes naturales?” pues hemos dicho que para las necesidades de nuestros clientes, muchas veces hoteles y corredores comerciales no podemos confiar en los colorantes naturales (ya) que no tenemos todos los datos... de la solidez... este es el punto de basar nuestro juicio... (Walter y Bundy, 15 de julio 2006).

En todo caso, en el taller encontraron una forma particular para resolver el dilema de adaptarse a las nuevas condiciones y necesidades, para seguir con la tradición de la producción de cambayas, y lo han hecho tratando de mantener un equilibrio entre la innovación y la tradición:

Y el famoso “cri cri” como (que) es, la combinación, la modificación de lo tradicional y lo tecnológico, porque ninguno es puro... El “Cri cri” es una improvisación basada en tecnología moderna... (Y) para nosotros, nuestro juicio, no restó nada de la calidad artesanal del producto... Y los turistas, la gente que insiste en (que) lo tradicional (sigue) siendo igual, igual... son medio reaccionarios realmente porque eso es negar la capacidad creativa de la gente, los valores que van creciendo dentro del trabajo. Que tú empiezas a hacer un trabajo —(por) que así lo enseñó tu mamá—, y tú encuentras cómo hacerlo mejor... es muy natural... entonces ahí es donde creo que tiene que ser así... (Bundy y Walter, 15 de julio 2006).

## Tramas y dramas de los mercados globalizados

La producción de cambayas de algodón, pese a ser una actividad que puede ser considerada tradicional por su origen antiguo y su proceso artesanal, es una rama productiva dinámica y articulada desde muchos ámbitos a circuitos comerciales y de consumo que trascienden lo local e incluso lo nacional; por lo que ha estado vinculada a mercados y empresas transnacionales mucho antes de la llamada globalización contemporánea. De modo tal que los talleres especializados en cambaya, en intensa interacción con los consumidores y los

mercados, como se ha visto antes, han tenido que innovar para mantener la tradición. En el caso de Telares Uruapan las innovaciones se han enfocado a diversos aspectos del proceso productivo que van desde encontrar mejores formas de exprimir los hilos recién teñidos hasta modificar el tamaño de los telares y mejorar algunos aspectos de su funcionamiento para mejorar la calidad de las telas. Tales innovaciones, si bien están asociadas con las necesidades y gustos de los consumidores, también han dependido de las dinámicas provocadas por los cambios que las empresas proveedoras de materias primas han sufrido en la organización de sus circuitos de distribución y en sus relaciones comerciales con sus clientes. En tal dinámica lo difícil ha sido innovar al tiempo que mantener el taller dentro del margen de la producción artesanal, y de hacerlo bajo ciertos principios en donde son importantes las relaciones cordiales entre los dueños y los trabajadores, y de todos ellos con sus clientes.

### ***Las materias primas y las nuevas formas de comprar y vender***

Adquirir el algodón es uno de los aspectos que han variado significativamente para la producción de los textiles, sobre todo después de la entrada en vigor del Tratado de Libre Comercio en México. Según testimonios, hace un siglo y ya con el ferrocarril, en Uruapan cada empresa tenía que surtirse en el tiempo de cosecha, y debía hacerlo para todo el año, lo cual requería grandes bodegas de almacenamiento. La Fábrica de San Pedro, por ejemplo, usaba 9 bodegas que se podían llenar con calidades diferentes de algodón. Se almacenaba el algodón en paca, cuatro por tonelada. Era necesario mucho capital para comprar todo lo que se requería en el año, de allí la necesidad de contar con gigantescas bodegas para albergar la materia prima. Ahora, en cambio, el proceso está más dividido: hay quienes se dedican a comprar el algodón y a venderlo a lo largo del año, y luego están los que se dedican al procesamiento del algodón y a hilar, o a hilar y tejer.



Por eso ahora los talleres textiles compran nada más el algodón que necesitan para 15 o 30 días, lo cual les permite no tener el capital amortizado, y el fabricante puede calcular sus gastos de producción sin el costo del almacenamiento (Walter, 13 de julio 2006).

Acorde a los nuevos tiempos, en Telares Uruapan hoy se compra el algodón mediante empresas importadoras y comercializadoras de modo que difícilmente saben con exactitud de dónde viene éste. Antes, los talleres de Uruapan se surtían del algodón producido en el Valle de Apatzingan, en Michoacán, o de otras regiones del país, como Torreón.

