

Tesi doctoral presentada per En/Na

Anna M. CALVERA SAGUÉ

amb el títol

"Sobre la formació del pensament de William Morris"

per a l'obtenció del títol de Doctor/a en

FILOSOFIA

Barcelona, 16 de setembre de 1988.

**Facultat de Filosofia
Departament de Història de la Filosofia,
Estètica i Filosofia de la Cultura**



UNIVERSITAT DE BARCELONA



5.4. Morris & Co.: Cronologia i activitats de la firma.

Warrington Taylor va morir de tuberculosi el febrer del 1870. Durant tot l'any anterior, la firma va estar trampejant la fallida definitiva. En aquesta època, Taylor havia estat intentant reeducar Morris i també Webb⁽²⁰³⁾ en un sentit més comercial. Els problemes econòmics de la firma eren el resultat de la inexperiència en l'àmbit del comerç i de la producció dels diversos socis en general, i de Morris en particular. A finals dels 60, Morris es mostrava relativament reacte a seguir les indicacions de Taylor quan als preus dels productes i les formes de treball però, poc a poc, MMF&Co havia anat decantant-se vers el model d'empresa defensat per Taylor⁽²⁰⁴⁾. L'index de vendes de la secció de mobiliari confirmaven les tesis de Taylor: encara es produïen alguns mobles pintats però aquests es venien amb molta dificultat i només podien realitzar-se quan prèviament es confirmava un encàrrec; en canvi, els prototips de cadenes lleugeres i simples tenien cada vegada més acceptació.

D'altra banda, la situació econòmica personal de Morris en aquesta època també va contribuir considerablement en la seva decisió de potenciar la tendència industrial de la firma per consolidar-la comercialment. Les rendes obtingudes de les mines de Galès, d'on provenia la riquesa de tota la família, havien anat disminuint durant els darrers anys 60 fins esdevenir quasi nul·les en el tombant de la dècada⁽²⁰⁵⁾. Vers el 1873, la Firma s'havia convertit en la única font segura d'ingressos de Morris però com empresa encara no estava suficientment afermada com per garantir beneficis fixos i constants. Per primera vegada Morris s'enfrontava amb la perspectiva d'esdevenir pobre, cosa que li impediria mantenir el ritme i el tipus de vida que més li agradava⁽²⁰⁶⁾. Convertir la firma en una empresa rentable aviat aparegué com la solució més adient i més fàcil per a solventar la seva situació personal.

La producció de papers pintats i els experiments amb linoïleum responien a la intenció d'obrir nous serveis de la firma que fossin més assequibles per al gran públic i que, a la vegada, permetessin la venda directa tal i com ja es feia amb el tipus de mobles lleugers. Amb la mateixa finalitat, durant els primers anys 70, Morris intenta incloure en el catàleg de MMF&Co, objectes de qualitat comprats a fora per a vendre-ls a la firma com a complements dels seus articles. Es tractava d'objectes no disservats per la firma sinó seleccionats per ella i, per tant, garantits quant a la qualitat artística. Així, per exemple, el 1873 Morris demana a Fairfax Murray, qui aleshores vivia a Itàlia, que enviï mostres de ceràmica

italiana per importar (207). Amb aquest sistema encara es reforçava més el model d'empresa que funciona a partir de l'acumulació de stocks comercialitzats a través de botiga. A la vegada, però, el prestigi de la firma ja no es sosté únicament en base a la qualitat del disseny i de la producció sinó per referència a un model de gust garantit per la competència i el talent artístics dels directors de la firma. Aleshores, l'article venut ja no es tant un producte com un valor cultural i simbòlic. El propi Morris no tardara a mostrar-se totalment conscient d'aquest fet afirmant que la natura del seu negoci depèn exclusivament de "My artistic knowledge and taste" (208). Aquesta mateixa operació serà la que en els anys 80 consolidara els grans magatzems Liberty com el principal centre impulsor d'un corrent artístic: el moviment de les Arts & Crafts, el modernisme anglès i l'europèu.

