

Crónica
de *Córdoba*
y sus Pueblos

XXVIII



Córdoba, 2021

Ilustre Asociación Provincial Cordobesa de Cronistas Oficiales

Crónica
de Córdoba
y sus Pueblos

XXVIII

Ilustre Asociación Provincial Cordobesa de Cronistas Oficiales

Diputación de Córdoba, Departamento de Ediciones y Publicaciones

Córdoba, 2021



Ilustre Asociación Provincial Cordobesa de Cronistas Oficiales

Crónica de Córdoba y sus Pueblos, XXVIII

Consejo de Redacción

Coordinador

Juan Gregario Nevado Calero

Vocales

Manuel García Hurtado

Fernando Leiva Briones

Juan P. Gutiérrez García

Manuel Muñoz Rojo

José Manuel Domínguez Pozo

Edita e Imprime: Diputación de Córdoba
Ediciones y Publicaciones.

Foto Portada: Puente sobre el río Genil. Foto archivo Diputación de Córdoba.

I.S.B.N.: 978-84-09-35697-3

Depósito Legal: CO 1192-2021

LA ELECTRO-HARINERA-PANIFICADORA “SAN ANTONIO” DE CARDEÑA (1920-1970)

María Isabel García Cano

Cronista Oficial de Cardeña y de Ochavillo del Río

Resumen

A finales del s. XIX irrumpe en el mundo de la molturación del trigo el novedoso sistema austro-húngaro que elaboraba una harina blanca y fina. Distribuido por “Daverio-Henrici y C^{sa}” se difundió por Europa y España llegando a Los Pedroches y a la aldea de Montoro, Cardeña. Un emprendedor de Villanueva de Córdoba, Martín Pozo Díaz, reunió en 1919 una sociedad que creó en Cardeña la Fábrica de harinas “San Antonio” que adoptó este sistema, creó la panificadora y llevó la electricidad a la fábrica y al alumbrado público.

Palabras clave: fábrica, harina, molturación, austro-húngaro, Daverio

Summary

At the end of the s. In the 19th century, the innovative Austro-Hungarian system that produced a fine white flour breaks into the world of wheat milling. Distributed by “Daverio-Henrici y C^{sa}” it spread throughout Europe and Spain reaching Los Pedroches and the village of Montoro, Cardeña. An entrepreneur from Villanueva de Córdoba, Martín Pozo Díaz, assembled in 1919 a company that created the “San Antonio” Flour Factory in Cardeña, which adopted this system, created the bakery and brought electricity to the factory and public lighting.

Key words: factory, flour, milling, austro-hungarian, Daverio

Introducción

La importancia del trigo para la alimentación humana y animal no tiene discusión, es más, en este sentido los historiadores consideran que el trigo era por esta circunstancia, la llave del sistema político. Ciertamente la política cerealista ha sido siempre de vital importancia en todos los países, dado que hasta la primera mitad del siglo XX era, como decimos, la base fundamental de la alimentación de la población. Desde luego una política triguera acertada o desacertada podía influir de manera determinante en el discurrir político, pues todos sabemos que las crisis económicas pueden llevar a agitaciones sociales que acaban afectando al sistema político. Esto ocurrió en todos los tiempos y, en la más cercana Edad Moderna los motines por el

hambre fueron numerosos, asociándose siempre a las frecuentes crisis de subsistencias que eran recurrentes ¹.

En los albores de la Edad Moderna nacieron por esta causa los pósitos que eran una institución municipal en donde se almacenaba trigo para paliar la escasez y evitar las consecuencias nefastas que para la población más desfavorecida tenían las mencionadas crisis de subsistencias. La escasez de trigo suponía elevación de precio del mismo y, por tanto, hambre para la población sin recursos que no podía conseguirlo y finalmente esta situación abocaba a epidemias y muerte. Pero los pósitos de la Época Moderna tenían además otras funciones: eran entidades de crédito para los labradores a los que prestaban trigo para la siembra que luego devolvían con las correspondientes “creces”; entregaban trigo a las panaderas para abastecer de pan a la población; proporcionaban trigo a bajos precios a los pobres, y desde luego eran reguladores del precio del trigo en épocas de escasez. Cuando faltaba trigo a la población el concejo sacaba al mercado una cantidad importante de los graneros del pósito para que el precio de éste no subiera hasta el punto de que fuera inalcanzable para la mayoría de la población. Fue Felipe II en 1584 quien dictó las “Reglas para la conservación, aumento y distribución de los pósitos de los pueblos”, porque esta fundamental institución municipal existía en todos los pueblos de España ².

Esta institución como tal entidad de crédito se hundió en la primera mitad del siglo XIX y, aunque tuvieron una ligera recuperación en la segunda mitad del ochocientos, quedaron como algo residual y con una función meramente benéfica ³. Esto que decimos pone de relieve la importancia del trigo y la de su conservación y distribución que continuó en la Época Contemporánea con otra estructura y sentido.

Unido a la producción del trigo y la seguridad de sus depósitos estaba la necesidad de su molturación. Son numerosos los tratados que desde antiguo revelan la importancia de la molienda y los distintos sistemas que desde la época romana existían para moler el trigo hasta nuestros días. Y desde luego a finales de la Época Moderna tuvo lugar un cambio importante en la fabricación de harina. En las últimas décadas del s. XVIII se inició la producción fabril de harina con un cambio importante entre el fabricante de harinas y el “molinero maquilero”. El fabricante de harinas hacía acopio de granos y vivía de la venta de harinas que producía, mientras que en los denominados “molinos maquileros” el molinero prestaba un servicio a los campesinos molturando su trigo, a cambio de una retribución en especie, la maquila, pero no intervenía en el control de la harina. Hay además otra gran diferencia entre ambos sistemas de molturación pues mientras el maquilero solo contaba con toscas piedras para la molturación, la fábrica de harinas tenía grandes ventajas técnicas en cuanto a molturación, selección de harinas y la mecanización del sistema productivo.

En España con el importante crecimiento de las ciudades en el siglo XVIII, se hizo necesaria la producción fabril de harinas para abastecer de pan a la población

¹ El más famoso de los motines del hambre fue el de 1652-53 aunque no el único fueron también momentos muy dramáticos los ocasionados 1683-1685, José Manuel de BERNARDO ARES, “La crisis económica del seiscientos”, Córdoba capital, I, 246-250. José Manuel de BERNARDO ARES y María Isabel GARCÍA CANO, “Los barrios cordobeses y su relación con el poder municipal”, en José COSANO MOYANO (Coord.), *Los barrios de Córdoba en la historia de la ciudad II. De las collaciones bajomedievales cristianas a los barrios actuales*, Córdoba, 2019, 85-135.

² Sobre el pósito de Córdoba y Fuente Palmera ver: María Isabel GARCÍA CANO, “Abastecimiento de trigo y problemas político-sociales. El pósito de Córdoba en la época de Felipe II”, *Axerquía*, 14 (1985), 215-291. *Id.*, “La agricultura de Fuente Palmera a través de las cuentas del pósito”, *Actas I Congreso Histórico. Las Nuevas Poblaciones de Carlos III en Sierra Morena y Andalucía*, Córdoba, 1985, 243-294. *Id.*, “La problemática agrícola a través del pósito a comienzos del reinado de Felipe II”, *El Barroco en Andalucía*, Córdoba, 1987, VI, 75-87.

³ Pedro CARASA SOTO, “Los pósitos en España en el siglo XIX”, *Investigaciones históricas. Época moderna y contemporánea*, 4 (1983), 256.

urbana. A esto hay que añadir la obligación que tenía nuestro país de abastecer de harina a las colonias, lo que redundó en un desarrollo importante de la producción fabril de harina en todo el territorio. En un primer momento la fabricación de harina estuvo muy ligada al caudal de los ríos; de hecho, en la España cerealista hubo gran profusión de fábricas de harinas que tenían su origen en los molinos del Canal de Castilla. A partir de 1838 se favoreció oficialmente a los molineros que quisieran convertir sus molinos en fábricas ⁴. En las dos últimas décadas del s. XIX se inició la fabricación moderna de harina que se desarrolló en el primer tercio del s. XX con la introducción de un moderno sistema de molturación, el sistema austro-húngaro, del que trataremos más adelante ⁵.

Y precisamente en estos momentos, en las dos primeras décadas del siglo XX es en el que se encaja el objetivo primordial de este artículo que es el de dar a conocer la Fábrica de harinas "San Antonio" de Cardeña que utilizó este novedoso sistema de molienda austro-húngaro. La moderna maquinaria de este sistema la distribuyó en España de manera generalizada la "Casa Daverio" con sede en Suiza. Finalmente se acabó uniendo ambos aspectos en lo que se vino a denominar como "Sistema Daverio".

La base documental de este artículo es la documentación de la propia fábrica que conserva la propietaria, D^a Francisca Sánchez Pozo, y que puso a nuestra disposición para que tratáramos de celebrar el centenario de su nacimiento, 1920-2020, con una reseña en la Revista de Feria de Cardeña. Dos acontecimientos hicieron cambiar el objetivo del primitivo artículo: el primero la numerosa documentación de todo tipo: personal, oficial, financiera, institucional, etc. que había sobre la fábrica; y en segundo lugar el confinamiento de 2020 que nos permitió trabajar sin salir de casa durante muchas horas al día, todos los días. De manera intensiva trabajamos esta variada y amplia documentación, en algunos casos seriada, que había que ordenar, clasificar e inventariar. Una vez ordenada y clasificada procedimos a vaciar los datos que presentaba y pudimos comprobar que superaban el inicial objetivo de hacer un artículo y, sin límites de temas y tiempo, nos dispusimos a dar salida a todos estos datos de los que finalmente resultó un libro que financiado por la propietaria y el Ayuntamiento de Cardeña ha visto la luz en mayo de 2021 titulado: *La fábrica de harinas "San Antonio" de Cardeña 1920-1970. Contexto histórico y patrimonio industrial en Los Pedroches*.

