CAPÍTULO 4

Fábrica Textil Imbabura

Introducción:

El capítulo cuatro trata sobre la fábrica denominada « La Industrial Algodonera », lugar que suscitó el inicio de toda la producción textil en el cantón Antonio Ante, siendo así parte fundamental en el desarrollo de toda la provincia. Generó un despunte de la productividad, la cultura y la economía para toda la zona.

Se detalla cómo fueron los procesos de producción, y las características principales de todos los departamentos que incluía, lo que genera la base para reinterpretar y proponer nuevos espacios arquitectónicos.

4.1 Historia de la fábrica

La Fábrica Imbabura denominada « *La Industrial Algodonera* » es el inicio de la historia textil del cantón Antonio Ante. Se encuentra ubicada en la parroquia urbana Andrade Marín, a 4 kilómetros al este de Atuntaqui.

Los hermanos Francisco y Antonio Dalmau de origen español, fueron quienes decidieron instalar una fábrica textil en la provincia de Imbabura, luego de su éxito con las fábricas textiles en las ciudades de Ambato ("La Industrial Algodonera") y Riobamba ("El Prado") por el año de 1913. (Posso, 2008, págs. 45,46)

Luego de varias deliberaciones decidieron que la ubicación de la fábrica estaría en el caserío de Lourdes. Se deduce, fueron tres las razones para que estos terrenos sean escogidos: (Posso, 2008, págs. 48,49)

1. La primera, tal vez la de mayor peso, fue que la línea férrea que uniría Quito con San Lorenzo pasaría cerca de los terrenos. Colocaba a la fábrica en una posición estratégica, tanto para la recepción de insumos, materia prima, maquinaria, como para la comercialización de las telas producidas.

2. La segunda razón, el pueblo de Atuntaqui se encuentra prácticamente en el centro de los pueblos cercanos como Ibarra, San Antonio, Natabuela, San Roque, Cotacachi, Otavalo; esto hizo que obreros y empleados de estos lugares pudieran llegar con relativa facilidad al lugar de trabajo.

3. La tercera razón fue que en aquellos tiempos, en el sector del valle del Chota se cultivaba mucho algodón y de buena calidad. Así se garantizaba un flujo constante de materia prima.

El día 6 de mayo de 1924 se organizó un programa solemne de colocación y bendición de la primera piedra para la construcción del edificio. Se resaltó el hecho de que se utilizaría la mano de obra de Atuntaqui y del sector en general, para permitir un desarrollo económico de la región. En ese entonces, la mayoría de los habitantes de Atuntaqui se dedicaban a la agricultura y a la arriería[1], razón por la cual no se podía encontrar todo tipo de trabajadores necesarios para la construcción de las instalaciones, teniendo que necesariamente acudir a otros pueblos y ciudades. (Posso, 2008, págs. 53-57)

La producción en la fábrica comenzó a inicios de 1926, con la llegada de las primeras máquinas para la sección hilatura[2]. Para esa fecha el tren todavía no llegaba al caserío de Lourdes; por ello fue necesario que toda la maquinaria sea trasportada desde Quito a lomo de mulas; llegaron desarmadas para facilitar el transporte. Fue en las instalaciones del centro textil donde los técnicos alemanes e ingleses volvieron a armarlas. (Posso, 2008, pág. 59)

Tal fue la importancia de la fábrica para la ciudad de Atuntaqui que intervino en situaciones sociales, culturales, políticas y económicas, tales como: (Posso, 2008, págs. 65-273)

- Transformar la plaza de Atuntaqui en el Parque
- Construcción de la planta eléctrica de la fábrica y la ciudad

[1] **Arriería:** actividad en la que se transporta mercancías como café, paja, maquinaria, etc., cargadas fundamentalmente sobre los lomos de mulas dada la fortaleza de estos animales.
[2] **Hilatura:** Conjunto de técnicas necesarias para convertir en hilo las fibras textiles como la lana, el algodón u otras materias análogas mediante un proceso industrial de refinamiento

- Apoyo a la fundación de la Escuela de los Hermanos Cristianos
- Fundación de la Asociación de Empleados "Atuntaqui"
- Creación del Dispensario Médico N°12
- Creación de la Radio "La voz del Obrero"
- Construcción de los barrios obreros
- Colabora en la construcción del puente en el río Ambi
- Crea la Cooperativa de Ahorro y Crédito "Tex Atuntaqui"

La fábrica tiene su apogeo hasta el año de 1959, a partir de ahí se dan los primeros problemas económicos. El 20 de abril de 1965, los accionistas decidieron cerrar la fábrica por problemas obrero-patronales. (Posso, 2008, pág. 283)

Se dejó de producir hasta el 31 de enero de 1966, en donde se reiniciaron las labores con una nueva administración con empresarios locales, pero nunca se llegó a tener una producción de iguales magnitudes. Los empresarios empezaron a tener grandes deudas con entidades del gobierno, en especial con el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social. Al no poder mantener en pié la fábrica se decidió cerrarla definitivamente en el año de 1997, en donde los terrenos y las instalaciones pasaron a ser parte de la administración del IESS. (Posso, 2008, págs. 361-414)