La nova orientació productiva de la firma tampoc no era nova. Charles Eastlake en el seu famós llibre de 1868 ja havia mostrat la necessitat de botigues especialitzades en objectes artístics per a la decoració domèstica on aquests es venessin a un preu just -és a dir, a un preu considerablement superior al que podien oferir els tallers artesanals d'imitació però a la vegada assequible al públic educat de Londres. Només així aquest tipus d'objectes podien constituir un repte per als bons dissenyadors i arquitectes, els hi reportessin un benefici i decidissin dedicar-se a crear-ne de nous (209). El llibre d'Eastlake, *Hints on housewifery* i *Taste* donava consells importants per a la decoració domèstica reprenent el vell ideal didàctic de les "Art Manufactures" tal i com l'havia definit Henry Cole a mitjans de segle. Però a diferència dels Reformadors, les propostes d'Eastlake partien de l'evolució real del disseny en la última dècada i de manera implícita avaluaven els articles creats en el si del moviment neogòtic. En considerar aquests dissenys, especialment els mobles pintats i més elaborats des del punt de vista artístic, Eastlake va comprendre el problema econòmic existent en la producció d'objectes d'art i, així, va poder plantejar els veritables obstacles que impedièren el desenvolupament lògic de les arts decoratives en el nou sistema econòmic. El seus consells responien una única pregunta fonamental: de quina manera haviem de presentar-se al consum tots aquests mobles neogòtics, o més en general, tots aquests objectes rars fruit de l'elaborat disseny d'arquitectes i artistes de renom? D'una banda havien d'assumir el seu caràcter innovador com un valor afegit, és a dir, la seva condició de peça artística i així poder fixar el preu d'una manera justa tant per al creador com per al consumidor. Aquest darrer, a més comprava una peça rara i per tant, amb un elevat valor simbòlic afegit. Si s'acceptava aquest joc, aquest

tipus d'objectes podrien accedir normalment al mercat

"It would be absurd to suppose that while such profits as this are demanded for every article of furniture which does not partake of the stereotyped forms in use, we can ever hope for a revival of good decorative art. Any one can get drawing-room chairs designed by an architect and executed by private contract for six guineas per chair. What the public wants is a shop where such articles are kept in stock and can be purchased for £2 or £3" (210)

Així, solament podria aconseguir-se una veritable renovació de les arts decoratives quan la producció d'objectes de qualitat artística s'integres en el sistema econòmic i fos reconegut el seu valor específic en tant que mercaderia

Els consells d'Eastlake foren seguits a l'època per diverses empreses que ja aleshores col·laboraven amb diferents dissenyadors importants: Talbert i Burgess, però sobretot Seddon, estaven comercialitzant mobles neogòtics en base a aquestes premisses. Jones, Stevens, Dresser i Lewis F. Day treballaven ja en les seccions creatives d'indústries de diferents rams. Godwin, per la seva banda, havia ja començat els primers experiments amb mobles Anglo-Japanese (211). A finals dels anys 60, l'època en que MMF&Co. estava a punt de fallir econòmicament, la competència entre empreses i dissenyadors en l'àmbit de la decoració domèstica era una realitat cada vegada més evident. Les dificultats augmentaven en considerar la quantitat de reproduccions i de imitacions barates de l'estil dels dissenyadors de moda produïdes per la indústria a gran escala. D'altra banda, per aquesta època, començaren a sentir-se els primers efectes d'una nova crisi econòmica que, amb diversos punts d'inflexió, havia de perllongar-se fins a mitjans dels anys 90. El desenvolupament de la indústria alemanya i la americana es feia sentir en els mercats internacionals fent perdre terreny al potencial anglès (212).

En aquest context general, les propostes de Taylor per a MMF&Co. resultaven molt més coherents amb les necessitats de l'època que no pas la seguida per Morris i la firma en els primers temps. La política productiva iniciada pel director comercial coincidien perfectament amb les indicacions d'Eastlake que tants altres ja seguien. Transformar la firma seguint el model de la manufactura era un procés inevitable per a la seva supervivència, atesa la tendència generalitzada de la indústria. Per aconseguir-la calia solament reforçar aquelles seccions més adequades per a la producció industrial fins a convertir-les en la base productiva de la

firma i deixar els articles més artesanals i elaborats com una forma de producció ocasional dirigida a mantenir el seu prestigi artístic. El distanciament de les premisses pròpies de l'etapa anterior, el Pre-Rafaelisme de la concepció del producte i el revivalisme de l'estil, eren una conseqüència inevitable i la més lògica. M&F&Co. s'enfrontava, ara, amb un nou tipus d'article, amb un nou concepte de decoració, amb un mètode productiu i un estil de disseny més acord amb les necessitats decoratives derivades de la difusió del Domestic Revival i de l'estil propi de la segona fase de la societat victoriana.