Defendemos en todo momento la importancia del cruce de fuentes para poder extraer conclusiones sólidas y en este caso, las que nos proporcionó el Archivo municipal de Cardeña en donde se conserva una rica documentación en relación con la fábrica de harinas y, aunque dispersa, nos ha permitido recomponer sus relaciones institucionales en las distintas etapas históricas. Hemos consultado el Archivo municipal de Montoro ya que Cardeña fue aldea de esta ciudad hasta 1930 en que se segregó y se convirtió en municipio independiente. El Archivo de la Memoria Histórica de Salamanca nos ha proporcionado la documentación de todo lo relacionado con la guerra civil y Cardeña, de manera especial los expedientes de incautación de fincas y de ejecutados ya que el dueño de la fábrica de Cardeña, Martín Pozo Díaz, fue fusilado en los primeros meses de la contienda y la fábrica y su finca incautadas por el Frente Popular de Cardeña. Una amplia bibliografía ha completado el estudio que se ha realizado siguiendo el mismo método científico de nuestro Grupo de Investigación HISALEM (Historia Social de la Administración Local en la Época Moderna), de vaciar

⁴ Javier MORENO LÁZARO, "Los inicios de la producción fabril de harina en España (1770-1801)", *Revista de Historia Industrial*, 1 (1992), 181-187. *Id.*, "Los harinócratas. Organizaciones, mercado e inquietudes inversoras de los empresarios de Castilla la Vieja y León, 1820-1868", *Investigaciones de Historia Económica*, 14 (2018), 14-21.

⁵ Sobre la evolución de la fabricación de harina en España durante el siglo XX ver: Luis GERMÁN ZUBERO, "La evolución de la industria harinera en España durante el siglo XX", *Investigaciones de Historia Económica*, 4 (2006), 139-176.

la documentación volcándola en cuadros, gráficas, relaciones, etc.; para sintetizar, cruzar fuentes y redactar un texto explicativo que culmina siempre con unas conclusiones finales. Hemos consultado asimismo una amplia bibliografía sobre el tema de las harineras, el trigo y la harina que ha sido integrada en el texto.

Desde el punto de vista espacial, aunque nos centramos en Cardeña, hemos tratado las fábricas de harinas de España, Andalucía, Córdoba y Los Pedroches, fundamentalmente la “San José” de Villanueva de Córdoba y “San Rafael” de Pozoblanco, que utilizaron el mismo “Sistema Daverio” para la molturación del trigo y tuvieron una misma casuística durante la guerra civil y posguerra. Este artículo tiene los siguientes apartados: 1.- Breve biografía del emprendedor Martín Pozo Díaz como cabeza de la sociedad que dio lugar a la fundación de la fábrica; 2.- La sociedad de la Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio” de Cardeña; 3.- El edificio de la fábrica y su entorno; 4.- La maquinaria del “Sistema Daverio” y su adquisición por la sociedad de la fábrica “San Antonio”; 5.- Funcionamiento del sistema austro-húngaro de molturación del trigo; 6.- Trabajadores y usuarios de la fábrica; 7.- El proceso legislativo sobre las harineras y fin de la actividad de la fábrica de harinas; y por último unas conclusiones generales.

1.- El emprendedor pedrocheño Martín Pozo Díaz, “Martín bellotero”

Hoy día hablamos de emprendimiento, de las dificultades de crear empresas y de grandes emprendedores que han traspasado las fronteras de nuestro país con sus productos extendiéndose por toda Europa y el mundo. Pero entendemos que emprendedores siempre los hubo y con mucho mérito porque las circunstancias personales y generales no eran las más propicias. En este sentido destacamos la figura de un hombre de mediana estatura y de complexión robusta, de carácter serio, recto, observador, callado, pero a la vez afable y sociable y espiritualmente muy religioso y caritativo, Martín Pozo Díaz, Martín “Bellotero” sobrenombre por el que era conocido en Villanueva de Córdoba, su pueblo natal, y Cardeña, su pueblo de adopción. Martín, de origen campesino y sin muchos recursos económicos se atrevió, gracias a ese espíritu emprendedor innato, a zambullirse en el mundo industrial y empresarial en una pequeña aldea de la sierra de Montoro, Cardeña, cuando se iniciaba la segunda década del siglo XX, e instalar el sistema de molturación del trigo más novedoso de Europa, el sistema austro-húngaro o Sistema Daverio, como se le conocía en España.

Martín Pozo Díaz fue el mayor de los seis hijos del matrimonio formado por Juan Pozo y Paula Díaz. Nació el 31 de mayo de 1870 en Villanueva de Córdoba en el seno de una humilde familia de campesinos. Sus antepasados, como otros tantos hombres y mujeres de las Siete Villas de Los Pedroches en general y de Villanueva de Córdoba en particular, tenían la experiencia de conseguir tierras cubiertas de monte y por tanto improductivas, con el objetivo de limpiarlas, roturarlas y cultivarlas en el plazo de cuatro años, desde que en 1641 la Hacienda real comprara la dehesa de La Concordia para las Siete Villas de Los Pedroches. Se fue prorrogando esta concesión y el 21 de diciembre de 1869 el regente del Reino, general Serrano, dispuso que se consideraran poseedores y legítimos dueños a los vecinos que hubieran cumplido el objetivo propuesto.

Fueron muchos los vecinos que habían logrado desmontar y cultivar una media de 50 a 100 fgas. de tierra⁶. Por otra parte, la política de reforma agraria y redistribución

⁶ Sobre rompimientos de las tierras ver: Filipa SÁNCHEZ SALAZAR, *Extensión de cultivos en España en el siglo XVIII: roturas y repartos de tierras concejiles*, Madrid, 1988. *Id.*, “Los repartos de tierras concejiles en la España del Antiguo Régimen”, *La economía española al final del Antiguo Régimen, I. Agricultura*, Madrid, 1982, 189-258.

de tierras concejiles propuesta por los gobiernos ilustrados hizo que muchos vecinos de Villanueva de Córdoba se asentaran en el norte del término de Montoro totalmente inculto y deshabitado. La familia de Martín Pozo fue una de las que se asentó en esa zona, concretamente en el lugar que denominaron "La Clavellina". Una vez que llegaron al lugar y dieron tres voces preguntando si había alguien y no obtuvieron respuesta, se quedaron en esa tierra clareando el bosque y adhesando el terreno para mantener al ganado que era la base principal de la economía familiar.

Era adolescente cuando murió su padre y él se hizo responsable de la atención de su madre y sus hermanos. Esta responsabilidad familiar y el duro trabajo del campo le impidieron ir a la escuela, pero tenía un gran interés y curiosidad por el conocimiento, y esto le llevó a aprender a leer y escribir y los básicos instrumentos de matemáticas que le permitieron ir salvando obstáculos para conseguir prosperar en la vida, que era su objetivo desde niño. Casó el 22 de septiembre de 1894 con Francisca Pulido Caballero, también natural de Villanueva de Córdoba, que había nacido el 9 de octubre de 1871. Tuvieron siete hijos, Juan, Anita (falleció de bebé), Paula, Pedro, Ana, M^a Jesús y Martín. Criaron además a una sobrina de Martín, Vicenta, que quedó huérfana de madre con dos años, siendo para ellos una hija más.

No tenían propiedades, pero Martín comenzó a arrendar cortijos y cuidar animales logrando de esta manera hacerse con un medio de vida que le permitió ir adquiriendo su propio ganado. Además, su carácter serio y responsable y su conocimiento de las tierras y el ganado, le permitieron convertirse en un "perito práctico", en apreciador y/o medidor de tierras que era requerido por los propietarios para establecer los marcos de las fincas, particiones de herencias, etc. De esta manera se ganaba dignamente la vida trabajando en grandes fincas del término: "El Palacio", "Los Lázaros", entre otras. Vivieron un tiempo en la "Era de los Cardos" en donde convivió también la hija mayor Paula, ya casada, todos dedicados al trabajo agrícola y a la producción ganadera. Con esta trayectoria y con la carga familiar que tenía Martín Pozo sobre sus espaldas resulta extraño que se arriesgara tanto en la creación de la fábrica de harinas de Cardeña para lo que se necesitaba hacer una gran inversión de dinero que él no tenía. Se hizo necesario entonces formar una sociedad que hiciera frente a los gastos y adelantara el dinero ⁷.

2.- Sociedad de la Electro-Harinera-Panificadora "San Antonio" de Cardeña

La sociedad de la Electro-Harinera-panificadora "San Antonio" de Cardeña, que así consta en toda la documentación, aunque en adelante este título lo resumiremos como "Fábrica de harinas "San Antonio", tenía un germen anterior a 1919. Se trataba de la sociedad "Santa Marina" que formaban al menos dos personas y un gerente. Eran los dueños de una pequeña fábrica ubicada en Cardeña en el denominado "Cerrillo bajo" y que tenía el tradicional sistema de moliuración de trigo en molino de piedras. Es posible que fuera Martín Pozo quien propusiera a los socios de la "fábrica vieja", Esteban Rodríguez Silva que tenía banca personal y a Juan Pedro Cabezas Higuera, cambiar el sistema de molienda tradicional y crear una nueva fábrica con un concepto totalmente renovado. Para ello se necesitaba una fuerte inversión para adquirir terrenos, comprar la sofisticada maquinaria que probablemente Martín Pozo conocía de la fábrica "San José" de Villanueva de Córdoba (1912) o la de "San Rafael" de Pozoblanco (1919), contratar

⁷ Una biografía y árbol genealógico de Martín Pozo Díaz puede verse en: María Isabel GARCIA CANO, *La fábrica de harinas "San Antonio" de Cardeña (1920-1970). Contexto histórico y patrimonio industrial en Los Pedroches*, Córdoba, 2021, 47-60. Hemos de advertir que no haremos continuas referencias al Archivo de la fábrica que está referenciado específicamente en este libro.

personal especializado, etc. Para hacer frente a esta fuerte inversión era imprescindible crear una sociedad y es la que se formó en octubre de 1919.

Para tener una visión completa de la evolución de esta sociedad hemos elaborado el cuadro que sigue en el que aparecen en columnas las ocho fases que fueron modelando la sociedad desde su nacimiento en 1919, hasta quedar en un solo propietario en torno a 1931-32, Martín Pozo Díaz, que desde el primer momento se trasladó a Cardeña con toda su familia para cambiar totalmente el rumbo de sus vidas y de su economía.