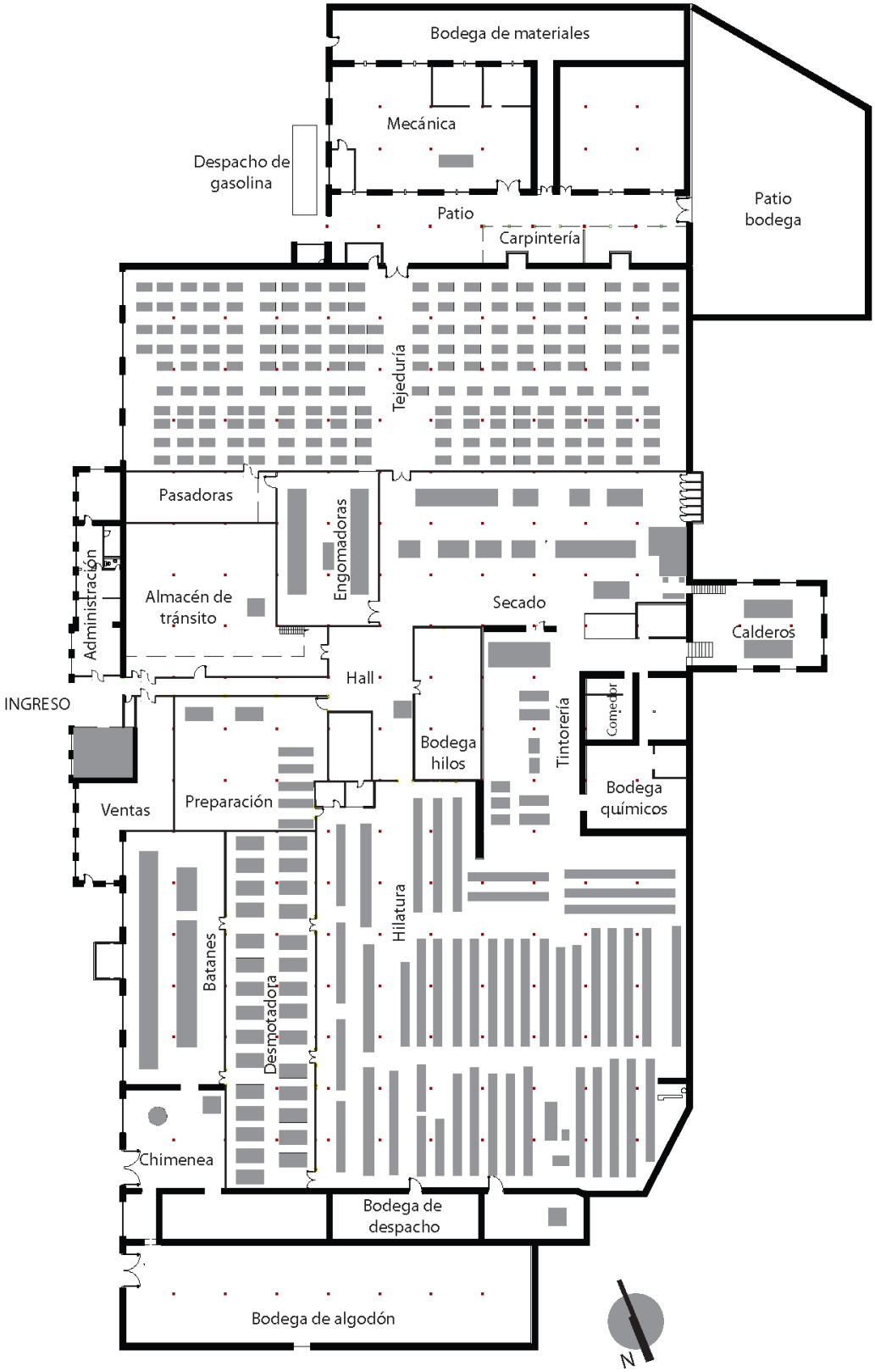
En esta administración se dejó de lado el cuidado de las instalaciones, por lo que se perdió una buena parte de la maquinaria patrimonial. Igualmente nunca se dio un mantenimiento para preservar sus instalaciones; llevándolo casi a la destrucción y olvido de este bien. (Posso, 2008, pág. 423)

4.2 Procesos de producción de hilos y telas

En el Plano 1, mostrado a continuación, se ubican las secciones y departamentos que funcionaban dentro de la fábrica, las que posteriormente se detallarán, con ello se pretende dar una idea muy general del proceso de producción. Alguna de la terminología de la maquinaria y de ciertos procesos son actualmente poco utilizados y de seguro totalmente desconocidos.

Plano 1:

Planta general



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 168,169

4.2.1 Bodega de algodón

Todo el algodón que ingresaba a la fábrica, proveniente de la zona del Chota, Salinas, San Carlos, y el de pacas provenientes de Manabí y Guayas, era almacenado y luego pesado en una balanza gigante. Generalmente esta bodega resultaba insuficiente porque la cosecha de algodón en la costa era una sola vez al año, por lo tanto, en esta época había que proveerse para todo el año. (Posso, 2008, pág. 173)

Fotografía 4:

Balanza Toledo en la bodega

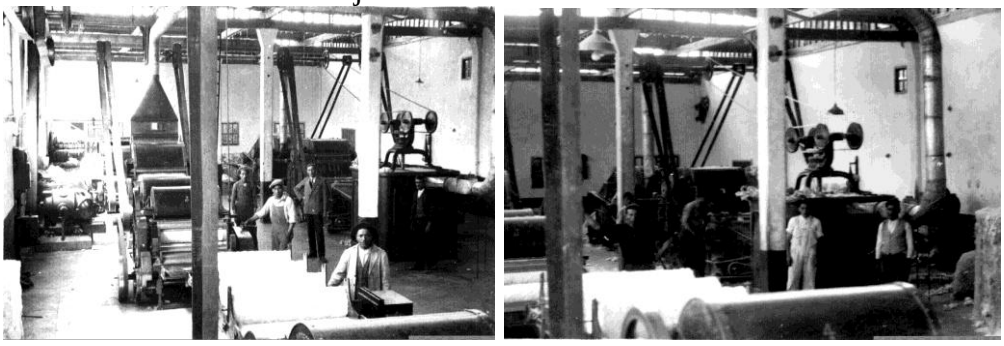


FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 173

4.2.2 Batanes

Fotografía 5:

Trabajadores en la sección batanes



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 174

La maquinaria eléctrica denominada batanes era la encargada de limpiar y abrir la fibra de algodón proveniente de la bodega de algodón, de donde salían en forma de rollos de fibra de algodón limpios y mezclados de acuerdo a la necesidad del hilo que se vaya a elaborar. Estos rollos debían ser pesados y no tenían que excederse ni rebajar de un peso en libras predeterminado. (Posso, 2008, pág. 174)