Si es prenen en conjunt totes aquestes necessitats venen condicionades per un únic principi bàsic: el canvi operat en el concepte de decoració que Morris assumia ara per primera vegada. Com a conseqüència de la mecanització, durant tot el segle XIX, la decoració interior dels espais arquitectònics havia anat desprenent-se de l'estructura arquitectònica de l'edifici per anar convertint-se gradualment en un tractament afegit superficialment a l'espai. A més, a mesura que anava imposant-se el sistema de mercaderies, la decoració es basava en l'adopció d'objectes independents més que no pas en el tractament dels components de l'espai. Els objectes anaven multiplicant-se en un esforç per individualitzar i satisfer per separat totes les petites parcel·les funcionals de les activitats pròpies de la vida domèstica. En la seva etapa pictòrica, M&F&Co. havia intentat recuperar els models decoratius basats en el tractament de l'espai i per aquesta raó havia optat per tots aquells Bells Oficis que complementaven la construcció. En els anys 70, l'opció de Morris fou la d'acceptar definitivament el sistema de la decoració basat en l'objecte i així dirigir els seus esforços a la creació d'objectes nous. Ja havia iniciat la producció de papers pintats, aviat començava a experimentar la producció d'indianes i anava perfilant l'objectiu de confeccionar tot tipus de teixits. El primer disseny de Morris per a l'estampació de cotó, Tulip and Willow, data del 1873. Dificultats tècniques i la mala qualitat del resultat retardaren la producció d'indianes fins al 1876. Començava aleshores l'etapa de investigació en el disseny d'estampats i d'experimentació en l'àmbit tècnic del tèxtil que havia d'ocupar Morris durant tota la dècada dels 70 i havia d'afermar definitivament la firma sobre la base industrial.

A mesura que s'operava la transformació interna de la firma Morris esdevenia més conscient de la necessitat d'una reestructuració a tots nivells, especialment en l'àmbit empresarial. Tal i com explica en una carta de l'època, tots els factors personals i professionals confluiren en la decisió d'impulsar la reestructuració jurídica i prescindir de la resta de

socis en la cúpula empresarial de la firma.

"I should very much like to make the business quite a success, and it can't be unless I work at it myself. I must say, though I don't call myself money greedy, a smash in that side would be a terrible nuisance. I have so many serious troubles, pleasures, hopes and fears, that I have no time on my hands to be ruined and get really poor, above all things it would destroy my freedom of work which is a dear delight to me" (213).

Segons la seva proposta, la reestructuració de la firma consistia en la dissolució de la societat original mitjançant la renúncia dels diversos socis a la seva participació en la cooperativa per a tornar-la a constituir sota la seva única propietat. En un primer moment, la seva idea era la de mantenir els antics socis com a col·laboradors creatius de l'empresa, continuant sent pagats per als treballs lliurats però sense tenir dret als beneficis. Val a dir que aquests tampoc no havien mai participat en els deutes. De fet, aquesta proposta de reestructuració no significava altra cosa que testimoniar el funcionament real de la firma (214). Feia ja molt temps que Morris realitzava la major part del treball tant pel que fa a la gestió de l'empresa com a la responsabilitat creativa car sempre s'havia fet càrrec de molts dels dissenys produïts. En començar la producció de models llavorats -d'estampats per paper i indians de rajoles i de brodats- ell era aduic l'únic dissenyador, la resta de socis es limitaven a la preparació d'aquells dissenys que requerien de figures. D'altra banda, alguns dels socis feia temps que havien desaparegut completament de l'àmbit d'actuació de MMF&Co: almenys des de 1865 Marshall es dedicava als seus afers particulars i des d'aleshores no havia lliurat cap treball a la firma, Faulkner havia tornat a Oxford per aquella mateixa època per ensenyar matemàtiques a la Universitat i si bé va continuar veient-se sovint amb Morris, va perdre tot contacte amb les activitats de la firma -les seves germanes, en canvi, continuaren sempre treballant per a la firma, especialment Kate-, Rossetti, reclut a Chelsea o a Kelmscott, feia temps que es dedicava exclusivament a pintar (215). Per la seva banda, Webb i Jones continuaven col·laborant sovint amb la firma però sempre de mes a mes car, en els anys 70, cada un prossegueix la seva pròpia carrera d'arquitecte i de pintor respectivament.

La proposta de Morris fou rebuda de manera molt diferent segons els socis: els amics més pròxims compregueren la seva posició i acceptaren tot seguit el pla de reestructuració presentat per Morris. Marshall, Rossetti i especialment Brown, manifestaren el seu total

desacord fins al punt de posar l'assumpte en mans d'un advocat, Watts Dunion. I evitar qualsevol tipus d'entrevista amb Morris. Les discussions es perllongaren durant tot el 1874⁽²¹⁶⁾. La dissolució de MMF&Co es signa el març de 1875 amb el compromís de Morris d'indemnitzar els socis anteriors amb la quantitat de 1.000 £. A partir d'aquesta data la firma es reconstituí com a Morris & Co.