EVOLUCIÓN DE LA SOCIEDAD DE LA FÁBRICA “SAN ANTONIO” 1919-1928

Anterior a 02-10-1919	Socios 02-10-1919	Socios 14-10-1919	Socios 22-04-1920	Socios 01-07-1921	Socios 05-11-1921	Socios 01-03-1928	Socios 08-06-1928
	Antonio Ruiz Gutiérrez (Montoro)	Antonio Ruiz Gutiérrez	Antonio Ruiz Gutiérrez	Antonio Ruiz Gutiérrez	Antonio Ruiz Gutiérrez (1/2)		
	Julio Vidal Oliva (Montoro)	Julio Vidal Oliva	Julio Vidal Oliva	Julio Vidal Oliva			
	Martín Pozo Díaz (Vva. de Córdoba)	Martín Pozo Díaz	Martín Pozo Díaz	Martín Pozo Díaz	Martín Pozo Díaz	Martín Pozo Díaz	Martín Pozo Díaz
Esteban Rguez. Silva	Esteban Rguez. Silva (Vva. de Córdoba)	Esteban Rguez. Silva	Esteban Rguez. Silva	Esteban Rguez. Silva	Esteban Rguez. Silva	Dª María Gutiérrez Copado Viuda de Esteban Rguez. Silva	
Juan Pedro. Cabezas Higuera	Juan Pedro. Cabezas Higuera (Vva. de Córdoba)	Juan Pedro Cabezas Higuera	Juan Pedro Cabezas Higuera	Juan Pedro Cabezas Higuera			
	Diego Membrilla Ramos (Iznatóraf Jaén)	Diego Membrilla Ramos					
	Felipe Membrilla Ramos (Iznatóraf Jaén)	Felipe Membrilla Ramos					
	Benjamín Membrilla Ramos (Córdoba)	Benjamín Membrilla Ramos					
		Martín Morgado Maquieira					

En la primera columna aparecen los dos socios de la “fábrica vieja” que se integraron en la nueva sociedad. En la segunda columna hemos colocado debajo del nombre de cada uno de los socios su localidad de origen y, como podemos apreciar, ninguno era de Cardeña. Esto pudo influir en la inestabilidad de la sociedad hasta 1921 en que quedaron cuatro de los ocho socios iniciales que apostaron de manera más firme por el proyecto. Durante siete años se mantuvieron hasta quedar solo tres, uno de los cuales era Dª María Gutiérrez Copado, viuda del sr. Rodríguez Silva. Los primeros

socios en retirarse fueron los hermanos Membrilla Ramos que no residían en Cardeña, es probable que vieran un negocio importante en la fábrica pero que llegado el momento no pudieron mantener la inversión inicial y la abandonaron recuperando su dinero. En la tercera columna aparece un socio nuevo, Martín Morgado Maqueira, que solo hemos encontrado en la firma del contrato de compra del motor Crossley en octubre de 1919, Pero sin duda fue socio aunque fuera de manera testimonial.

La fuerte inversión inicial que se elevaba a 472.000 ptas. y la compra de la "fábrica vieja" que fue requisito que impusieron los dos socios a ella pertenecientes, es posible que fuera la causa del abandono de los primeros socios que abandonaron la sociedad que fueron cuatro: hermanos Membrilla y Morgade Maqueira, aunque es cierto que entre todos solo participaban con un 5% del total. A primeros de julio de 1921, según puede comprobarse en el cuadro anterior, el socio sr. Vidal Oliva, se retiró porque declaró no poder hacer frente a los dos pagos que restaban y, aunque los demás socios le dieron un plazo para que efectuara el pago, no pudo hacerlo y el resto de los socios asumieron su participación.

En noviembre de 1921 los cuatro socios que permanecían en la sociedad firmaron un nuevo contrato en el que el sr. Ruiz Gutiérrez vendía la mitad de su participación que asumieron los otros tres socios. Cada vez se hacía más difícil mantener la sociedad y la situación se agravó al morir el sr. Rodríguez Silva que era el socio mayoritario, y los sres. Pozo Díaz y Cabezas Higuera, tuvieron que igualar la participación del sr. Rodríguez Silva, de 100.000 ptas. para poder asumir el pago de la mitad del sr. Ruiz Gutiérrez. Finalmente, y aunque no consta documentalmente la razón, el sr. Ruiz Gutiérrez desapareció de la sociedad y solo se puede saber que los tres socios restantes debieron asumir su parte previo pago de su importe.

En 1928 quedaron tres socios con igual participación y como la inversión cada vez era mayor y más difícil de dividir, los tres adoptaron un acuerdo común y era que caso de que se quisiera disolver la sociedad, se efectuaría un sorteo entre ellos y el agraciado con la suerte quedaría como propietario de todos los bienes pagando a los otros dos el importe correspondiente. El primer paso para llevar a cabo este acuerdo fue el de conocer realmente el valor de la misma que se estimó en un total de 441.229,69 ptas. por lo que correspondería a cada uno 147.077 ptas. y un total de 294.152,69 ptas., debería pagar a los otros dos socios quien quedara como único propietario. Esta cantidad era inasumible por cualquiera de los tres y en esta situación, los sres. Pozo Díaz y Cabezas Higuera acordaron particularmente en un contrato privado, el 1 de marzo de 1928, antes de que se efectuara el sorteo, de que caso de que uno de ellos fuera agraciado en el mismo, seguirían siendo socios y pagarían la tercera parte a la viuda de Rodríguez Silva. Se plasmaron las condiciones en un documento que a grandes rasgos recogía los siguientes puntos:

- Los dos venderían todo en el precio estimado y aún se podría rebajar un 10%, si fuera necesario, para facilitar la venta, puesto que ambos declararon que no podían individualmente hacer frente al pago de los otros dos.
- Se daba un plazo de tres años para efectuar la venta y si en ese tiempo no se había efectuado se comprometían a hacer un nuevo sorteo entre los dos y el que resultara agraciado quedaría como único propietario.
- El pago se haría en cinco anualidades consecutivas
- Si se aplazara alguna anualidad se cargaría con un interés del 5%

El 8 de junio de 1928 se llevó a cabo el sorteo y se tomaron una serie de acuerdos previos entre los tres socios:

- El inventario definitivo de los bienes alcanzó la suma de 487.500 ptas., 162.500 ptas./socio.

- El pago de las dos partes que tendría que hacer el que saliera en el sorteo se haría en tres anualidades, 1929, 1930 y 1931.
- Ninguno podría vender hasta no haber satisfecho el pago a los otros dos socios.
- Se permitía que el que adquiriera la sociedad se pudiera asociar a otras personas.

Los tres sellaron el acuerdo con sus firmas y, efectuado el sorteo, correspondió ser comprador a Juan P. Cabezas Higuera y vendedores a los otros dos socios. Pero por el acuerdo previo que hemos citado, ahora eran socios Martín Pozo Díaz y Juan P. Cabezas Higuera. Hay una laguna en la documentación que no permite conocer los entresijos de los nuevos socios, pero lo cierto es que en abril de 1936 era único dueño Martín Pozo Díaz por lo que deducimos que, de acuerdo con lo pactado por ambos, si en el plazo de tres años no la habían podido vender, harían otro sorteo y al que le correspondiera ser comprador debía pagar al otro su mitad. Este nuevo sorteo debió efectuarse en 1931 y sería agraciado Martín Pozo de acuerdo con las condiciones pactadas, o bien se pusieron ambos de acuerdo en ser uno vendedor y el otro comparador. Lo cierto es que como hemos referido con anterioridad, en abril de 1936 Martín Pozo firmaba como único propietario de la fábrica, la compra de los terrenos y de los edificios que se habían construido en ella desde el inicio de la sociedad hacía algo más de dieciséis años.

La guerra civil dio un vuelco grande en relación con la propiedad de la fábrica de harinas “San Antonio”, ya que fue incautada por el Frente Popular de Cardeña y retirado el trigo en ella depositado que fue trasladado a Jaén por orden de su gobernador civil. Pero además, Martín Pozo Díaz fue fusilado el 9 de septiembre de 1936. Al finalizar la guerra civil la fábrica fue devuelta a la familia de Martín Pozo, a la sociedad que se denominó en un primer momento “Viuda e Hijos de Martín Pozo Díaz” para ser más adelante, “Hijos de Martín Pozo Díaz”. Los hijos de Martín que vivían en ese momento eran Martín, que murió en 1940 y las tres hijas; Paula, Ana y M^a Jesús, casadas con Miguel y Juan José Silva y Nicolás Sánchez respectivamente, Nicolás asumió desde 1939 la administración de la fábrica.

Las tres hermanas en 18 de junio de 1945 hicieron una división material de los bienes de la casa en tres lotes. En esta ocasión Paula, la mayor, se hizo cargo de su lote, mientras que Ana y M^a Jesús fundaron una comunidad de bienes “de por mitad y proindiviso” y siguieron utilizando el nombre de la antigua sociedad “Hijos de Martín Pozo Díaz”. El capital con que contaba esta sociedad era de 750.000 ptas. y permaneció hasta el 25 de octubre de 1957 en que se disolvió. Se volvieron a hacer dos lotes y por sorteo correspondió el lote que incluía la fábrica de harinas a Ana y Juan José Silva, pero por mutuo acuerdo se intercambiaron los lotes dado que Nicolás Sánchez Gutiérrez, esposo de M^a Jesús, según hemos referido anteriormente, había sido su administrador desde 1939 y tenía un conocimiento exacto de todos los entresijos de la misma, por lo que no hubo problemas entre las dos hermanas en el intercambio citado. Desde esa fecha y hasta el año 1970 en que la fábrica cesó su actividad, estuvo a cargo de Nicolás Sánchez Gutiérrez. Sus herederas, Lucía y Francisca Sánchez Pozo que no tienen herederos directos han donado una parte primero y todo el edificio y alrededores después, al pueblo de Cardeña a través de su Ayuntamiento, que la ha convertido en un museo-sala cultural para disfrute del pueblo de Cardeña, a la vez que ha recuperado un importante patrimonio industrial en Los Pedroches ⁸.

⁸ Sobre la sociedad y su evolución ver: María Isabel GARCÍA CANO, *La fábrica de harinas ...*, 75-91.

3.- El edificio de la fábrica de harinas "San Antonio" y su entorno

La fábrica "San Antonio" se construyó sobre un terreno que la primitiva sociedad compró al vecino de Cardeña, Bartolomé Garrido Fernández, que la había adquirido por herencia de su madre D^a Josefa Fernández, cuya descripción reproducimos:

"Esta finca es hoy un solar dentro del casco de la población de Cardeña sin número de gobierno con una extensión superficial de 12.244 m², que linda por la derecha entrando con terreno del comprador Martín Pozo Díaz, antes de don Luis de la Calle Lázaro, por la izquierda hace esquina a la carretera de Azuel y Fuencaliente, antes huerto de José Vacas Pozo y por la espalda con dicha carretera antes, hoy tierra de José Ortega Alonso. Su fachada principal mira a poniente".