4.2.3 Cardas y manuares

Las Cardas era una sección donde seguía el proceso de limpieza del algodón, dejando la fibra lista, en forma de mecha. Es indispensable tener la fibra completamente libre de las impurezas, de tal manera que esté presta para la elaboración de pabilo. (Posso, 2008, pág. 175)

Fotografía 6:

Sección de cardas



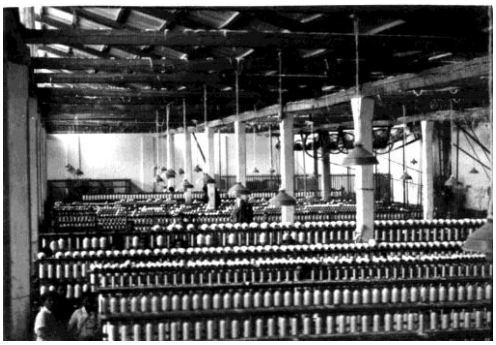
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 175

4.2.4 Pabilos

La fibra de algodón denominada pabilo (fibra de algodón con poca torsión) ingresaba a las diferentes hilas (maquinas encargadas procesar el pabilo para convertirlo en hilo el que estaba envuelto en la bovina). Dependiendo de las necesidades de la fábrica, las bobinas de pabilo eran de diferente grosor o diámetro. (Posso, 2008, pág. 175)

Fotografía 7:

Pabilo de algodón en bobinas bajo la tercera lámpara.

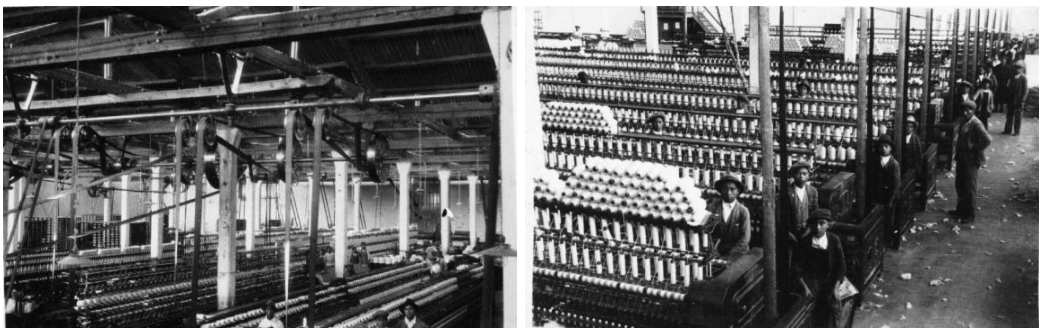


FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 176

4.2.5 Hilatura

Fotografía 8:

Sistema de poleas y bandas que hacía funcionar a la sección de hilatura.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 177

Este sección, una de las más grandes de la fábrica en área, personal y maquinaria; era la encargada de adelgazar o transformar el pabilo a hilo de diferentes diámetros. Este hilo era la base para todo el proceso de elaboración de la tela, ya que si se requería tela más gruesa se torcía el hilo de a dos, de a tres, etc. Las máquinas denominadas hermanadoras eran las encargadas de aparear (unir) dos hilos, de tal manera que esté listo para el proceso de torsión del hilo, en las máquinas llamadas torcedoras. Las máquinas de hilas eran eléctricas, disponían de unos cilindros por los que pasaba el

pabilo para ser adelgazado por presión en diferentes diámetros o grosores hasta quedar en el hilo de diferente número. El hilo torcido, así como el "chulla" (una sola hebra de hilo), pasaba a las máquinas llamadas enconadoras, donde era envuelto en conos. Había hilo en madejas (hilo torcido), el que no necesitaba pasar a las enconadoras. (Posso, 2008, págs. 176,177)

4.2.6 Bodega de hilos

Fotografía 9:

Operarios de la bodega



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 178

Toda clase de hilos elaborados en la sección de hilatura eran guardados en la bodega de hilos; los mismos que estaban en madejas o conos. Este hilo se distribuía a diferentes secciones (urdidoras, tintorería, etc.), y también se lo comercializaba como materia prima. (Posso, 2008, pág. 178)

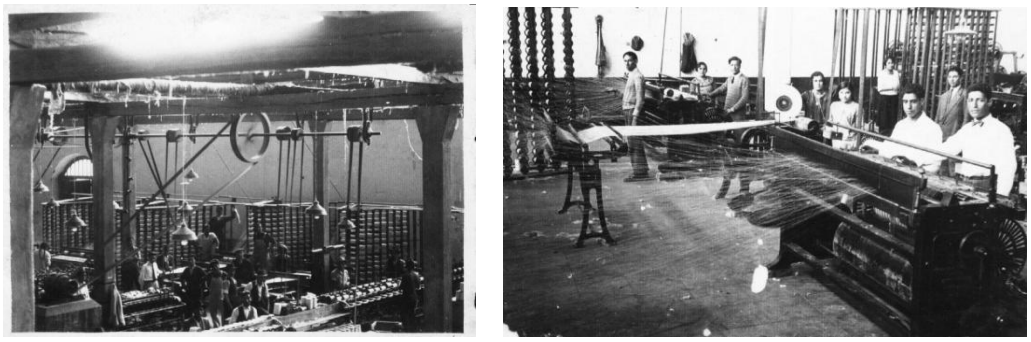
4.2.7 Urdidoras y canilladoras

Las urdidoras eran máquinas que tenían la función de envolver el hilo en los cilindros (enjullos); hilos que estaban en gran cantidad de bobinas ubicados en una especie de estantes frente cada urdidora, como se aprecia en el fondo de la fotografía. Las canilladoras o lessonas eran máquinas encargadas de envolver el hilo (trama) en unas bobinas de madera muy pequeñas. Estas bobinas tenían que ser ubicados en las

lanzaderas, piezas de madera o de fibra de unos treinta centímetros en forma de barco. (Posso, 2008, págs. 179,180)

Fotografía 10:

Obreros frente a la urdidora.