Otro de los campos del proceso productivo en los que se percibe la tensión entre mantener la tradición, o ajustarse a las nuevas condiciones, es el del teñido del hilo. Anteriormente se empleaban anilinas, generalmente de baja calidad, que usaban sólo sal como fijador, lo cual provocaba que las telas se despintaran, y por ello parte del proyecto de Telares Uruapan fue mejorar este aspecto:

... cuando llegamos aquí... lo que nosotros clasificamos como el paso más importante es lo que presentamos a Lázaro Cárdenas... era buscar la forma de mejorar los teñidos para que los colores fueran de alta calidad... los teñidos de alta calidad, que sí existían, eran mucho más caros y más complicados. Las anilinas directas se ponen con un poco de sal y salen ya pintados. Entonces (pensamos hacer) algunos detallitos para tratar de hacerla mejor... Entonces yo me fui a México, busqué la empresa británica Imperial Chemical Industry de México, y sí, tuve suerte... en su departamento de anilinas... (estaba) el ingeniero Koring... Me vio y le interesa lo que estamos haciendo... como ellos tienen la parte de servicios al cliente, el cliente puede mandar una muestra, entonces quiere igualar este color... (él) tenía un equipo de tres, cuatro ingenieros y una mujer que estaba ahí... Entonces ellos te enseñan cómo manejar los colores más difíciles, entonces pasé un tiempo ahí... y nos surtieron con algo de los polvos, y fuimos a trabajar, nos dieron los resultados que esperábamos... Fui otra vez a México, y otro detalle... (Walter, 13 julio 2006).

Desde entonces, en este taller permanentemente se trata de mejorar la calidad del teñido y para ello se ha experimentado con diferentes clases de anilinas. Han probado con lo que la industria

alemana llama “cubas o indandrenos”, con los “naptoles” y con lo que los ingleses, los suizos y los alemanes llaman “reactivos”. En ese trayecto han desechado los productos que se consideran cancerígenos y los han sustituido por otros que, aunque menos sólidos y brillantes, no afectan la salud.



... esos detalles es para decir, que ganamos prestigio en el mercado de calidad... de nuestros colorantes, nos costó trabajo pero (aquí) estamos... si quieren que cueste más pero hay más calidad. Entonces nunca hubo choque entre nosotros y en los demás talleres, porque nunca chocamos, al contrario, demostramos que con calidad sí hay mercado dispuesto a pagar más... (Walter, 13 de julio 06).

Hasta la fecha, fijar cada color en el hilo requiere de un proceso especial, personal especializado y la consulta frecuente en manuales técnicos, según el tono que se quiere conseguir y la marca de la anilina. Además de lo anterior, se han introducido algunas modificaciones técnicas que facilitan el proceso de teñido, pero dentro de ciertos límites para que éste siga siendo artesanal. Por ejemplo, saben que se pueden comprar gabinetes para teñir, pero eso los introduce en el dilema de perfeccionar el proceso hasta que los productos sean de la misma calidad que los industriales, o mantener ese toque de imperfección que caracteriza la producción artesanal, y han optado por ésta última vía.

...sí, se puede comprar, aparatos, gabinetes para teñir y... todo inoxidable, una inversión no sé, con 15 mil dólares se puede comprar uno usado pequeño, pero el problema es que sale teñido perfecto, y bonito... y resulta que las telas por más que tratamos de sacar teñidos iguales siempre hay pequeñas variaciones que da el



(aspecto) artesanal de nuestro producto, entonces ¿para que gastar en una máquina?... (Walter, 13 julio 2006).

Las mejoras técnicas así como la búsqueda continua de nuevos tonos y colores han tenido como incentivo el complacer a los clientes, innovar en los diseños y asegurar el mercado, pero este proceso se ha visto afectado por la reorganización de las empresas distribuidoras de anilinas para enfrentar la globalización.