La postura mantinguda per Brown durant el procés de reconstitució es relativament complexa, i des del seu punt de vista bastant comprensible. Brown considerava que Morris volia alliberar-se dels socis just en el moment en què la firma començava a afermar-se i a donar beneficis. Un cop superada la crisi de 1869, des del 1872 la firma gaudia d'un cert reconeixement en els ambients cultes de Londres i començava a ser un negoci ben establert⁽²¹⁷⁾. Per la seva part, Brown, malgrat haver aconseguit un cert prestigi com a pintor, no fou mai una persona econòmicament benestant i al llarg de tota la seva vida passa sovint períodes de penúria. Els guanys de MMF&Co li suposaven, doncs, una font segura d'uns ingressos que necessitava. D'altra banda, també pensava que, a l'època de la fundació de la firma, si alguna cosa havia servit per adonar-la a conèixer era precisament el seu renom personal com a pintor i el de Rossetti, cosa que encara calia tenir en compte. A més, la seva poca participació en les tasques de la firma no podia esgrimir-se com una raó en contra seva ja que això es devia a la marginació en que el propi Morris l'havia tingut encarregant-li molts menys treballs dels que es mereixia⁽²¹⁸⁾. S'oposava per tant a la reestructuració i es negava a perdre la seva participació, o a regalar-la a Morris sense rebre res a canvi. En el cas que aquesta fos inevitable, Brown exigia que la repartició dels beneficis i del capital social existent aleshores a la firma es fes a parts iguals entre els socis originals. Rossetti recolza Brown en les seves reivindicacions i, posteriorment, també ho feu Marshall, el membre de la cooperativa de qui, encara ara, es coneixen menys obres. Si la postura de Brown té una certa lògica i també part de raó en el sentir-se bandejat per Morris, la postura de Rossetti fou totalment contradictòria, sempre, però, mantenint les formes cavalleresques. Rossetti recolzà fins al final les pretensions de Brown per després posar tota la suma de la indemnització a nom de Jane Morris⁽²¹⁹⁾.

La reorganització de la firma fou un procés llarg i relativament amarg pels antics membres de la Cooperativa-Confraria Morris i Brown deixaren de veure's i no es reconciliaren fins deu anys més tard⁽²²⁰⁾. Marshall desaparegué definitivament de l'entorn de Morris, respecte de les relacions entre Rossetti i Morris, la dissolució de la firma servi per

trencar tot lligam entre ambdós i confirmar la tendència d'allunyament recíproc iniciada arran de les relacions entre Rossetti i Janey. També per a Morris el procés fou molt desagradable i no dubta en manifestar el seu disgust per com s'havia desenvolupat el litigi tot considerant els termes de l'acord, o sia la seva obligació d'indemnitzar els socis amb 1000 £, com un abús injustificat per part dels seus anteriors socis:

"I am scraping everything together to pay my thieves of partners, who have come to some kind of agreement with me, if they don't cry off before the law-business is settled, which drags on contoundedly, & to say the truth bothers me more than I quite like to confess" (221)

De fet, les obligacions econòmiques que l'acta de dissolució li imposava li suposaren una despesa considerable en relació als minvats recursos de què disposava a l'època i a la quantitat de despeses que haurien de suposar les properes investigacions tècniques empreses per la firma.

Sense entrar a considerar el dret de Morris en la seva pretensió d'esdevenir el que ell mateix qualifica d'amo i senyor de la firma (222), ni tampoc en avaluar la justícia dels acords finals (223), el fet és que la reestructuració va marcar un punt d'inflexió important en l'evolució professional de Morris. En primer lloc, en assumir-la totalment, Morris optava definitivament per una professió específica i, a través d'aquesta, marcava certes divergències respecte de la resta de socis, els quals tenien tota una carrera paral·lela i preferent a la de dissenyador. De tot l'antic cercle de Rossetti, Morris serà l'únic que esdevindrà simplement un dissenyador (224). En segon lloc, a nivell purament artístic, la reestructuració de la firma assenyalà el trencament definitiu de Morris amb el Pre-Rafaelisme i els seus pressupostos estètics que culmina el procés d'allunyament observat des dels primers temps de Queen Square. El resultat d'aquesta ruptura és una manifestació clara de la transformació empresarial operada en l'estructura interna de la firma en els darrers anys.