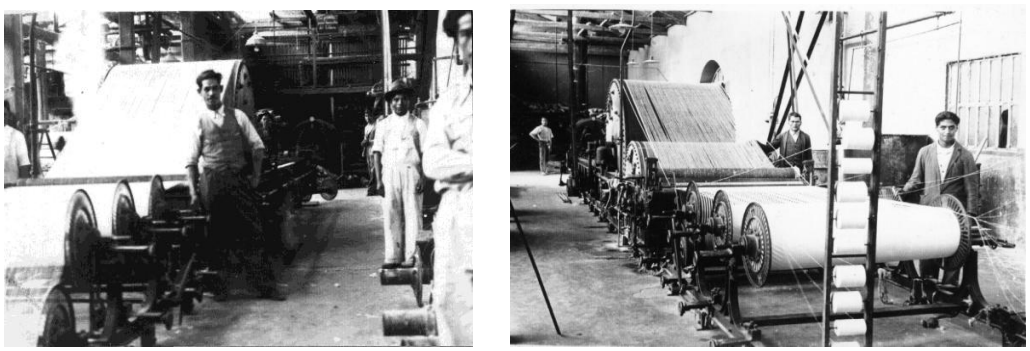
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 179,180

4.2.8 Engomadora

Los cilindros o enjullos grandes de hilo provenientes de las urdidoras pasaban por la engomadora, la misma que contenía almidón de achera o de yuca, cebo de res y otros insumos naturales, de esta manera se le daba consistencia al hilo para evitar que se rompa en los telares. (Posso, 2008, pág. 181)

Fotografía 11:

Algunos de los hilos eran engomados para pasar a los telares.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 180,181

4.2.9 Pasadora de lisos

En la Pasadora de Lisos (de hilos), la personan se sentada frente a una especie de peine muy grande y tenían la función de pasar hilo por hilo en las ranuras o dientes de un peine horizontal de gran tamaño, con una especie gancho. Esta función de pasadoras la realizaban casi exclusivamente las mujeres. (Posso, 2008, pág. 181)

Fotografía 12:

Mujeres trabajadoras frente a las pasadoras de lisos.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 182

4.2.10 Bodega de tramas

Este departamento se encargaba de recopilar parte del hilo en una especie de estanterías dividido en departamentos de madera pequeños, a donde los trabajadores de tejeduría acudían para proveerse de las bobinas de trama necesarias para la confección de la tela.

El hecho de que los obreros se trasladen desde los telares hasta la bodega de tramas, fue siempre una especie de oxigenación o manera de salir de la rutina que demandaba el trabajo en los telares; para muchos de ellos esta era la oportunidad para conversar por un pequeño momento con los compañeros con los que se cruzaban en los corredores. (Posso, 2008, pág. 183)

Fotografía 13:

Trabajadores de la bodega de tramas



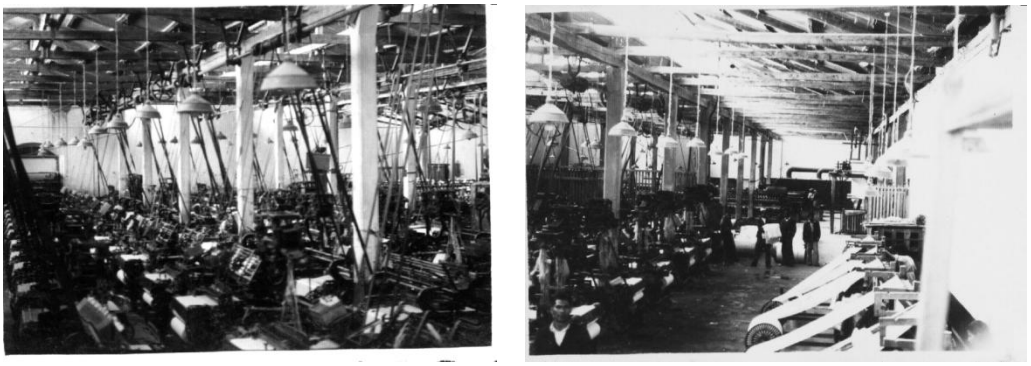
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 183

4.2.11 Tejeduría

En esta sección había contramaestres y armadores. Los contramaestres eran los encargados de la reparación de la maquinaria, mientras que los armadores se encargaban de colocar los enjullos en los telares para proceder a la elaboración de la tela. Todo el equipo de impulsión de esta sección estaba reducido a tres potentes motores eléctricos, los que por medio de poleas y ejes de transmisión hacían funcionar a todos los telares. (Posso, 2008, págs. 184,185)

Fotografía 14:

Vista de parte de los telares.



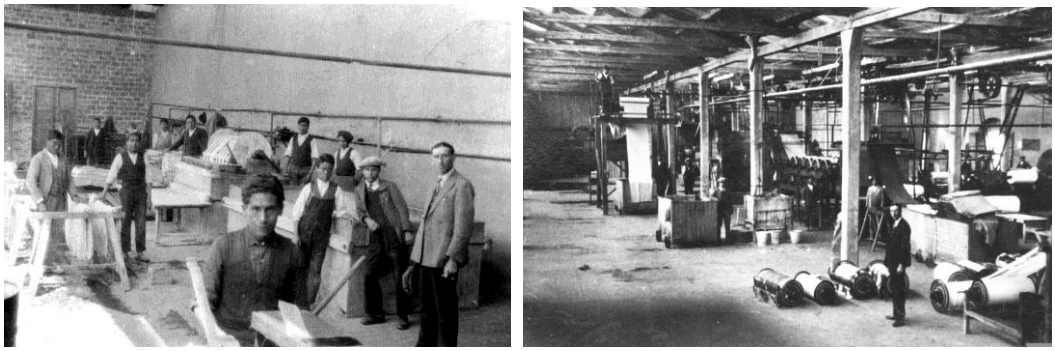
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 184,185

4.2.12 Blanqueo y tintorería

Para el proceso de blanqueo siempre fue necesario descrudar el hilo o la tela, es decir cocinarse por ocho horas con la finalidad de eliminar el aceite o grasas propias del algodón. Si era hilo en madejas tenía que blanqueárselo manualmente en barcas o tanques. La base para el proceso de blanqueo era el cloro, agua oxigenada y químicos blanqueadores. (Posso, 2008, pág. 188)

Fotografía 15:

Trabajadores de tintorería en 1930.