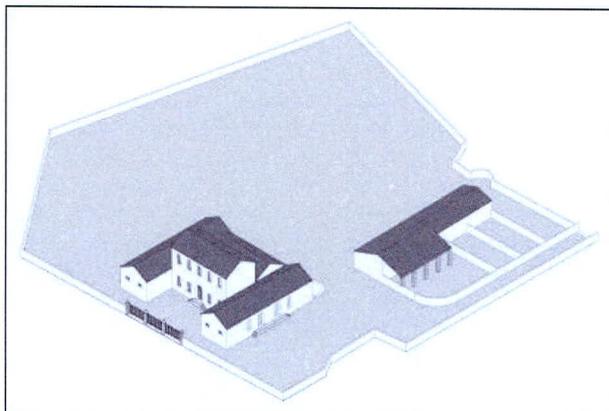
Los 12.244 m² de extensión del terreno se dividían de la siguiente manera:

- 189,75 m². "sobre el que se ha construido una casa que ocupa toda esta extensión".
- 189,75 m². "sobre el que se ha construido una casa que ocupa toda esta extensión".
- 864,50 m². "sobre el que se han construido varios edificios que, con parte no edificada, constituye una finca destinada a la explotación industrial de fabricación de harinas".

Estos 864,50 m. estaban distribuidos de la siguiente manera:

- El edificio principal ocupa 4.542 m², 63 dm² y 80 cm², en el que se encuentra la maquinaria de la fábrica de harinas, los graneros, almacenes y hornos.
- A la espalda de este edificio se encuentra un comedero de cerdos, una cuadra y una carbonera en una extensión de 1.011 m² y 70 dm².
- Una ramada y toriles con sus dependencias en 82 m² y 80 dm².
- Separado de lo anterior hay otro local en donde se encontraba el transformador eléctrico y contiguo a él, separado por un tabique, estaba el gallinero, todo en una extensión de 223 m², 88 dm² y 40 cm².
- Separado del local-fábrica, al lado izquierdo del mismo, próximo a los graneros y haciendo esquina con la carretera de Azuel y Fuencaliente, se encontraba la casa del guarda y una cochera con una extensión de 65 m² y 55 dm².
- El resto del terreno que ocuparía aproximadamente un 45% de la extensión, no estaba edificado.

En la imagen de abajo podemos observar la distribución del espacio que comentamos en donde aparecen el edificio de la fábrica con las dos naves laterales y la nave trasera unida al cuerdo de dos plantas de la fábrica; y separado las naves del ganado, cerdos, gallinas y otros animales y el "tinao" de las vacas con pilares de granito.



Reconstrucción volumétrica general (Autor: José Silva Cano).

El edificio de la fábrica está retranqueado con respecto al resto de las casas de la calle Miguel Gallo, teniendo delante de la fachada principal un amplio espacio que le da una especial perspectiva y permite observar la sencillez y esbeltez de sus formas. Se cierra este espacio con una bonita y sólida verja de hierro que se alinea con el resto de casas de citada calle a la que pertenece. La fábrica “San Antonio” responde al estilo de las harineras de la época dentro del tipo de “fábricas de pisos”. El sistema de mouturación austro-húngaro del que venimos hablando necesitaba para llevarse a cabo una altura determinada que debía tener como mínimo: semisótano, entreplanta y piso, o directamente tres pisos. En la provincia de Córdoba encontramos varias harineras de este tipo con gran belleza: Puente Genil, La Rambla, Peñarroya-Pueblonuevo, entre otras. La fábrica “San Antonio” de Cardeña tiene la estructura mínima que hemos referido, con semisótano en donde se instaló el motor y las transmisiones de energía a la maquinaria, la entreplanta de madera y el piso, que más adelante describiremos en relación con la molinda del trigo y la situación de la maquinaria ⁹.

Según Sobrino Simal, en las fábricas de harinas se unían dos aspectos fundamentales: el utilitarismo de la actividad que desarrollaban y la estética del edificio que las albergaba ¹⁰. El sistema de molienda austro-húngaro impuso el nuevo modelo arquitectónico puesto que las casas suizas Daverio y Bühler empleaban la altura para la limpieza del grano que iba pasando de unas máquinas a otras de arriba abajo del edificio y en cada una de ellas se iba despojando el trigo de impurezas. Estos edificios además de la altura debían tener unas condiciones interiores especiales y era que necesitaban espacios diáfanos para la instalación de una sofisticada maquinaria y pisos de madera que permitieran horadar los huecos para que el trigo y la conducción de la energía se pudiera conectar entre las distintas plantas. Hay que advertir que una gran parte de las fábricas de harinas llevaban incorporadas panificadoras, lo que hacía que una amplia zona del edificio debía reservarse para instalar las dependencias de esta actividad, especialmente el horno.

⁹ Alberto MORENO VEGA y Yolanda LÓPEZ GÁLVEZ, *Las Harineras Cordobesas. Historia, Tecnología y Arquitectura (Siglos XIX y XX)*, Córdoba, 2011, 131-133.

¹⁰ Julián SOBRINO SIMAL, “Ver y hacer ver: Modernidad y arquitectura industrial en España”, *AREAS. Revista internacional de Ciencias Sociales*, 29 (2010), *El Patrimonio industrial, el legado material de la historia económica*, 31-37 y *Arquitectura de la Industria en Andalucía*, Sevilla, 1998, 32-35.



Fachada principal de la Fábrica “San Antonio.”
(Fotografía: Isabel Silva Cano).

Otro elemento importante a tener en cuenta era que las fábricas de harinas que tenían instalado el sistema Daverio necesitaban energía eléctrica para mover la maquinaria. En principio se generaba la electricidad con un motor de “gas pobre”, pero en la década de los años veinte introdujeron la energía eléctrica de las compañías más cercanas y finalmente, la energía que no utilizaban la revendían a los ayuntamientos para el alumbrado público. En el caso de Cardeña fue la compañía Mengemor la que suministraba la energía eléctrica a la fábrica y al pueblo. Para albergar el transformador se instalaron junto a las fábricas los denominados “edificios de la luz”.

Pues bien, podemos decir sin temor a equivocarnos que la Fábrica de harinas “San Antonio” puede considerarse como una harinera-tipo del primer tercio del siglo XX pues unía a la fabricación de harinas, la panificadora y la distribución de la energía eléctrica. De ahí el nombre que constaba en el Ministerio de Industria desde el primer momento de su actividad Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio” de Cardeña. Pero además, la fábrica de Cardeña tenía un complemento importante con la producción ganadera puesto que los desechos de la molturación y el molino de piensos que tenía anejo a la fábrica, motivó que en su entorno hubiera cuadras, cercado para cerdos y un “tinao” para las vacas, lo que hacía de la fábrica un elemento productor de gran importancia en el pueblo.

Desde el punto de vista arquitectónico, diremos brevemente que el edificio tiene planta rectangular con dos pisos y cubierta a dos aguas. Los dinteles de las puertas y ventanas se resuelven con arcos de descarga con ladrillos cocidos de arcilla de tejar. Según el arquitecto José Silva Cano:

“las cubiertas se resuelven con cerchas de madera (cercha española) o cuchillos realizadas con barras de madera en lazadas con “cola de Milán” y la correa de cumbre se arriestra con un tornapuntas para darle mayor consistencia a la misma. El tablero sobre el que se apoya la teja es de tablazón de madera”¹¹.

¹¹ José Silva Cano ha hecho una descripción minuciosa de la arquitectura de la fábrica y su composición en: María Isabel GARCIA CANO, *La fábrica de harinas ...*, 501-504 y 506-508.



Estructura metálica y la cercha española con el tornapuntas.
(Fotografía: José Silva Cano).

4.- La maquinaria del “Sistema Daverio” y su adquisición por la sociedad de la fábrica “San Antonio”

Al tratar la biografía de Martín Pozo Díaz como empresario hemos comentado que era un hecho a destacar que, en un rincón del norte de la provincia de Córdoba, en Los Pedroches, este hombre sin estudios y dedicado a la agricultura y ganadería conociera el sistema de molienda del trigo más novedoso que había en Europa en la segunda década del siglo XIX. Pero antes de adentrarnos en el caso concreto de la fábrica de harinas de Cardeña, creemos conveniente hablar brevemente de en qué consistía este “novedoso y revolucionario” sistema de molturación del trigo y, desde luego, las ventajas que podía ofrecer frente a la molienda en los molinos de piedra tradicionales.

Las ventajas e inconvenientes que tenía el sistema austro-húngaro las conoceremos de la mano de dos especialistas en temas de molienda y panadería. En primer lugar por la obra de Guillermo J. de Guillén-García quien a finales del XIX y en el momento en que se estaba difundiendo en Europa animaba a aplicarlo por varias razones: 1.- Desde el punto de vista de su instalación: los molinos se podían instalar en cualquier sitio al no depender de la fuerza motriz del agua; el poco coste de la energía que los movía, y el hecho de que la maquinaria que empleaba sustituiría al trabajo manual, 2.- En relación con la molienda propiamente dichas: conseguía una gran limpieza del grano; no se pulverizaba el salvado y se cernía el producto con gran perfección, dando como resultado una harina muy blanca y fina, 3.- Económicamente era más rentable que el sistema de piedras porque al dar una harina de alta calidad se podía vender a un precio muy superior al de la harina tradicional. Resumía Guillén-García las ventajas diciendo:

“el salvado se separa bien, el gluten no sufre y las sémolas dan gran variedad de harina presentando gran blancura la harina de primera”¹².

Este entusiasmo por el sistema austro-húngaro era compartido totalmente por Narciso Amorós, quien poniendo frente a las piedras, los molinos de cilindros que empleaba este sistema, decía que sus ventajas eran: 1.- Que los cilindros no exigían que se mojara previamente el grano con lo que se evitaba la alteración de los principios de la

¹² Guillermo J. de GUILLÉN-GARCÍA, *Historia de la molinería y panadería*, Barcelona, 1891, 88 y 105-106, citado por María Isabel GARCÍA CANO, *La fábrica de harinas “San Antonio”...*, 98.

harina; 2.- La harina resultante podía absorber mayor cantidad de agua al convertirse en pan; 3.- La harina no se llenaba de polvo y salvado sino que resultaba limpia y fina; 4.- Lo cilindros no se calentaban por el frotamiento como sí lo hacían las piedras que a la vez calentaban el producto y 5.- Los gérmenes y la suciedad eran expulsados a cada paso, con lo cual era un sistema mucho más higiénico. Pero también reparaba Amorós en los inconvenientes que nada tenían que ver con el producto en sí: 1.- Se exigía una gran cantidad de aparatos; 2.- Estos aparatos eran muy costosos, y 3.- Se necesitaba un gran espacio tanto en superficie como en altura para poder instalarlos ¹³.