En la actualidad las relaciones entre el comprador y el vendedor ya no son como antes, y las actuales muestran la evolución de las industrias productoras y distribuidoras de anilinas y sus actuales estrategias de mercado, impulsadas por la reordenación de los mercados. Anteriormente los manuales junto con la asesoría técnica especializada eran brindados por las empresas productoras y proveedoras de anilinas, pero

... 'orita ya no hay eso, ya no hay asesoría, cuanti más antes, las casas proveedoras se peleaban por auxiliarnos, por vendernos, nos auxiliaban por el interés de vendernos sus productos, por eso venían cada mes. Entonces yo tuve la suerte de estar en ese tiempo al frente de Telares. Así me enseñé líricamente porque yo no tengo estudios, y así me enseñé, y sin embargo pues le entiendo a los libros lo que me están indicando; y a base de eso hay que sacar todo... (Cecilio, 13 de julio 2006).



Ha sido, entonces, esa relación directa entre la empresa productora y los textileros lo que se ha modificado significativamente en los últimos tiempos con la nueva división del trabajo y la redistribución de los mercados y las ganancias propias de la globalización. Según los testimonios, hasta antes de 1980 era común e indispensable

que las empresas brindaran asesoría directa a los usuarios; además de que la relación entre vendedor y comprador implicaba un compromiso más allá de la operación inmediata de compra-venta, y por ello era posible que el vendedor, inclusive, le otorgara algún crédito al comprador, generándose la consecuente relación de lealtad entre el productor y el consumidor. De esta forma:

... (la relación) con la empresa inglesa Imperial Chemical Industry de México (implicó) no sólo que a mí me dieran la capacitación, (sino que) entonces dieran un año de crédito sin exigir ningún pago. Éste sí era un apoyo tremendo... (Dependió) de la voluntad del ingeniero Koring... pero durante años y años no compramos anilinas de otros... hasta que por fin las transnacionales empezaron a especializarse. Los ingleses seguían más fuertes en reactivos y los alemanes de Bayer, de Host... de los que dicen Cubas, hildandrenos, (y) no hubo más que buscar surtirnos de la competencia porque ellos mismos habían repartido el negocio, y ya dejaron de atender al público. Vendieron más de 25 kilos de cada color a mayoristas que después vendían a nosotros con su aumento del precio. Pero cuando una anilina cuesta 60, 80 dólares el kilo y uno tiene que comprar un mínimo 25 kilos, entonces es un capital que se va a tardar tres años en conseguir (recuperar lo de) un sólo kilo, entonces nos estaban obligando a comprar por 20 años: no funcionaba, y así desgraciadamente perdimos el contacto directo con las grandes empresas transnacionales que nos atendieron... y además en aquel tiempo nos dieron sus libros con instructivos que, hoy día, tenemos una biblioteca que hoy día nadie puede conseguir, sale muy caro... eso es historia.... Otra cosa, (es que) se deja casi el monopolio de cierta área y puede poner los precios que quiera, porque no hay competencia, y si uno va analizando, entonces unos tienen el monopolio de este, estos del otro, entonces en vez de competir se especializan... ni siquiera los técnicos de los revendedores son tan expertos como la gente con la que yo tuve la oportunidad de trabajar, porque ya están globalizados... (Walter, 13 de julio 2006).

La especialización de las empresas productoras —que ahora sólo venden grandes cantidades de insumos—, así como la consolidación de empresas intermediarias y monopólicas —que impiden la relación directa entre empresas productoras y empresas consumidoras—; en suma, son cambios fundamentales en la cadena pro-



ductiva, que se han acentuado conforme avanza el libre comercio en México.

### **¿Producir o vender?**

Con la llamada globalización, no sólo han cambiado las formas en que los talleres artesanales se proveen de materia prima, sino que se han modificado también las formas en que éstos deben vender sus productos, tanto a las grandes empresas como a los pequeños revendedores. Hasta antes de la década de 1980, las empresas, como los hoteles y los restaurantes, se encargaban de seleccionar y comprar lo que necesitaban y les gustaba para su decoración y consumo, así como aquello que creían poder revender. Hoy, esto ha cambiado, y la razón es que muchas de estas empresas se han agrupado en cadenas transnacionales que han estandarizado tanto lo que ofrecen al público como sus equipamientos; aspectos que ya no son planeados y ejecutados por cada establecimiento, sino que son decididos y programados por un departamento especializado dentro del gran corporativo al que pertenecen, de modo tal que lo hacen para todos sus socios por igual. En el caso de Telares Uruapan, este cambio en la forma de vender lo sufrieron al perder a los grandes hoteles que antes fueron sus clientes:

... Creo que no le dimos seguimiento al mercado de los hoteles. Los hoteles empezaron a especializarse en su manera de comprar. Muchos, de los medianos para arriba, empezaron a entrar a cadenas, y a comprar por medio de la cadena, a tener estándares de calidad de telas. Cuando les vendíamos a los hoteles le vendíamos directamente al dueño. Conocíamos al dueño y era una venta directa con el dueño. Y él era el que se encargaba de decorar el hotel... Entonces había un contacto directo, pero en los 80... los hoteles empezaron a entrar en las cadenas y perdimos ese nivel de clientes de hoteles grandes... (Rewi, 15 de julio, 2006).

Algo que, además, dificulta la venta de productos artesanales a estas grandes cadenas transnacionales es que exigen normas y calidades específicas para lo que compran y que difícilmente pueden ser

cubiertas por los productos artesanales. En el caso de las telas para colchas y cortinas para los hoteles se pide, por ejemplo, que no se arruguen, que incluyan cierto porcentaje de poliéster, que contengan *retardantes* de fuego, y que cuenten con cierto tipo de acabado y diseño, ya que el estilo y los decorados deben ser similares para todos los hoteles de la cadena, generalmente transnacional, y no se permite que alguno tenga un aspecto particular. De allí la dificultad de que algún hotel grande aprecie y busque productos artesanales.



Los cambios en las formas de comprar y vender, afectaron, no sólo la relación entre pequeños productores y las grandes empresas consumidoras, sino que incluso modificaron las relaciones comerciales entre artesanos y tiendas o mercados locales que antes compraban productos artesanales: si antes los compradores (tanto consumidores como intermediarios y revendedores) “salían a buscar” lo que necesitaban para surtirse, hoy, con la mercadotecnia, sólo “abren sus puertas” a las empresas comercializadoras, o a los vendedores y revendedores más pequeños, que “van a ofrecerles sus



productos”. Y esta situación ha afectado no sólo a Telares Uruapan, sino en general a todos los productores artesanales de Michoacán:

Y allí nos pasó que nos quedamos atrás en la venta porque antes... los centros turísticos, donde se empezaron a poner las tiendas para turistas, los dueños de las tiendas salían a comprarlas, hacían sus *tours* de compra. Y salían de compras por lo menos una vez al año, se daban su vuelteita y compraban y ya seguían comprando todo el año. O en las “expos” en México, la Expo Regalos, etcétera, iban y veían y de allí salían pedidos y a í se mantienen los pedidos. Pero también empezó a cambiar con la mercadotecnia donde ya la gente va y les ofrece en las tiendas. Ellos ya no salen a buscar, sino ya casi todas las empresas salen a ofrecer el producto y ofrecen créditos, ofrecen paquetes en donde van cambiando. Y las tiendas grandes, sobre todo en los lugares que vendemos que son las costas, a donde se puede vender y desplazar mucho producto, las tiendas grandes perdieron mucho el mercado por los mercaditos. Si tú te vas a todos los centros turísticos están los mercaditos, los tianguis, que es donde más se vende a los turistas... Por ejemplo la gente de Pátzcuaro que hasta hace poquito salía a vender... con una camioneta al mes, y puesto por puesto: “¿cuántas te dejo?”, “Te dejo esto”, “Págame las del mes pasado” ya se volvieron más vendedores que productores. Y nosotros nunca le entramos a ese juego. Nunca nos preocupamos por irnos poniendo al corriente con los mercados (Rewi, 15 de julio 2006).

Un agravante más, es que muchos de esos *mercaditos* o tianguis supuestamente artesanales y típicos ya no venden sólo productos mexicanos, y menos locales. Venden en gran medida artesanía hecha en Guatemala, en la India e incluso artesanía mexicana hecha en China, que compran barata a empresas importadoras, muchas de las cuales introducen los productos ilegalmente. A ello hay que agregar el uso “pirata” de estilos y diseños locales que son copiados por las industrias sin pagar regalías, ni reconocer autoría alguna. Todo lo cual va en demérito de la producción artesanal y de los artesanos que enfrentan el dilema de dedicarse a producir e innovar para atender el gusto cambiante de los consumidores, o mejor rendirse

y buscar formas de especializarse para vender lo que abunda, sin problemas, en los mercados globales:

Déjame contestar para que veas qué difícil es vender la cambaya. El vender, el uso de la cambaya es cada vez menor en ropa. Las telas de fábrica ya se parecen mucho a la cambaya. Tú puedes entrar a una tienda, a la Parisina y hallar telas que vienen de fábrica que tienen la misma textura ya que la cambaya (y) lo dan a menos de la mitad de precio. Entonces allí perdimos un buen montón. Entonces la única manera de vender la cambaya es dándole valor agregado como un producto terminado, y entonces allí sí hay buena demanda de productos, pero hay que salir a vender, y (en Telares Uruapan) no hay nadie a quien le guste vender. (Revi, 15 de julio 2006)

La presión de los mercados sobre la producción artesanal, sin embargo, no es nueva, y aunque con características específicas en cada etapa, en Telares Uruapan la tensión entre el gusto por diseñar y producir y la necesidad de vender, y adecuarse a los mercados para mantener el taller, ha sido uno de los motores más importantes para la innovación, tanto tecnológica como en diseños y líneas de producción.





## Reflexiones finales

La historia de Telares Uruapan, dada a conocer en voz de sus protagonistas, es sin duda, una experiencia digna de reflexión pues pone a discusión aspectos indispensables cuando se habla de tradiciones, cambios y artesanías, y cuando se pretenden explicar las articulaciones entre lo local y lo global.

Por origen, el tejido en telar de pedal es una tecnología traída de Europa que fue apropiada y adaptada rápidamente por los habitantes de la Nueva España; seguramente primero por imposición de las autoridades coloniales para satisfacer las necesidades de los españoles y, más tarde, cuando se volvió común, por la transmisión de una generación a otra, entre las familias que se especializaron en ella. Este proceso, sin embargo, sería inexplicable, como lo indica Aguirre Beltrán (1953), sin atender a los fuertes referentes culturales y de producción que había en la región purepécha desde mucho antes de la invasión española, y que fueron aprovechados por los colonizadores para establecer la división del trabajo y las especialidades productivas de la región, encaminadas a satisfacer, desde entonces, las necesidades de los mercados “globalizados” de esa época. Una vez convertida en tradición mexicana y michoacana, la producción textil en telar de pedal ha sufrido una compleja evolución, en la que han existido procesos tanto de adaptación e innovación, como de pérdida e incluso de enajenación, según los términos empleados por Bonfil (1987), para explicar la dinámica cultural intercultural en contextos de asimetría y dominación; procesos no exentos de problemas, y similares a los que ha sufrido el conjunto de la producción artesanal ante el empuje modernizador, la evolución de los mercados —cada vez más controlados por grandes empresas transnacionales—, y el gusto de los consumidores cada vez más estandarizado y volátil. Proceso del que, en cierta forma, ya daba cuenta García Canclini en Michoacán (1982) al analizar la producción de los diablos de Ocumicho.

En Telares Uruapan, cuyos fundadores por nacimiento no eran mexicanos, se decidió asumir la tradición, conservar y mantener su carácter artesanal, adaptándola lo más posible a las nuevas condi-

ciones y dinámicas globalizadas y globalizadoras. Ello implicó, sin embargo, romper con la forma gremial tradicional de producción, modernizar las relaciones laborales, innovar a pequeña escala en los procesos técnicos y fortalecer los vínculos con los mercados internacionales. Por ello, una de las paradojas de esta experiencia es que el origen norteamericano de los dueños, permitió que una tradición local de producción tuviera mejores posibilidades de sobrevivir al impulsarla hacia los mercados internacionales; ya que mientras más se arraigaban sus dueños en México y más luchaban por conservar esta tradición, más necesitaban proyectar sus productos a los mercados extranjeros.