No hi ha dubte que alliberar-se de la influència de Rossetti fou un dels factors determinants en l'evolució de Morris com a dissenyador, artista i pensador. La primera conseqüència important d'aquest fet és l'abandó progressiu del plantejament pictòric en els criteris de qualitat artística dels seus productes tot substituint-lo per la visió gràfica més pròpia de les arts decoratives i del disseny. Per aquesta raó, Morris deixa d'interessar-se pel problema plàstic de la figura humana (225) centrant-se en l'anàlisi dels estampats i ocupant-se de la creació d'ornaments.

superficials. A nivell estructural, Morris reprèn l'estudi dels procediments tècnics com un dels valors determinants de la forma resultant en tot procés de disseny. Aquest serà el criteri fonamental del seu mètode de disseny, el mateix que li permetrà integrar procés de producció i de creació en el projecte sense que això impliqui modificar l'estructura dividida del treball existent en l'organització productiva de Morris & Co.

Tanmateix, la gradual industrialització de la firma no es imputable solament a la desaparició de Rossetti. Possiblement, Rossetti, si d'ell depenqués, mai no s'hauria oposat a l'opció industrial ni des del punt de vista teòric ni del pràctic, malgrat que, durant aquests anys, sovint ridiculitzes Morris tractant-lo de burges, d'empresari o, fins i tot, de "phillistine" (226). Tampoc no hauria desaprovat que la firma adoptes una política més comercialista. En realitat, Rossetti no s'havia mai parat a considerar el problema de l'organització productiva ni a reflexionar sobre el concepte de treball des d'un punt de vista teòric o artístic. Si rebutjava els industrials de la seva època, ho feia pel seu mal gust, per la seva poca capacitat imaginativa i pel seu mesquí practicisme front al món de l'art. Si la desaparició de Rossetti de la firma fou important, ho fou des de la perspectiva del propi Morris. Per a que ell poges assumir definitivament l'esquema industrial en la seva empresa, li calia variar de pressupostos teòrics i renunciar a un concepte d'art basat únicament en un model ideal de bellesa (227). Així, en els anys 70, Morris deixa d'interessar-se per l'art pur i es situa teòricament i pràcticament en l'àmbit estricte de les arts decoratives.

D'altra banda, si el distanciament de Morris respecte de Rossetti havia de traduir-se en una desviació respecte del camí de l'art pur i dels plantejaments propis de les Belles Arts, això havia de replantejar per força la relació professional de Morris amb Burne Jones, el pintor. Quan a aquest fenomen, que d'altra banda constitueix una de les paradoxes centrals en la comprensió del Morris dissenyador, caldrà esperar a veure l'estructura de la firma a partir de la reestructuració i analitzar la natura de les col·laboracions entre Morris i Jones, i la incidència real d'aquest darrer en l'evolució estilística de la firma. Malgrat la contínua col·laboració i el renom de Burne Jones, la seva figura és un factor tangencial en la definició del que en realitat fou la firma. De fet, Morris & Co es el resultat de la labor de tres homes: es deu a Warrington Taylor el plantejament de la firma establint les bases sobre les que suportarà tot el desenvolupament posterior, Morris és l'únic responsable de la definició estilística de la firma, de la configuració del catàleg i de l'organització empresarial dels oficis, finalment, George Wardle, successor de Taylor en

el càrrec de gerent, és l'home que feu funcionar la firma mantenint la qualitat dels productes i aconseguint que reportessin beneficis econòmics. Burne Jones i també Webb, l'arquitecte, es mantindran com a col·laboradors de la firma però d'una manera més ocasional.

A partir de la reestructuració ocorregueren una sèrie de canvis en l'organització directiva i el funcionament de la firma que permeteren Morris desenvolupar totes les investigacions tècniques i artístiques que requeria l'ampliació de serveis. En primer lloc, George Wardle, des del seu nomenament com a gerent el 1870 immediatament després de la mort de Taylor ⁽²²⁸⁾, anà substituint Morris en les funcions de cap de producció i de supervisor artístic de manera que el 1875, Wardle tenia al seu càrrec moltes de les funcions encomanades a Morris en l'etapa anterior. Mentre tant, Morris va anar assumint progressivament el paper de dissenyador fins esdevenir el creador principal i gairebé l'únic de la nova empresa. Des d'aleshores actua com un veritable director d'art en el sentit actual del terme. A més, Morris també desenvolupava les funcions pròpies de l'empresari. Així, doncs, si Morris va poder invertir tant de temps i esforç en la investigació tècnica per a l'ampliació de serveis, això es deu al recolzament de Wardle, ja que d'aquesta manera Morris no havia de preocupar-se de la gestió diària ni de controlar el funcionament normal dels tallers. La direcció de Morris en aquesta època consistia més aviat en decidir si s'iniciava, quan i com, la producció de nous articles i determinava l'organització dels tallers per a que els nous productes fossin rentables. S'ocupava també del tracte amb els clients quan es tractava de projectar esquemes globals de decoració i subministrar tot el material necessari, o de viatjar fora de Londres per donar a conèixer la firma i els seus productes ⁽²²⁹⁾.