Pero para llegar a su aceptación y posterior difusión fue necesario un proceso de perfeccionamiento en cuanto al sistema en sí, y un gran cambio de mentalidad en los industriales harineros. En relación con el proceso de perfeccionamiento diremos que en 1812 se inició el sistema de moler en trigo con cilindros de fundición, pero la falta de dureza de los cilindros hizo que no diera buenos resultados; se volvió a intentar en 1822 pero tampoco se consiguió lo que se pretendía. Fue en 1834 cuando el ingeniero suizo M. Sultzberger de Zurich consiguió construir unos cilindros con suficiente dureza para sustituir las piedras ordinarias por ellos. En Pesth la fábrica "Pester Josefs-Walzamühle" adoptó este sistema en 1839. En 1873 el molinero suizo Wegmann inventó en Nápoles los cilindros de porcelana que supusieron una verdadera revolución, y finalmente se consiguió en Buda-Pesth sustituir la porcelana por cilindros de fundición endurecida que proporcionaba la harina blanca y fina que se buscaba. Los industriales suizos siguieron el ejemplo y finalmente se denominó "sistema austro-húngaro" por ser en el imperio Austro-Húngaro en donde se aclimató este sistema y se desarrolló.

Enseguida se extendió por toda Europa y llegó asimismo a España; solo se resistía a su adopción Francia y, según el director de la acreditada revista especializada "La Gaceta Industrial", José Alcover, su resistencia era debida más a la defensa del orgullo nacional por la posesión de las famosas piedras de molino "Laferté sous Jonarre" que porque no creyeran en las bondades de este sistema. Solo desistieron de su actitud contraria ante los resultados negativos de sus exportaciones de harina que descendieron ostensiblemente, según comentaba el ingeniero francés Mr. Séé ¹⁴.

Aunque se presentó este sistema en la "Exposición Universal de París" en 1878, parece ser que fue definitiva para su conocimiento y difusión la "Exposición de Molinería y Panadería" que se celebró también en París en 1885. Pero este sistema que acababa de nacer no permaneció estático, sino que se fue perfeccionando en cada uno de los aparatos del complejo proceso de limpieza y molienda del trigo. Su consagración definitiva parece que tuvo lugar de nuevo en París en la "Exposición de 1900" en donde se dieron a conocer las variaciones que se habían hecho sobre el proceso y el grado de perfeccionamiento del mismo ¹⁵. Desde el punto de vista técnico el modo de transmisión de la fuerza motriz a la maquinaria se efectuaba a través de correas y poleas, como veremos más adelante.

La casa suiza "Daverio Henrici y Compañía" desde 1850 fue la distribuidora de este sistema y en 1860 se desgajó de ella la "Casa Bühler", como filial. Ambas distribuyeron la maquinaria del sistema austro-húngaro en España a través de dos sucursales en Madrid y Barcelona. Y fue la sucursal de Madrid la que proporcionó a la Electro-Harinera-Panificadora "San Antonio" de Cardeña toda la maquinaria por medio de un contrato que firmaron los ocho socios iniciales con la "Casa Daverio" el 2 de octubre de 1919. En once puntos se precisaban las condiciones de la venta en la que se

¹³ Narciso AMORÓS, *Industrias Artológicas. Triticultura, molinería, panadería*, Manuel Soler, Barcelona, 1904, 109-112.

¹⁴ Biblioteca Nacional de España (BNE.), Hemeroteca digital, *La Gaceta Industrial*, 10-07-1878, 194-195. y 97-98

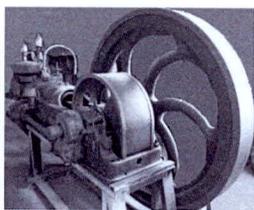
¹⁵ Narciso AMORÓS, *Industrias Artológicas. Triticultura ...*, 109-112.

incluía una cláusula que advertía de la posible dificultad del traslado de la maquinaria desde Suiza debido a la situación de posguerra en Europa que al atravesar zonas devastadas por la Primera Guerra Mundial, era posible que se pudiera retrasar la entrega y esto no sería achacable a la central Daverio.

Se compró maquinaria para la molturación del trigo y para la panificadora. Se adquirieron los aparatos de la “limpia” del trigo: despuntadora, deschinadora, tarara, triarvejón, recolectores de polvo, separadores de semillas, etc.; el conjunto de la molienda “Novodiagonal” que acababa de perfeccionarse, con un triturador de cuatro cilindros, un triturador-compresor y dos compresores, todos de cuatro cilindros. También se habían efectuado diversas variaciones en el aparato del cernido *Plansichter* y fue este último modelo el que adquirió la fábrica “San Antonio”. También se adquirieron los aparatos para la finalización del proceso: sador, tornos, cepilladora del salvado, etc.¹⁶. Este sistema estaba dispuesto para moler 7.000 kg. de trigo en 24 horas.

La compra efectuada por los ocho socios alcanzó la cantidad de 133.000 ptas. que debían pagar “solidaria y mancomunadamente” a “Daverio y Compañía” en Madrid en nueve plazos: 54.000, 40,6% a la firma del contrato y la llegada e instalación del material, y el resto, 79.000 ptas, en seis plazos a pagar cada tres meses hasta completar el total¹⁷.

Ni que decir tiene que la fábrica tenía que hacer además una importante inversión en el motor que generaría la energía motriz para la maquinaria. También adquirieron los socios en diciembre de 1919 el más acreditado en el mercado, el de la empresa “Crossley Brothers” de Manchester. Esta empresa fue creada en 1867 por los hermanos Francis y William Crossley en pleno auge de la revolución industrial y se difundió por toda Europa¹⁸. El entonces gerente de la Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio”, Benjamín Membrilla, intervino con el representante de la “Crossley Brothers Limited” en España, Alberto Sydney Maude, para la adquisición del citado motor y sus más importantes elementos “una instalación a gas pobre completa”, que supuso para la sociedad una inversión de 32.560 ptas. Los elementos más destacados eran el propio motor de entre 40 y 44 Hp de fuerza máxima, el gasógeno para suministrar gas a través de antracita y carbón vegetal, tuberías, bomba de pistón, etc. El pago del citado material se efectuó asimismo en nueve plazos a lo largo de dieciocho meses.



Motor Crossley.



Gasógeno Crossley.

¹⁶ Una relación detallada de todos los aparatos y otros elementos complementarios que se adquirieron puede verse en: María Isabel GARCÍA CANO, *La fábrica de harinas ...*, 109-110.

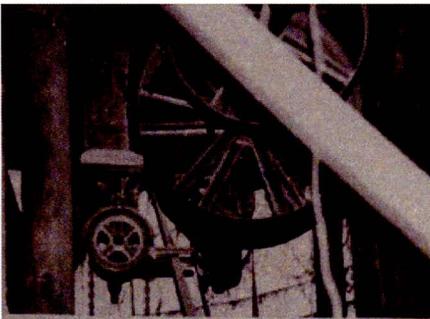
¹⁷ Se conserva en el archivo de la fábrica y en perfecto estado, el contrato firmado por ambas partes que tiene una artística y hermosa portada, como prueba de la elegancia y meticulosidad de la Casa Daverio.

¹⁸ Sobre este importante elemento para la industria europea en general y para la española en particular ha sido estudiado por José María ORTIZ-VILLAJOS, “La difusión internacional del motor de gas: Crossley Brothers y sus socios en España 1867-1935”, *XIV International Economic History Congress: Systems of Small and Middle Size Enterprises in Latinan Southern Europe (XIX-XX centuries)*, Helsinki, 21 to25 August 2006. *Id.*, “La Sociedad Anglo-Española de Motores, 1902-19. Auge y ocaso de la moderna industria metalmeccánica de Menorca”, en PASCUAL DOMÉNECH, Pere y FERNÁNDEZ PÉREZ, Paloma (Eds.), *Del metal al motor. Innovación y atraso en la historia de la industria metal-mecánica española*, Bilbao, 2007, 433-476.

El motor estaba instalado en el semisótano y desde allí a través de correas y poleas se distribuía la energía a toda la maquinaria. En 1924 la fábrica entró en contacto con la empresa eléctrica Mengemor que enseguida le proporcionó la electricidad necesaria para mover la maquinaria. En estas circunstancias el motor Crossley quedó en reserva, dado que como todos sabemos, la electricidad en las primeras décadas del siglo XX tenía muchas interrupciones y la fábrica no podía parar su actividad. Desde el primer momento la energía eléctrica que sobraba a la fábrica fue puesta por Martín Pozo Díaz al servicio del pueblo y el Ayuntamiento la adquirió para el alumbrado público. Pero en este tema no vamos a tratar en este artículo porque superaría el espacio permitido para el mismo.

5.- Funcionamiento del sistema austro-húngaro de molturación del trigo

Para conocer a fondo las bondades del sistema de molienda austro-húngaro, conocido en España como "Sistema Daverio" por la casa que lo distribuía, se hace imprescindible describir el proceso desde que el trigo entraba en la fábrica hasta que salía la harina y el salvado por distintas vías para el empaque en sacos de cien kg.. Desafortunadamente no se conserva en la fábrica "San Antonio" la maquinaria de hierro de la que se deshizo el propietario cuando cesó la actividad de la misma, pero sí se conserva toda la madera y los anclajes de la maquinaria así como fotos de la misma y la ubicación que tenían en la fábrica. Para explicar el proceso de trituración y conversión en harina nos fijaremos en la fábrica "San Antonio" de Cardeña, que tenía tres niveles: un semisótano que era el centro de transmisión en donde se encontraba el motor Crossley y las correas de transmisión que llevaba la energía a la maquinaria; una entreplanta que denominaban "bancada" y una planta superior que todos conocían como "el piso". En la bancada y el piso existían asimismo correas y poleas que tenían distinto tamaño según la función y la velocidad que se debía imprimir a cada máquina. Existía asimismo un velocímetro en la parte central de la bancada, a la vista de todos los trabajadores, para conocer en cada momento la velocidad que se debía imprimir a la maquinaria en cada momento del proceso.



Sistema transmisión de la energía.