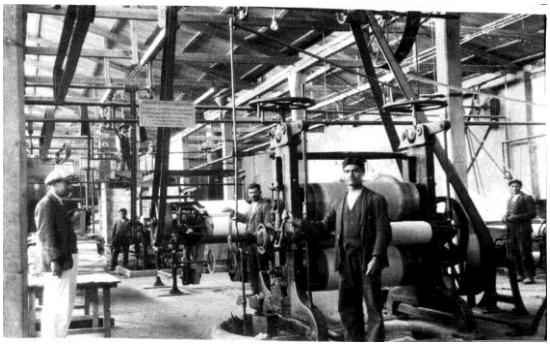


FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 188,189

4.2.13 Calandras (planchadoras)

Fotografía 16:

Máquinas planchadoras.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 190

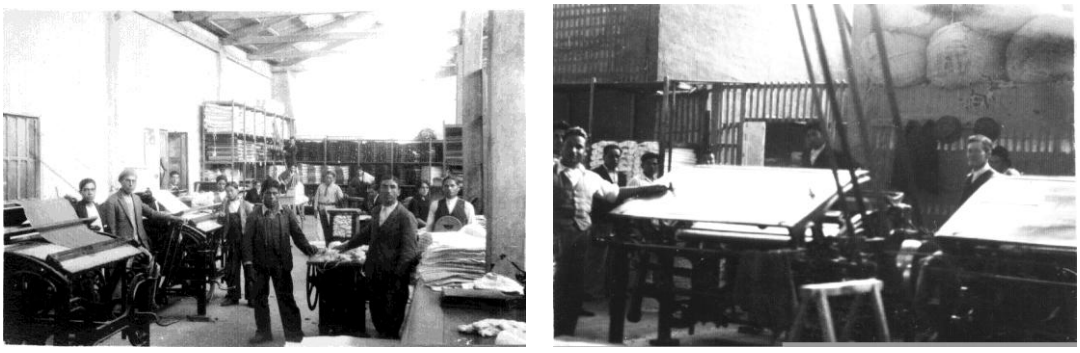
En las calandras se planchaba la tela que venía húmeda de la tintorería; estas calandras tenían un tambor o rodillo intermedio calentado por el vapor producido en los calderos. Algunas de las calandras se movían con un motor eléctrico individual y otras funcionaban con poleas y ejes de transmisión. Había telas que luego del proceso de planchado, aumentaba su longitud original, ya que la presión ejercida en las calandras estiraba la tela. (Posso, 2008, pág. 191)

4.2.14 Almacén de tránsito y medidoras

En este almacén se receptaba toda la tela producida en la sección tejeduría, la que se revisaba para descubrir alguna falla en la confección y para medir la producción de cada uno de los tejedores. Una vez medida la tela pasaba a la dobladora, máquina eléctrica que se encargaba doblar la tela en piezas; éstas se las numeraba, pesaba y media para ser trasladadas al almacén de ventas. (Posso, 2008, pág. 191)

Fotografía 17:

Dobladora y medidora.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 191,192

4.2.15 Almacén de ventas

El almacén de ventas era el encargado de receptar toda la producción de tela que venía del almacén de tránsito. En este sitio se recibía a los clientes, grandes y pequeños; ellos adquirían los hilos y telas. En este almacén estaba colocada una prensa hidráulica que tenía como objetivo reducir el volumen de los bultos de la mercadería

que se despachaba; para que así ocupe menos espacio y sea más fácil el transporte y embalaje. (Posso, 2008, pág. 192)

Fotografía 18:

Prensadora en pleno funcionamiento.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 193

4.3 Secciones de apoyo

4.3.1 Bodega de repuestos

Fotografía 19:

Trabajadores de la bodega de repuestos



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 194

En la bodega de materiales y repuestos se almacenaban todo tipo de piezas de las diferentes secciones. Un costado de esta bodega servía para guardar otro tipo de

materiales como: carbón vegetal utilizado en la mecánica, electrodos y piñones de diferentes dimensiones utilizados en las muy variadas maquinas existentes en los diferentes departamentos.

4.3.2 Calderos

En la fábrica existían dos grandes calderos que funcionaban a base de la combustión de leña. Estos calderos producían vapor para toda la sección tintorería y para la humidificación de la sección hilatura. La leña que se utilizaba era de eucalipto, de espino y de monte. El agua caliente de los calderos era conducida por un sistema de tuberías a la mayoría de las viviendas internas de los jefes. Se entenderá que en esa época, disponer en una casa de agua caliente era un verdadero lujo. (Posso, 2008, pág. 195)

Fotografía 20:

Obsérvese la leña en el piso y al fondo de la fotografía el caldero mayor.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 195

4.3.3 Mecánica

Los trabajadores de esta sección se encargaban del mantenimiento de toda la maquinaria de las diferentes secciones, de los vehículos de la empresa, de la planta eléctrica y de todo el sistema de instalaciones eléctricas. En el lenguaje fabril a esta sección se la denominaba *"LA NASA"*, y por el ingenio y creatividad, a varios de los mecánicos, se los llamaba "científicos". (Posso, 2008, págs. 196,197)

Fotografía 21:

Mecánicos en plena actividad laboral en el año 1934.

El patio de la mecánica que colindaba con la carpintería.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 196,197

Fotografía 22:

Vehículo en las afueras de la mecánica 1938



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 197

4.3.4 Carpintería

La carpintería era una sección en la que trabajaban hasta diez personas. En muchas ocasiones tenían que coordinar acciones con los mecánicos para reparar elementos como ruedas de madera que eran parte del sistema de poleas y transmisión existentes en tejeduría e hilatura. Permanentemente arreglaban las vigas de madera que cruzan por casi todas los departamentos de la fábrica, los techos, las puertas, ventanas y muebles. (Posso, 2008, págs. 197,198)

Fotografía 23:

Obreros en plena tarea a mediados de 1934.