El 1875, doncs, la nova firma partia de premisses totalment diferents a les de M&F&Co. El tipus d'articles que calia dissenyar estava perfectament definit quant a la natura, les característiques estructurals i l'estil de disseny. Els antics tallers de vitralls i rajoles continuaven funcionant quasi sense requerir la supervisió expressa de Morris, les brodadores disponibles havien augmentat en nombre i algunes eren d'una habilitat espectacular, fins al punt que, en alguns casos, Morris ja no es preocupava ni de determinar l'esquema de color ⁽²³⁰⁾, la producció regular de papirs pintats era ja un fet: des del 1873 Morris havia anat dissenyant un promig de dos models d'estampats cada any i mantindrà aquest ritme fins quasibé la data de la seva mort. L'esquema productiu dels papirs presentava molts avantatges i per tant es podia adoptar sense modificacions en la confecció d'altres articles i així es podrien augmentar

els serveis de la firma sense complicar-ne les instal·lacions existents. D'altra banda, l'anomenada de la firma anava en augment i per aquesta època, fins i tot hi acudien sectors de la burgesia rural (231). En aquest context d'èxit progressiu, el 1875 Morris decidí buscar d'altres procediments i nous tipus d'estampats característics de la tradició de les arts decoratives assumint definitivament el caràcter objectual de la decoració domèstica pròpia de la societat burgesa. Començar pels teixits era el pas més evident (232) però això significava també poder fer realitat un antic desig (233).

Fer a organitzar la secció tèxtil només calia seguir el procediment seguit amb els papers pintats. L'èxit aconseguit amb aquest article feia pensar que l'experiment també havia de funcionar en altres casos (234). El mateix 1875 Morris començà a dissenyar catifes per a la producció mecànica que seran fabricades per empreses exteriors especialitzades en aquest tipus de tissatge. Treballara per a la majoria de tècniques habituals en la indústria de l'època definides a partir de les diverses maneres de teixir "Kidderminster", "Wilton" o "Brussels", "Axminster" (235). En comparació amb d'altres treballs de Morris & Co. s'han conservat pocs models de catifes mecàniques i no tots els dissenys estan registrats a l'Oficina de Patents. Alguns poden identificar-se a través de fotografies dels interiors dissenyats per Morris però això no constitueix una font documental suficient. Aquests models de catifes van tenir molt èxit de públic i ja el 1876 apareixeren imitacions fabricades per altres empreses (236).

Els dissenys de catifes, la necessitat de millorar el fil de brodar però molt més les proves amb indianes, mostraren a Morris la importància que tenen el material i els procediments tècnics per a l'obtenció de colors en la qualitat dels resultats. Malgrat l'elaborat dibuix de l'estampat, els primers models d'indianes semblaven productes de baixa qualitat a causa dels colors. Això li feu replantejar la qüestió del tenyit de la matèria prima i començar a investigar les causes per les quals la tecnologia moderna no podia assolir la qualitat cromàtica dels teixits tradicionals. Per aquesta raó, abans d'aventurar-se en el disseny i la producció de teixits, decideix conèixer les tècniques del ram de l'aigua i comprovar les seves possibilitats artístiques. Resoldre el problema dels tints des d'un punt de vista tècnic, permetria Morris impulsar la nova orientació productiva de la firma mantenint els nivells de qualitat que l'havien fet famosa (237). La manera com Morris va dur a terme la recerca sobre tints és molt representativa del seu mètode de disseny i dels criteris productius que utilitzava en abordar un nou ofici. A la vegada, fou en el curs d'aquesta recerca, a base de definir els objectius, de determinar els nivells de

qualitat perseguits i comprovar les possibles aplicacions dels tints, que Morris va poder establir la natura empresarial de Morris & Co i els seus criteris comercials