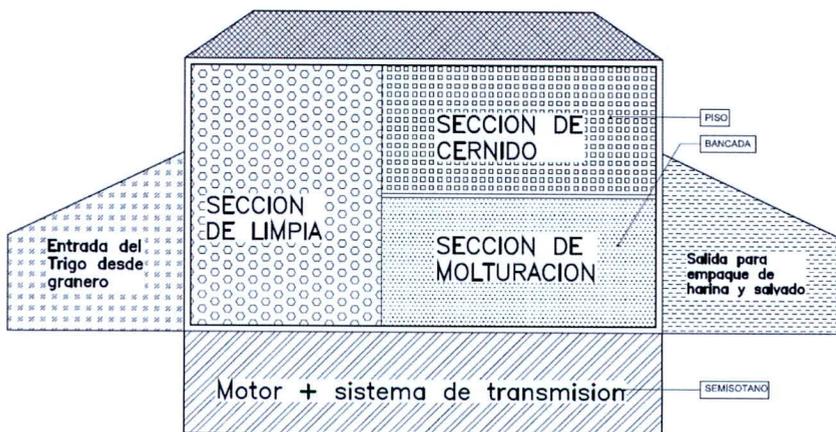
Velocímetro.

Esta fábrica tenía dos grandes graneros situados en el ala izquierda del edificio: uno con una capacidad de 607 m³ que durante el franquismo estuvo alquilado al Servicio Nacional del Trigo (SNT.) y otro de 945 m³ que a veces también acogía trigo del SNT. Desde el granero se introducía el trigo a la fábrica por una "piguera" y llegaba

a una gran tolva con capacidad para 3.000 kg. y, a partir de ahí, el trigo tenía tres fases hasta convertirse en harina y salvado: la “limpia”, la “molienda” y el “cernido”. El croquis de la Fábrica de harinas de Sinarcas (Valencia)¹⁹ es semejante a la fábrica “San Antonio” de Cardeña y en él podemos ir situando las tres fases a que hemos aludido:

1.- En la “limpia” el trigo subía al piso superior y volvía a bajar a la entreplanta o bancada. Subía por unas conducciones de madera que en su interior tenía unas cintas con cangilones metálicos verticales y bajaba a través de las conducciones de madera. Era un proceso muy laborioso que se iniciaba desde la entrada del trigo a la tolva y enseguida una *desterradora* o *tarara* eliminaba impurezas, tierra, arena, etc, y una aspiradora quitaba elementos poco pesados. Pasaba después a un separador en la entreplanta que con movimiento en zig-zag separaba otras impurezas. El polvo que producía esta fase no salía al exterior, sino que era recogido por unas conducciones de aire hacía una *ciclón* que tenía una chimenea de hierro para la salida. La *deschinatora* de cuatro calles que estaba situada en la bancada eliminaba chinos y repasaba la limpieza del grano que pasaba después al *triarvejón* con dos rodillos que extraía las semillas redondas, granos partidos, etc. Pasaba después a la *despuntadora* que separaba el germen del trigo y una aspiradora eliminaba el polvo conectado a un recolector del polvo de 72 mangas.

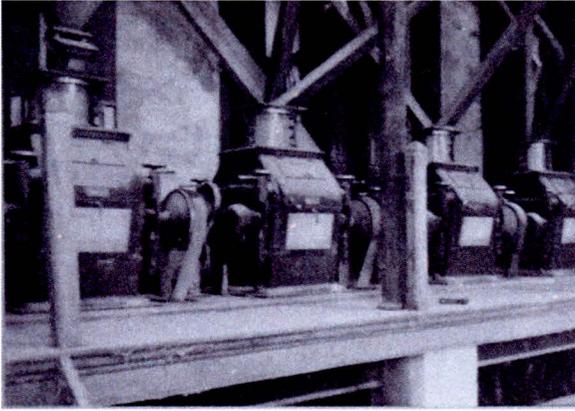
Un *rociador* automático añadía agua para darle humedad al trigo que caía a continuación al *depósito de reposo*. Ahí se dejaba reposar entre 18 y 24 horas, en la fábrica “San Antonio” reposaba durante 24 horas. De este depósito pasaba al *depósito de volteo* que estaba situado en el piso y en donde se refrescaba si se había calentado por la humedad. Una segunda limpia se hacía a través de la *satinadora* que pasaba previamente por un separador magnético con cuatro imanes que eliminaba las partículas metálicas que se hubieran mezclado con el grano. Subía al piso de nuevo en donde se producía una “criba de repaso”. Finalizaba esta fase cuando el grano quedaba depositado y humedecido para pasar a la molienda propiamente dicha.



2.- “Molienda”.- Los cuatro molinos de la fábrica “San Antonio” estaban situados en la entreplanta o bancada y tenían cuatro cilindros cada uno con doble rodillo de alimentación. Se realizaban cinco trituraciones y los rodillos trabajaban por pares

¹⁹ www.sinarcas.es. Ha sido adaptado por José Silva Cano como se recoge en: María Isabel GARCÍA CANO, *La fábrica de harinas ...*, 115.

girando en sentido inverso. Los cilindros estriados trituraban y los lisos comprimían. El trigo subía al piso y bajaba de la bancada al piso y viceversa. En los desatadores se eliminaban las placas que se hubieran producido en la compresión.



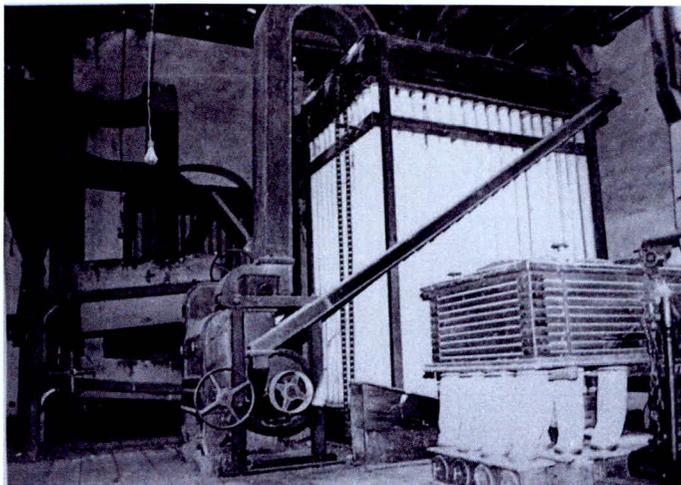
Molinos de cilindros de la fábrica "San Antonio".

3.- "Cernido".- El cernido se realizaba por medio de los *plansichters* que en la fábrica "San Antonio" era doble y tenía ocho entradas. Éste separaba la harina, la clasificaba y enviaba al *sasor*. En la fábrica de Cardeña era doble con aspiración que eliminaba las partículas de salvado y clasificaban las sémolas. Una vez cernido el salvado pasaba a la *cepilladora de salvado* en el piso para separar la harina que se le hubiera quedado pegada al salvado.



Plansichter y sasor.

La harina iba cayendo a una rosca transportadora o sinfín que la enviaba a los depósitos de empaque. Los productos finales pasaban al torno divisor de salvados para su clasificación y en el piso había un molino para el *remolido del salvado*. En el piso había otro recolector de polvo con 216 mangas dividido en tres departamentos independientes. En la mayoría de las fábricas y también en la de Cardeña, había cuatro tolvas de empaque, dos centrales para la harina y dos laterales para el salvado y dos tolvas pequeñas para el resto de los subproductos.



Vista general del piso: "limpia" (izquierda) y planschichter (derecha).

Los sacos eran generalmente de entre 80 y 100 kg., y se pesaban en una báscula-balanza de hierro que tenía capacidad para 200 kg. Desde el andén de piedra que se había construido en el lateral derecho de la fábrica y sobre una plataforma también de piedra que se hizo al borde de dicho andén para que los carros no se hundieran en el barro, se cargaban los sacos de harina en los carros y se distribuía. El ámbito de distribución de la misma eran los pueblos de alrededor, Villanueva de Córdoba, Fuencaliente, entre otros y al parecer se llevaba a Córdoba porque, según comentaba Juan Silva Pozo, un trabajador durante muchos años en la fábrica y del que hemos aprendido muchas cosas del funcionamiento de la misma, esta harina era muy apreciada en las pastelerías de la ciudad por ser muy fina y blanca.

Aunque no nos detendremos en tratar la panificadora de la fábrica puesto que en otra ocasión trataremos la panadería en Cardeña en los dos primeros tercios del siglo XX, no queremos dejar la ocasión de comentar algo de ella. Como hemos comentado con anterioridad, simultáneamente al equipamiento de la fábrica para la molienda, los socios compraron toda la maquinaria necesaria para elaboración de pan ya que la panificadora era un anejo importante dentro del ámbito de la fábrica y formaba parte del edificio. La maquinaria panificadora era asimismo de la Casa Daverio: amasadora, horno de escopeta con un radio de más de cuatro metros de diámetro, herrajes, puerta del horno con farol y contrafarol, tres campanas de chimenea, parrillas y portaparrillas, poleas de mando para la amasadora, dos poleas de mando para el refinador de masa, correas, etc. Todo este material había sido adquirido a través del industrial catalán Gabriel Solá y Escayola ya que, como comentamos con anterioridad, también en Barcelona había sucursal de la Casa Daverio²⁰.

6.- Trabajadores y usuarios de la Electro-Harinera-Panificadora "San Antonio"

Una vez tratado el continente y el contenido de la fábrica procede tratar el elemento humano: el personal que trabajaba en la fábrica y también los usuarios de ella,

²⁰ *Ibid.*, 97-143.

es decir los agricultores de la zona que llevaban su trigo bien a moler o a depositar en los graneros de la misma. Distinguiremos los dos aspectos:

a.- En el personal que trabajaba en la fábrica distinguimos tres tipos de oficios: el especialista en la molienda, el "maestro molinero" que fue ocupado durante muchos años por Sebastián Fernández Medina y un panadero; el personal administrativo, que llevaba la administración de la fábrica en todos sus ámbitos y que desde su creación hasta 1939 estuvo desempeñado por Eugenio Osorio Carrasco, de 1920 a 1936 como tal gerente y durante la guerra civil en que la fábrica fue incautada por el Frente Popular como absoluto responsable de la misma. Su militancia política y su actividad durante la contienda hizo que en 1939 se trasladara de Cardeña a Conquista, su pueblo natal en donde fue protegido por su hermano que era el alcalde en esa fecha. En los quince años anteriores a la guerra civil eran los dos únicos trabajadores que tenían estabilidad en la fábrica y un salario fijo. Además de este personal que podríamos llamar "técnico", la fábrica tenía contratados a personas sin cualificar que atendían todos los frentes de la fábrica: conductor del camión que distribuía la harina, carpintero, herrero, guarda, despacho de harina en Villanueva de Córdoba, etc.