La narración de esta experiencia, que forma parte de un estudio más amplio, permite dejar planteadas algunas preguntas fundamentales: ¿Dónde está la frontera entre la producción artesanal y la industrial? ¿Cómo fijar los límites entre una empresa propiamente dicha y un taller que combina las relaciones laborales asalariadas con las familiares e incluso de compadrazgo? ¿Hasta dónde se puede innovar, sin que se pierda el carácter artesanal de un producto? ¿Cómo adaptar la tradición a los gustos de los consumidores? ¿Desde qué parámetros debe hacerse?, ¿y qué oportunidades de sobrevivir tiene una actividad artesanal ante la globalización?, ¿puede mantenerse sin que existan apoyos gubernamentales, subsidios, para enfrentar la competencia de productos que entran al país, subsidiados por los gobiernos hegemónicos, o por la explotación excesiva de la mano de obra de países como la India?

Muchas de las respuestas que dará este taller a esos interrogantes se verán en poco tiempo y serán, sin duda, de gran utilidad para reflexionar sobre las preguntas planteadas, pero también, lo serán para analizar los retos actuales que los talleres artesanales deben asumir ante una creciente globalización y estandarización de los gustos de los consumidores, y la reorganización continua de los mercados.



## Entrevistas:

Walter Ilsley: 13, 14, 15 de julio de 2006 y 9 y 10 julio de 2007

Bundy Granich: 13, 14, 15 de julio de 2006 y 6 de julio 2007

Rewi Ilsley: 15 y 16 de julio de 2006

Catarina Ilsley: 16 de julio de 2006

Cecilio Toral: 13 de julio de 2006

Prócoro Morales: 11 de julio de 2007

Doña Leonor: 5 de julio de 2007

Doña María: 5 de julio de 2007

## Bibliografía

Aguirre Beltrán, Gonzalo (1953). *Las formas de gobierno indígena*. México, Imprenta Universitaria.

Bonfil, Guillermo (1987). *La teoría del control cultural en el estudio de los procesos étnicos*. México, CIESAS (Papeles de la Casa Chata).

García Canclini, Néstor (1990). *Culturas híbridas. Estrategias para entrar y salir de la modernidad*. México, Grijalbo.

——— (2000). “Escenas sin y territorio. Cultura de los migrantes e identidades en transición”, en: José M. Valenzuela Arce (coord.) *Decadencia y auges de las identidades. Cultura nacional, identidad cultural y modernización*. México, El Colegio de la Frontera Norte y Plaza y Valdés.

——— (2004). *Diferentes, desiguales y desconectados*. Buenos Aires, Argentina, Gedisa.

Giddens, Anthony (1994). *Consecuencias de la modernidad*. Madrid, España, Alianza.

Giménez, Gilberto (2000). “Materiales para una teoría de las identidades sociales”, en: José Manuel Valenzuela (coordinador) *Decadencia y auge de las identidades*. México, El Colegio de la Frontera Norte y Plaza y Valdés.

——— (2002). “¿Culturas híbridas en la frontera norte?”, en: Fátima Flores (coord.) *Senderos del pensamiento social*. México, Facultad de Psicología, Ediciones Coyoacán.

- (s/f). “Cultura, identidad y metropolitano global”, artículo inédito, multicopiado.
- (2002b). “Identidades en globalización”. Puede consultarse en: <http://www.gimenez.com.mx/articulo1/articulo1.html>.
- Guzmán Ávila, Napoleón (1982). *Michoacán y la inversión extranjera* Morelia, UMSNH.
- Held, Davis y McGrew Anthony (2003). *Globalización / Antiglobalización. Sobre la reconstrucción del orden mundial*. Buenos Aires, Paidós.
- Lins Ribeiro, Gustavo (2003). *Postimperialismo. Cultura política en el mundo contemporáneo*. Barcelona, Gedisa.
- Martín Barbero, Jesús (2002). “Las transformaciones del mapa: identidades, industrias y culturas”, en: Manuel Antonio Garrretón (cordinador) *América Latina: un espacio cultural en el mundo globalizado*. Bogotá, Colombia, Convenio Andrés Bello.
- Marx, Karl (2001). *El Capital. Libro I, Capítulo VI (Inédito). Resultados del proceso inmediato de producción*. México, Siglo XXI Editores, (primera edición en español, 1971).
- Nederveen Pieterse, Jan (2004). *Globalization and Culture: Global Mélange*. EUA, Rowmanand Littlefield Publishers.
- Relación de Michoacán, La* (1977). Morelia, Balsal Editores.
- West, Robert (1948). *Geography of Moder Tarascan Area*. Washington, Smithsonian Institution. Institute of Social Anthropology (Publication n. 7) .