Tal i com es va plantejar en el taller del Morris, el problema del tintatge era una qüestió purament tècnica. A mitjans dels anys 70 la majoria d'empreses utilitzaven uns tints químics coneguts amb el nom d'anilines que, des de 1856 data en que es descobriren, havien anat substituïnt els tints naturals tradicionals ⁽²³⁶⁾ L'aparició dels tints químics i dels procediments d'aplicar-los suposaren un avenç molt important per a la indústria tèxtil de l'època Els tints naturals derivaven de plantes, animals i minerals bastant rars i difícils de trobar en la fauna i flora anglesa La majoria havien de ser importats Només per això, els tints químics presentaven avantatges des del punt de vista comercial Però a més els tints químics eren respecte dels naturals molt més fàcils d'utilitzar i molt més ràpids ja que requerien de molt menys temps per eivugar-se i, per tant, permetien imprimir quasi simultàniament els diversos colors No només eren menys cars en el preu sinó que abaratien considerablement el procés d'elaboració i milloraven les condicions de treball dels tintorers Els únics inconvenients que presentaven eren de tipus estètic, ja que els colors eren excessivament llampants i tenien un aspecte poc natural ⁽²³⁹⁾ Difícilment podien aconseguir-se matisos i valors dins d'una mateixa gama Quan a la qualitat -i segurament aquest fou un inconvenient només considerat com a tal per Morris-, els tints químics no quedaven tan ben fixats com els naturals i es destenyien en rentar-los fins quasibé canviar de color

El 1872 ja havia instal·lat cubes de tintat a Queen Square aprofitant l'espai lliure deixat pel trasllat de la seva vivenda a Chiswick per a fer proves amb els tints assequibles en el mercat ⁽²⁴⁰⁾ Llavors tenia la idea de tintar ell mateix els diferents fils utilitzats en els brodats de la firma Per a la producció a gran escala volia encarregar el tintat a fora, a empreses de França i Holanda, però previament decidí experimentar amb els tints per conèixer les possibilitats dels diferents colors En aquestes proves, Morris utilitzà anilines però limitant-se a treballar amb pocs colors Els tons seleccionats coincidien amb els colors primaris i secundaris saturats que utilitzava en la majoria dels seus dissenys, tant si es tractava de papers, brodats, o vitralls En iniciar les indians, Morris s'adonà de la impossibilitat dels tints químics per aconseguir la suavitat de contrast i la matització de textures que requerien els seus dissenys Davant d'aquests resultats, Morris opta sense cap mena de dubte pels tints naturals ja que, tal i com havia descobert, eren els utilitzats en la

producció dels teixits històrics que tant admirava. Aleshores decidí investigar aquests tints per incorporar-los a la firma com a únic procediment de tintatge per als seus textils. La recerca comença per l'estudi de tots els llibres històrics sobre tints que va poder trobar en les biblioteques i llibreries de vell. Durant dos anys es dedicà a localitzar i estudiar els manuals medievals de l'ofici, els llibres d'herbaris renaixentistes i els tractats més recents ⁽²⁴¹⁾. Tanmateix, encara que molts dels autors estudiats per Morris fossin medievals o hereus directes de la tradició medieval, la manera com conduí la recerca sobre els tints i els procediments de tintatge, no poden considerar-se com un intent de revivir l'organització medieval de l'ofici ja que entre les fonts més estudiades i seguides figuraven personatges importants de la història més recent de la tintoreria, fins i tot representants de l'aplicació de la química ⁽²⁴²⁾. Més aviat, el plantejament de Morris tractava de recuperar els efectes i els resultats dels tints tradicionals cercant entre les tècniques pre-victorianses i, més concretament, en totes aquelles anteriors a la difusió de les anilines, les que permetessin ser combinades amb tècniques més modernes d'aplicació ⁽²⁴³⁾.