Al terminar la guerra civil se hizo cargo de la administración Nicolás Sánchez Gutiérrez, a la sazón, yerno del finado Martín Pozo Díaz, esposo de M^a Jesús Pozo, quien a partir de 1957 fue junto con su esposa el único propietario de la fábrica y su administrador hasta el fin de la actividad en 1970. Hemos calculado que de manera general la fábrica siempre tuvo a su servicio una media de entre tres y cinco trabajadores en los que siempre hubo "maestro molinero" y su ayudante, y administrador, fluctuando el resto de acuerdo con las necesidades de cada momento.

b.- En cuanto a los usuarios, es de sobra conocido por todos que hoy el término de Cardeña es especialmente ganadero, pero en la primera mitad del siglo XX además de la ganadería que siempre ha caracterizado a Cardeña, había cierta producción agrícola, fundamentalmente cerealista. En este sentido hemos analizado los usuarios que la fábrica tuvo en su primer quinquenio de actividad entre 1921 y 1926 a través del libro de "Depósitos". En él aparecen 236 agricultores de todas las fincas del término y aún de otros términos aledaños. En general cada año había aportaciones de una media de noventa y cuatro productores que depositaban en la fábrica trigo para moler. Era interesante conocer la estabilidad de estos productores para de esta manera determinar los que tenían mayor producción. En general podemos decir que tuvieron una mayor estabilidad los mayores productores, aunque no debemos ignorar que los pequeños agricultores no aportaban mucho trigo, pero siempre conseguían su pequeña cosecha de la que dependía su sustento. En el período de 1922 a 1925 que son los que aparecen completos el 10% de los productores permanecieron estos cuatro años, un 17% lo hicieron durante tres años, dos años permanecieron el 18% y el grueso de los productores, 55%, solo entregaron trigo un año.

Si atendemos a la cantidad de trigo podemos decir que el 60% del total del trigo entregado lo hicieron los que estuvieron cuatro y tres años que solo representaban el 27% del total de productores. Estos productores fueron 48 de los 236 reseñados, es decir casi un cuarto del total. Fue precisamente Martín Pozo Díaz el que mayor cantidad de trigo entregó habiendo grandes diferencias entre unos productores y otros. El trigo entregado por Martín Pozo junto con el depositado por Esteban Obejo, muy cercanos ambos en la cantidad, supuso un tercio del trigo entregado por productores a partir de 5.000 kg. que eran unos treinta productores. El trigo entregado era generalmente el denominado "trigo rabón", "trigo blanco" o "cruchet". Consta asimismo en el libro las cantidades de harina que periódicamente iba retirando cada productor y a veces

retiraban también trigo, aunque en menos ocasiones ²¹. Este período inicial es una muestra de la actividad de la fábrica y el buen servicio que prestó a los agricultores-ganaderos del término de Cardeña y también para los ganaderos, puesto que la fábrica tenía anejo un molino de pienso que a su vez era muy utilizado por los ganaderos de la zona.

7.- El proceso legislativo sobre las harineras y fin de la actividad de la fábrica “San Antonio” de Cardeña

En este apartado trataremos finalmente el período de actividad de la fábrica desde su inauguración oficial el 21 de marzo de 1921 a 1970 y las distintas disposiciones legales que se fueron publicando sobre las harineras en este período, dado que en determinados momentos la capacidad de producción de las mismas era muy superior a las necesidades del consumo.

Como decíamos en la introducción de este artículo, las dos últimas décadas del siglo XIX fueron muy importantes para el sistema fabril de harina y las dos primeras del s. XX lograron un gran desarrollo del mismo. Córdoba tuvo muy numerosas e importantes harineras en la capital y en su provincia. Destacamos la fábrica de harinas “Santa Cándida” de Córdoba (1889); la Electro-Harinera San Lorenzo” de La Rambla (1918); en Puente Genil: “La Alianza” que nació en 1904 de la fusión de la fábrica de harinas “San Cristóbal” (1878) y la central térmica “La Aurora” (1889), y “El Carmen” (1905); Fábrica de Harinas Salamanca” de Belmez (1885); “Electro-Harinera” de Belalcázar (1905); Fábrica de harinas “Santa María” de Peñarroya-Pueblonuevo, entre otras ²². Y, desde luego Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio” de Cardeña.

Hay que contar con que en España siempre hubo un desfase acusado entre la capacidad de molturación y la producción en relación con las necesidades, siendo la primera más elevada que la segunda, lo que hizo que en determinados momentos se obligara a cerrar molinos. En 1912 la capacidad de molienda de las fábricas de harina era ya superior a la producción harinera y fue a partir de la Primera Guerra Mundial cuando en España hubo un alto consumo de harina. En 1926 Primo de Rivera decretó la prohibición de ampliar el número de fábricas de harina y a pesar de esta prohibición, tres años más tarde las harineras habían aumentado un 60% con respecto a 1912 ²³.

La política cerealista de la II República y unos años de bonanza en las cosechas hicieron que en estos años previos a la Guerra Civil se consiguiera una producción triguera muy elevada. Tras la contienda civil y los años de la posguerra se redujo mucho la producción que llevó a la necesidad de importar trigo a la vez que se produjo una importante reducción del consumo. Además, en estos años hubo un gran intervencionismo estatal a través del Servicio Nacional del Trigo, el Sindicato Nacional de Cereales y la Comisaría de Abastecimientos y Transportes. Se controlaban los precios de tasa, se establecieron “cupos forzosos” de entrega de trigo y cuotas de molturación, lo que dio ocasión a la aparición de un intenso mercado negro del trigo en los años cuarenta. La fábrica “San Antonio” alquiló uno de sus dos graneros al SNT., y mantuvo con él una estrecha relación, al igual que el resto de harineras, pero siempre a través del ayuntamiento que era quien les trasladaba las órdenes del SNT.

²¹ *Ibid.*, 159-161.

²² Sobre algunas de estas fábricas de harinas ver: Alberto MORENO VEGA y Yolanda LÓPEZ GÁLVEZ, *Las Harineras Cordobesas...* y María Yolanda LÓPEZ GÁLVEZ y Alberto MORENO VEGA, “Situación actual del Patrimonio Industrial harinero en la provincia de Córdoba”, *Jornadas andaluzas de Patrimonio Industrial y de la Obra Pública*, Sevilla, 2012.

²³ Luis GERMÁN ZUBERO, “La evolución de la industria ...”, 145.

La Ley de 24 de junio de 1941 establecía que se cerraran temporalmente los "molinos maquileros" y los que estuvieran en zonas rurales sin fábricas de harinas se les autorizó a trabajar en régimen de fábrica. La incorporación de los molinos que estaban en estas circunstancias hizo que se aumentara la capacidad molturadora que alcanzó su punto álgido en 1951. La provincia de Córdoba tenía en esas fechas un 5% de las harineras de todo el país y su capacidad molturadora era del 4% del total de España ²⁴.

Con estas medidas el gobierno pretendía equilibrar el desajuste permanente entre capacidad molturadora y necesidades reales. Fueron unos años críticos en relación con el trigo que llevaron a los acuerdos entre Franco y Perón entre 1946 y 1949, en el que más allá de la ideología, a Argentina le interesaba dar salida a su excedente de cereales a la vez que conseguía de España bienes para su industrialización. Cuando la economía argentina a principios de los cincuenta comenzó a decaer España se alió con EE.UU. y se aseguró la importación del trigo que necesitaba ²⁵. Entre 1951 y 1957 el ministro de Agricultura Rafael Cavestany de Anduaga quiso introducir la agricultura moderna especialmente en lo relativo al cereal, lo que llevaba consigo que se incentivara a los agricultores elevando los precios y se otorgaran por el Estado créditos y subvenciones ventajosas para ellos ²⁶. Pero, aunque la economía en los años sesenta iba liberalizándose, el mercado del trigo seguía controlado por el SNT. ²⁷.

En las fábricas de harinas seguía existiendo un exceso de capacidad productiva y solo un 30% el grado de utilización de la industria fabril harinera. A partir de 1951 se inicia el descenso de número de harineras y a finales de los cincuenta se redujeron 113 fábricas. El Grupo Nacional Harinero del Sindicato de Cereales pretendía reducir el número de fábricas para asegurar a las que subsistieran el trabajo permanente porque se consideraba el exceso de capacidad de fabricación la causa de la ruina de la industria harinera. Se inició en 1955 el plan del cierre voluntario de harineras poco rentables. A las que cerraban se les aseguraba por el Servicio Nacional de Conciertos una renta. Este plan redujo la capacidad de fabricación del país en un 11,66%, pues se acogieron a este plan 213 fábricas. Hay que tener en cuenta que a medida que se avanzaba en los sesenta el consumo se iba reduciendo por la mejora y variedad en la dieta humana ²⁸.

Pero este plan de "Subsidio de paro" no dio el resultado esperado y se puso en marcha un "Plan de Acción concertada", según orden del Ministerio de Industria de 24 de septiembre de 1970, para empresarios harineros, que pretendía reestructurar el sector harinero. Esta orden abría un plazo para las harineras que tuvieran al menos 5.000 m. de longitud trabajante y que estuvieran dispuestas a su destrucción o desmantelamiento. A este plan se acogió Nicolás Sánchez Gutiérrez para la Fábrica de harinas "San Antonio" de Cardeña, ya que cumplía los requisitos exigidos por dicha orden. Cuando en 1973 el Ministerio de Industria le reclamaba a Nicolás Sánchez que habiendo cesado la actividad de su fábrica en 1970 no la había dado de baja, éste respondió "la tengo ofrecida para cierre a la *Acción concertada Harinera*".

Pero es que estas medidas fueron insuficientes a nivel general y para dar solución al problema que seguía siendo el desajuste entre la capacidad molturadora y las necesidades del consumo, se publicó el Decreto de 17 de agosto de 1973. Por él se

²⁴ *Veinte años de actuación. Servicio Nacional del Trigo*, Madrid, 1958, 257 y 267.

²⁵ Raanan REIN, *Entre el abismo y la salvación. El Pacto Franco-Perón*, Buenos Aires, 2003. Carlos BARCIELA, *Ni un español sin pan. Red Nacional de Silos y Graneros*, Zaragoza, 2007, 54.

²⁶ Carlos BARCIELA LÓPEZ, M^a Inmaculada LÓPEZ ORTIZ y Joaquín MELGAREJO MORENO, "La intervención del Estado en la agricultura durante el siglo XX", *Ayer*, 21 (1996), 87-88.

²⁷ Carlos ABAD BALBOA, José Luis GARCÍA DELGADO y Cándido MUÑOZ CIDAD, "La agricultura española en el último tercio del siglo XX: principales pautas evolutivas", en José María SUMPSI VIÑAS (Coord.), *Modernización y cambio estructural en la agricultura española*, Madrid, 1994, 74.