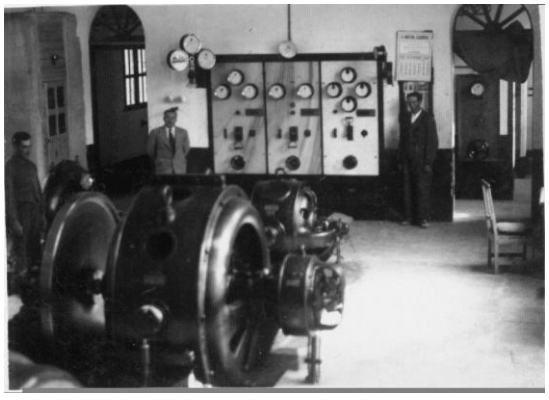
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 198

4.3.5 Planta eléctrica

La planta eléctrica estaba ubicada en las riveras del río Ambi, con la finalidad de aprovechar sus aguas, movían las turbinas que generaban energía eléctrica para el funcionamiento de los motores de las diferentes máquinas ubicadas en la fábrica, y por supuesto, también para dotar de luz eléctrica a los predios circundantes, propiedad de la empresa.

Fotografía 24:

Cuarto de máquinas de la planta eléctrica en 1933.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 199

4.4 Departamentos administrativos

4.4.1 Contabilidad-Pagaduría, Secretaría y Gerencia

En un solo cuerpo, ubicadas una tras otra y separadas solo por una puerta, existían cuatro oficinas administrativas, donde laboraban solo empleados. En la primera, que estaba junto al hall de entrada, trabajaba el cajero y algunos trabajadores encargados del personal. La segunda oficina era el lugar de trabajo del contador. En el tercer espacio físico se encontraba la secretaría, utilizado también como una sala de espera para quien acudía donde el gerente. La cuarta y última oficina era la del gerente. (Posso, 2008, págs. 200,201)

Fotografía 25:

Trabajadores frente a su máquina de escribir en las oficinas de contabilidad



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 201

Fotografía 26:

Personal manejando las acciones de la empresa



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 200

4.5 Área de recreación (cancha deportiva)

Este escenario fue testigo de partidos de fútbol entre equipos de las diferentes secciones de la misma fábrica. En fechas importantes fue lugar de partidos entre la selección de los trabajadores de la fábrica y otros equipos de las diferentes ciudades y pueblos de Imbabura. Los fines de semana, la cancha era prestada a equipos de fútbol de Andrade Marín y Atuntaqui, para el desarrollo de los campeonatos locales. (Posso, 2008, pág. 201)

Fotografía 27:

Partido de fútbol entre equipos de la fábrica



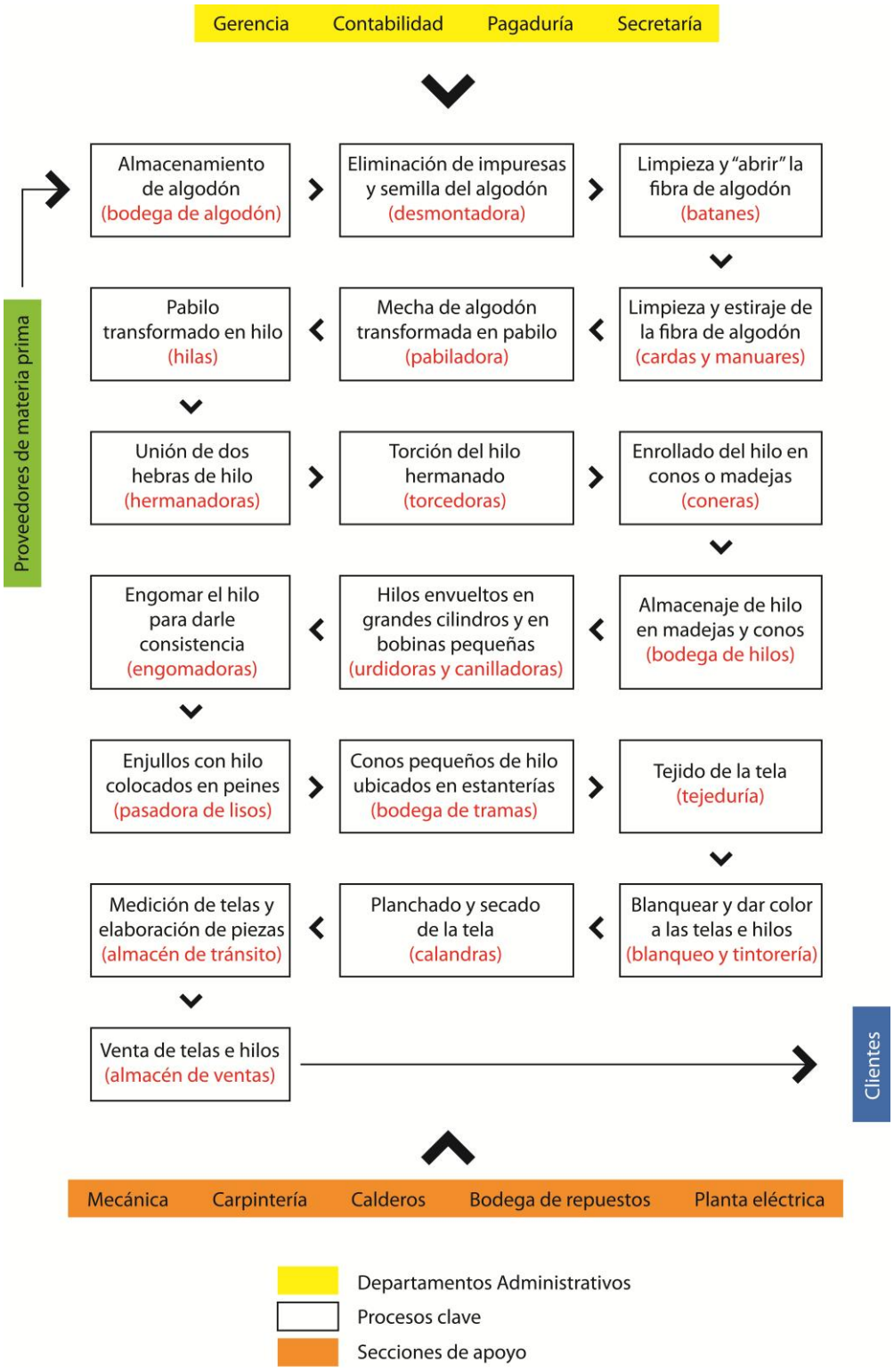
FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 202

4.6 Síntesis del proceso de producción de la Fábrica Textil Imbabura

El proceso en su gran mayoría es lineal y secuencial, en donde cada área está relacionada directamente con la siguiente. Se distingue claramente tres diferentes bloques de trabajo: administrativo, producción textil y de apoyo. Este proceso se sintetiza en el Diagrama 1.