²⁸ Luis GERMÁN ZUBERO, "La evolución de la industria...", 139-150 y *Veinte años de actuación ...*, 257-260.

aprobó el “Plan de Reestructuración del sector de harinas panificables y sémolas”. Ahora se facilitaba aún más el cierre de harineras pues se rebajaba los metros de longitud trabajante a 4.000. Se proponía cerrar y destruir fábricas que tuvieran estas características. Se les pagaría a sus propietarios 100.000 ptas. por cada metro trabajante con la condición de que las fábricas que cerraran no podrían reabrirse en 30 años ²⁹.

Nicolás Sánchez solicitó entonces al Ministerio de Industria que dejase en suspenso su solicitud de la “Acción concertada” y que se incluyese la harinera “San Antonio” de Cardeña en el nuevo “Plan de reestructuración”, siguiendo ahora la orden del mismo ministerio de 7 de diciembre de 1973 que dictaba las normas de tramitación del citado plan. Y, aunque oficialmente se cumplieron todos los requisitos que marcaba la orden ministerial, llegados a julio de 1974 aún no se había dado de baja oficialmente de baja a la Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio”. Habría que esperar al 17 de noviembre de 1975, en que por resolución del Ministerio de Industria la fábrica de harinas de Cardeña causaba baja definitiva de derecho en el Registro Industrial de Córdoba, aunque de hecho había terminado su actividad el 1970, después de cincuenta años de actividad ininterrumpida ³⁰.

Conclusiones generales

En este artículo se pone de manifiesto el arrojo y capacidad empresarial de Martín Pozo Díaz, de origen humilde, procedente de una familia campesina, autodidacta, que aprendió por su cuenta a leer y escribir y que tuvo siempre un espíritu de superación increíble que le llevó a superar barreras sociales y económicas en principio infranqueables. De su mano Cardeña pudo tener una fábrica de harinas modélica e innovadora impensable para una aldea “de la sierra”, según se denominaba en Montoro a la que pertenecía, sin apenas comunicaciones y con pocos recursos. En este sentido Martín Pozo Díaz dio un notable impulso económico a Cardeña y nos consta que es un referente para toda su familia tanto por ese espíritu emprendedor, como por sus profundas convicciones religiosas que llevó a la práctica hasta sus últimos días.

La empresa familiar en que se convirtió la fábrica de harinas “San Antonio” estaba tan afianzada y estructurada que, a pesar de que en septiembre de 1936 fue fusilado, al acabar la contienda civil sus herederos pudieron seguir su actividad según los derroteros que él le había marcado desde sus inicios.

Para la Electro-Harinera-Panificadora “San Antonio” de Cardeña, el año 1970 supuso de hecho, según hemos comentado, el fin de su actividad tras cincuenta años de estar proporcionando la harina a Cardeña, Azuel, Venta del Charco, Villanueva de Córdoba, Fuencaliente, entre otras localidades. Pero “la fábrica”, como se le sigue denominando en Cardeña cien años después, forma parte del paisaje urbano de Cardeña y es un referente asimismo para sus habitantes en todos los sentidos. Es además, una parte importante del Patrimonio Industrial de Los Pedroches por su trayectoria y por ser junto con la Fábrica de harinas “Santa María” de Peñarroya-Pueblonuevo, las únicas harineras que se mantienen en buen estado en la comarca de Los Pedroches.

Actualmente gracias a la generosidad de su propietaria, D^a Francisca Sánchez Pozo, es un edificio municipal con todos sus aledaños ya que hizo donación de la misma al Ayuntamiento que la ha rehabilitado y ha hecho del semisótano y la entreplanta, “bancada”, un precioso museo para disfrute del pueblo y sus visitantes. En el “piso” en

²⁹ Javier REVILLA CASADO, “La industria harinera en la provincia de León durante el franquismo: La fábrica de harinas “Marina Luz” de Gordocillo”, *Estudios Humanísticos. Historia*, 7 (2008), 341-342. Luis GERMAN ZUBERO, “La evolución de la industria...”, 151.

³⁰ María Isabel GARCÍA CANO, *La fábrica de harinas ...*, 259-261.

donde se conservan los anclajes de la maquinaria y toda la madera, se propone el Ayuntamiento rehacer el proceso de la molienda para que desde los más pequeños a los mayores recuerden la importancia del trigo y su molturación en el siglo pasado y estén orgullosos de tener esta emblemática harinera en su pueblo.

Destacamos por último la ejemplar relación entre la empresa y/o iniciativa privada representada por la propietaria de la fábrica, D^a Francisca. Sánchez Pozo, y el Ayuntamiento de Cardeña a través de su alcaldesa, D^a Catalina Barragán Magdaleno, que han hecho posible traspasar las líneas de lo privado y lo público con el único objetivo de engrandecer a su pueblo y que sean los vecinos y vecinas de Cardeña y sus aldeas los que ahora y en el futuro sigan disfrutando de este bonito y emblemático edificio de "la fábrica".

BIBLIOGRAFÍA

- ABAD BALBOA, Carlos, GARCÍA DELGADO, José Luis y MUÑOZ CIDAD, Cándido, "La agricultura española en el último tercio del siglo XX: principales pautas evolutivas", en José María SUMPISI VIÑAS (Coord.), *Modernización y cambio estructural en la agricultura española*, Madrid, 1994
- AMORÓS, Narciso, *Industrias Artológicas. Triticultura, molinería, panadería*, Manuel Soler, Barcelona, 1904.
- BARCIELA LÓPEZ, Carlos, LÓPEZ ORTIZ, M^a Inmaculada y MELGAREJO MORENO, Joaquín, "La intervención del Estado en la agricultura durante el siglo XX", *Ayer*, 21 (1996), 51-96.
- BARCIELA, Carlos, *Ni un español sin pan. Red Nacional de Silos y Graneros*, Zaragoza, 2007.
- BERNARDO ARES, José Manuel de, "La crisis económica del seiscientos", *Córdoba capital*, I, 246-251.
- BERNARDO ARES, José Manuel de y GARCÍA CANO, M^a Isabel, "Los barrios cordobeses y su relación con el poder municipal", en José COSANO MOYANO (COORD.), *Los barrios de Córdoba en la historia de la ciudad II. De las collaciones bajomedievales cristianas a los barrios actuales*, Córdoba, 2019, 85-135.
- Biblioteca Nacional de España (BNE.), Hemeroteca digital, *La Gaceta Industrial*, 10-07-1878.
- CARASA SOTO, Pedro, "Los pósitos en España en el siglo XIX", *Investigaciones históricas. Época moderna y contemporánea*, 4 (1983), 247-304.
- GARCÍA CANO, María Isabel, "Abastecimiento de trigo y problemas político-sociales. Elósito de Córdoba en la época de Felipe II", *Axarquía*, 14 (1985), 215-291.
- _____, "La agricultura de Fuente Palmera a través de las cuentas delósito", *Actas I Congreso Histórico. Las Nuevas Poblaciones de Carlos III en Sierra Morena y Andalucía*, Córdoba, 1985, 243-294.
- _____, "La problemática agrícola a través delósito a comienzos del reinado de Felipe II", *El Barroco en Andalucía*, Córdoba, 1987, VI, 75-87.
- _____, *La fábrica de harinas "San Antonio" de Cardeña (1920-1970). Contexto histórico y Patrimonio industrial en Los Pedroches*, Córdoba, 2021.
- GERMÁN ZUBERO, Luis, "La evolución de la industria harinera en España durante el siglo XX", *Investigaciones de Historia Económica*, 4 (2006), 139-176.
- GUILLÉN-GARCÍA, Guillermo J. de, *Historia de la molinería y panadería*, Imprenta de Pedro Ortega, Barcelona, 1891. (Biblioteca Digital Hispánica).

- LÓPEZ GÁLVEZ, María Yolanda y MORENO VEGA, Alberto, “Situación actual del Patrimonio Industrial harinero en la provincia de Córdoba”, *Jornadas andaluzas de Patrimonio Industrial y de la Obra Pública*, Sevilla, 2012.
- MORENO LÁZARO, Javier, “Los inicios de la producción fabril de harina en España (1770-1801)”, *Revista de Historia Industrial*, 1 (1992), 181-187.
- _____, “Los harinócratas. Organizaciones, mercado e inquietudes inversoras de los empresarios de Castilla la Vieja y León, 1820-1868”, *Investigaciones de Historia Económica*, 14 (2018), 14-21.
- MORENO VEGA, Alberto y LÓPEZ GÁLVEZ, Yolanda, *Las Harineras Cordobesas. Historia, Tecnología y Arquitectura (Siglos XIX y XX)*, Córdoba, 2011.
- ORTIZ-VILLAJOS, José María, “La difusión internacional del motor de gas: Crossley Brothers y sus socios en España 1867-1935”, *XIV International Economic History Congress: Systems of Small and Middle Size Enterprises in Latin and Southern Europe (XIX-XX centuries)*, Helsinki, 21 to 25 August 2006.
- _____, “La Sociedad Anglo-Española de Motores, 1902-19. Auge y ocaso de la moderna industria metalmecánica de Menorca”, en PASCUAL DOMÉNECH, Pere y FERNÁNDEZ PÉREZ, Paloma (Eds.), *Del metal al motor. Innovación y atraso en la historia de la industria metal-mecánica española*, Bilbao, 2007, 433-476.
- REIN, Raanan, *Entre el abismo y la salvación. El Pacto Franco-Perón*, Buenos Aires, 2003.
- REVILLA CASADO, Javier, “La industria harinera en la provincia de León durante el franquismo: La fábrica de harinas “Marina Luz” de Gordoncillo”, *Estudios Humanísticos. Historia*, 7(2008), 313-346.
- SÁNCHEZ SALAZAR, Felipa, “Los repartos de tierras concejiles en la España del Antiguo Régimen”, *La economía española al final del Antiguo Régimen, I. Agricultura*, Madrid, 1982, 189-258.
- _____, *Extensión de cultivos en España en el siglo XVIII: roturas y repartos de tierras concejiles*, Madrid, 1988.
- SOBRINO SIMAL, Julián, “Ver y hacer ver: Modernidad y arquitectura industrial en España”, *AREAS. Revista internacional de Ciencias Sociales*, 29 (2010), *El Patrimonio industrial, el legado material de la historia económica*, 31-37 y *Arquitectura de la Industria en Andalucía*, Sevilla, 1998.
- Veinte años de actuación. Servicio Nacional del Trigo*, Madrid, 1958.
- www.sinarcas.es.



**Ilustre Asociación Provincial Cordobesa
de Cronistas Oficiales**