Diagrama 1:

Proceso de producción textil



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 172

Diagrama 2:

Zonificación de la zona de producción



FUENTE: Arq. Pablo Cabascango

Diagrama 3:

Zonificación de las zonas de apoyo



FUENTE: Arq. Pablo Cabascango

4.7 Ambiente Socio – Laboral de la fábrica

4.7.1 La feria en los alrededores de la fábrica

Llamaba la atención a propios y extraños la feria de ventas que se instalaba los días viernes, desde las tres de la tarde, en la puerta de entrada a la fábrica, y se extendía algunos metros hacia el Norte. Creaba un ambiente de fiesta, de algarabía y de comunidad. (Posso, 2008, págs. 202-204)

4.7.2 La vida de los jefes al interior de la fábrica

Fotografía 28:

Entrada a una de las villas de los directivos de la fábrica.



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 210,213

El interior de los predios de la fábrica podía considerarse como una especie de mini ciudadelas o condominios, donde se encontraban construidas varias casas para vivienda. Las viviendas eran de propiedad de la empresa. (Posso, 2008, pág. 210)

4.7.3 Actividad social, cultural y deportiva en torno a la fábrica

Durante el período próspero del funcionamiento de la fábrica, en Atuntaqui se dio un inusitado despunte de la cultura, básicamente en las artes escénicas y la música, siendo los propulsores y cultores de estas manifestaciones los principales dirigentes de la fábrica. Los espectáculos musicales y de representaciones dramáticas generalmente fueron sin costo alguno para los asistentes, ya que el único fin que motivaba a estos

cultores del arte, era el de practicar y de hacer conocer a la gente del lugar las maravillas del mundo contemporáneo de esas décadas. (Posso, 2008, págs. 215,225)

Fotografía 29:

Banda de músicos de la Fábrica Textil Imbabura en el año de 1948



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 215,218

Existieron actividades de todo tipo, entre ellas podemos encontrar:

- Carrera de caballos
- Banda de músicos
- Obras dramáticas y música
- Equipos de deportes (vóley, gimnasia, fútbol, tenis, pelota de mano)

Fotografía 30:

Equipos deportivos. Inicios de 1930



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 221

Las comparsas y disfraces de las fiestas de fin de año se deben a unos cuantos personajes por demás ocurridos que laboraban en la fábrica. Algunos afirman que en el año de 1940, un pequeño grupo de obreros de la fábrica liderados por Salvador Maldonado y **Segundo Posso (mi abuelo),** decidieron al final del mes de diciembre hacer reír a sus compañeros y pobladores de Atuntaqui. Básicamente disfrazados con careta comenzaron a realizar una serie de remedos a los personajes de la vida civil, eclesiástica, militar, de la ciudad y del país. Años después se conformó el « Comité 31 de Diciembre », que actualmente está encargado de la organización de toda esta fiesta. En el año 2007 fueron oficialmente declaradas como **«*Patrimonio Cultural Inmaterial del Ecuador* ».** (Posso, 2008, págs. 223,224,225)

Fotografía 31:

La alegría, elemento fundamental de las comparsas



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 223,224

4.8 Cronología del proceso de legalización del Inmueble Fábrica Imbabura como Patrimonio Cultural

El autor del libro « Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia! », Miguel Ángel Posso; nos relata brevemente entre las páginas 421 y 427 todo el proceso de legalización del inmueble:

« Ante el abandono que sufrieron las instalaciones de la fábrica, su maquinaria, los inmuebles situados alrededor del mismo por parte del IESS (antiguos dueños de las instalaciones), la administración municipal tomó cartas en el asunto y de una manera decidida comenzaron una serie de acciones y actividades de carácter legal, **con el afán de que no se olvide parte de la historia del cantón** y de poner un alto al descuido del IESS que no ha realizado ninguna acción tendiente a por lo menos detener el deterioro y saqueo que paulatinamente ha sufrido.

A continuación se presenta una cronología y breve explicación de los hechos más importantes que la administración municipal gestó ante diferentes organismos con el afán de buscar una alternativa de uso de las instalaciones para que beneficie a la comunidad anteña y en general a la provincia ».

- El alcalde Gonzalo Yépez realiza un pedido formal al Instituto Nacional de Patrimonio, el 30 de mayo de 2001, para que considere que la fábrica y sus componentes sean declarados Patrimonio Cultural de la Humanidad.
- El 20 de septiembre de 2001 se declara la fábrica y sus componentes « Bien perteneciente al declarado Patrimonio Cultural de la Nación ».
- El 1 de octubre de 2001 el director del INPC delega al municipio las atribuciones de control y cumplimiento de la Ley de Patrimonio Cultural. Se pretende a través del municipio anteño, garantizar la conservación de este patrimonio.
- Se buscan alternativas utilitarias para este patrimonio. Se escuchan algunas ideas de proyectos en la población, tales como:
    1. convertir a la fábrica en un museo.

2. utilizar y aprovechar la maquinaria y edificios para un centro de capacitación artesanal.
3. desarrollar un proyecto integral que incluya hasta un hotel.

- Cuando asume la alcaldía del cantón el economista Richard Calderón en el año 2005, decide tomar las riendas en el asunto, ante la indolencia y desgano del INPC para con las instalaciones, ya que en ese tiempo era el dueño absoluto de la fábrica.
- 17 de octubre 2005:

  La arquitecta Mariana Vaca, técnica del INPC señala que:

  El conjunto arquitectónico Patrimonial de la fábrica **se constituye en un hito histórico relevante de gran importancia que representa la identidad cultural del cantón**
- 10 de noviembre 2005:

  El consejo cantonal decide iniciar los trámites procesales para la adquisición del inmueble de propiedad del IESS. La municipalidad está dispuesta a entrar en un proceso de negociación sobre la base del avalúo catastral del inmueble (42.289 USD)
- 18 de septiembre de 2007:

  El Gobierno Municipal de Antonio Ante solicita al IESS, se le entregue las instalaciones de la fábrica y su maquinaria en calidad de comodato[3] por 50 años, siendo los argumentos para este pedido los siguientes:

  1. la ciudad de Atuntaqui posee un potencial textil, industrial y cultural, que tiene su ascendencia en aquella gran factoría, la que en el 2001 fue declarada Patrimonio Cultural
  2. que es el municipio el responsable del cumplimiento de la ley patrimonial para garantizar la preservación
  3. que el IESS, como institución propietaria del inmueble y de la maquinaria, prácticamente ha abandonado estos bienes, lo que está dando lugar a un deterioro continuo e irreversible, y que es necesario cambiar estas condiciones mediante la ejecución de algún proyecto.

[3] C**omodato** es un contrato por el cual una parte entrega a la otra gratuitamente una especie, mueble o bien raíz, para que haga uso de ella, con cargo de restituir la misma especie después de terminado el uso.

- Domingo 7 de septiembre 2008:

  El alcalde Richard Calderón, con la finalidad de tomar una foto del recuerdo, convocó por diferentes medios de comunicación a todos los ex trabajadores de la fábrica que aún vivan. El llamado tuvo buena acogida, más de 80 ex trabajadores se presentaron, acompañados de sus familiares.

Fotografía 32:

Ex trabajadores en sus antiguos lugares de trabajo



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 430,432,434

Fotografía 33:

Ex trabajadores en la foto del recuerdo



FUENTE: Posso, M.A. Fábrica Textil Imbabura. ¡La Historia!. Pág. 436,437

4.9 Intervenciones de restauración

Como producto de tres circunstancias puntuales: la presión e insistencia realizadas por el Gobierno Municipal de Antonio Ante, la evidente apertura del Economista Ramiro González Jaramillo (Presidente del Consejo Directivo del IESS desde 2008 hasta la actualidad) y fundamentalmente por la visita que hiciera al Cantón Antonio Ante el Presidente de la República Rafael Correa, los días 30 y 31 de mayo de 2008; **sobre la base del decreto ejecutivo Nº 945 (8 de marzo de 2008), mediante el que se declara en emergencia el sector de Patrimonio Cultural a nivel nacional, se decide que el Ministerio Coordinador de Patrimonio Natural Cultural intervenga las instalaciones de la fábrica.** (Posso, 2008, pág. 439)

Es así que desde la primera semana de noviembre de 2008, los técnicos contratados por el ministerio en mención, comenzaron los trabajos de restauración y recuperación de la infraestructura física de la fábrica.

Las principales líneas de trabajo se orientaron a la recuperación de muros, impermeabilización de cubiertas y conducción de aguas lluvias. La propuesta fue aprobada por el Comité de Gobernanza, con un presupuesto inicial cercano a los 500.000 dólares. Sin embargo, las patologías que afectaban a esta edificación patrimonial demandaron una inversión mucho mayor, que llegó a los 973.000 dólares. (Ministerio Coordinador del Patrimonio, 2010)

Además, en el marco de esta intervención, un grupo de técnicos de la Universidad Andina Simón Bolívar, estuvieron encargados del inventario, recuperación y archivo de todos los cuadernos, libros y demás documentos que aún quedan en las instalaciones de la fábrica.

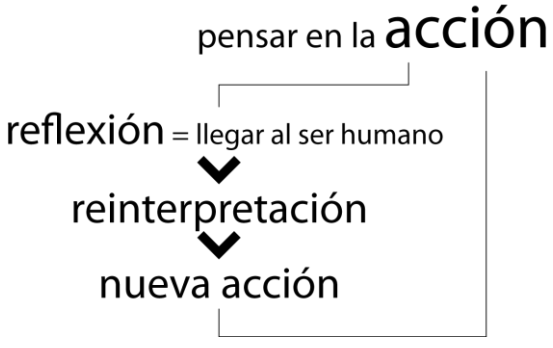
Una vez restaurado este bien, el cual estaba en manos del IESS, pasó a propiedad del Municipio de Antonio Ante, que ha sido eje y se ha comprometido a realizar la recuperación completa de la fábrica. (Posso, 2008, pág. 439)

4.10 Conclusiones

- La Fábrica Textil Imbabura intervino en situaciones sociales, culturales, políticas y económicas, siendo de gran importancia para toda la comunidad. Impulsó a la cantonización de Antonio Ante, por lo cual su símbolo de progreso llegó a ser parte del escudo del cantón. Algunas de las obras que impulsó fueron las siguientes:
    1. Cantonización de Antonio Ante
    2. Generó obras de infraestructura en el cantón (salud, vivienda, trabajo, cultura)
    3. Propició a que se generen ferias en los alrededores, dando un toque de fiesta, lleno de algarabía y movimiento, reuniendo a la comunidad
    4. Impulsó la creación de eventos culturales, tales como la instauración de comparsas y disfraces de las fiestas de fin de año (Patrimonio Cultural).
    5. Incitó un despunte a la cultura (artes escénicas, música), además que promovía la calidad de vida de los obreros, generando actividades sociales de calidad, como clubes deportivos (carrera de caballos, tenis, fútbol), banda de músicos, obras dramáticas, etc.

- Con la reseña de cada uno de los bloques de producción de la fábrica, se aprecian las particularidades y esencias de cada sector, las cuales pueden ser reinterpretadas para generar los nuevos espacios al interior, lo que dará las pautas para su re funcionalización

Diagrama 4: Proceso para la reinterpretación



FUENTE: Santiago Espinosa