El següent pas en la recerca sobre tints foren els experiments realitzats a la recent fundada tintoreria sedera de Thomas Wardle a Leek. El tintorer era fill d'un antic mestre del gremi de tintorers i d'estampadors d'indianes que s'havia establert a principis de segle en aquella zona d'Anglaterra. A l'empresa de Thomas Wardle hi treballaven alguns operaris que havien estat contractats pel seu pare i encara recordaven els procediments antics. Les investigacions aleshores consistiren en localitzar les matèries primeres dels tints i importar-les sempre que fos necessari ⁽²⁴⁴⁾ per provar-los tenint directament les bobines de fil Morris i Wardle intentaven contrastar el resultat de les seves investigacions bibliogràfiques amb el record dels vells tintorers per trobar una via d'aplicació pràctica que, a més, permetés iniciar la producció a gran escala -com a mínim per a cobrir totes les necessitats previstes en l'ampliació de Morris & Co - Durant el 1875 i el 1877, Morris viatja freqüentment a Leek per participar ell mateix en les proves i aprendre directament l'ofici. A la vegada, ell i Wardle decideixen com prosseguir les investigacions a la vista dels èxits i dels fracassos aconseguits, i sempre comparant amb les fórmules i indicacions extretes dels manuals antics. Mentre tant, Morris comença a montar als locals de Queen Square una mena de laboratori amb cubetes de tint per poder posar en pràctica i comprovar ell sol el fruit de les seves recerques. El laboratori també serveix per corregir quan cal el material que arriba de Leek. Els tractes comercials amb Thomas Wardle

eren similars als establerts amb Morris per Jeffrey & Co, l'empresa que imprimia els papers pintats de Morris & Co. En un principi, la firma encarregava a Wardle el tintat dels capdells de llana i seda que després havia d'usar en el tissatge dels seus dissenys ⁽²⁴⁵⁾. Quan aquesta es contractava a fabricants exteriors, Morris subministrava el fil ja tintat. En aquesta època, Morris encara tenia la intenció d'encarregar a Wardle l'estampació d'indianes i, de fet, Wardle estampa per a Morris & Co fins al 1881.

Els experiments amb els tints fets a Leek donaren aviat resultats: els capdells eren tintats de manera molt adequada i aviat Morris va poder estructurar la secció tèxtil de la firma. Els primers experiments foren realitzats amb empreses franceses molt més acostumades a teixir mecànicament amb llana i seda que la indústria anglesa, tradicionalment dedicada al cotó ⁽²⁴⁶⁾. Aviat però decideix també introduir teixits de cotó de qualitat entre els articles de la secció contractant els serveis de les fàbriques més punteres d'Anglaterra. Paral·lelament, però decideix montar telers a la firma per confeccionar els teixits de més qualitat i mantenir el stock de la firma. El mateix 1877 compra un teler Jacquard per a teixir brocats i l'instal·la als locals d'Ormond Yard, unes dependències que Morris & Co tenia en les immediacions de Queen Square on hi havia instal·lat el taller de mobiliari. A través de Wardle, contracta un teixidor de Lyo per a que organitzi la producció i ensenyi a utilitzar el Jacquard ⁽²⁴⁷⁾. Els encarrecs a Wardle per teyir seda i llana es multipliquen per aquesta època. Amb anterioritat, Morris havia anat encarregant el tintat de material per elaborar altres tipus de teixits, fins i tot, per disposar de llana per a les seves catifes mecàniques ⁽²⁴⁸⁾.

La firma va produir diversos tipus de teixits sempre llavorats segons el material i el tissatge emprat. El caràcter d'aquests articles s'establí principalment pel material. Ja des de l'origen Morris feu proves amb llana i amb seda seguint el model dels teixits tradicionals brocats velluts i domassos, posteriorment comença a dissenyar per cotó, especialment mussolines que servissin com a cortinetes, finalment, també provà els teixits que combinaven dos tipus de fil, llana i seda, o seda i cotó. Tal i com es desprèn del tipus de teixits realitzats per la firma, en produir-los, l'interès de Morris era el de traslladar els seus dissenys d'estampats a la tècnica del tissatge. En el fons, Morris sempre va pensar la secció tèxtil com una de les arts decoratives que convergien en la decoració domèstica i per tant servien o bé per a tapissar les parets d'una manera similar a com no podia fer el paper bonic, o bé per a tapissar mobles com butaques, sillons, o sofes, o bé com a cortines i d'altres.

draperies necessàries en la decoració d'una cambra. Des del punt estricte de disseny, els models tèxtils no divergien respecte d'altres articles quan a l'aspecte funcional. Així, per exemple, respecte dels papers o les indianes, l'utilització de tapisseries no significava altra cosa que la utilització d'un producte més "noble" i per tant de més valor de canvi (249).

Paral·lelament, en el rerafons dels experiments amb tints i mentre s'organitza la producció de teixits, Morris continua tenint sense resoldre el problema de l'estampació d'indianes. Els seus primers dissenys per estampar cotó són anteriors a la reestructuració de la firma però els resultats aconseguits per les empreses contractades aleshores no satisfien Morris especialment a causa dels colors obtinguts. Després de les proves fetes a la tintoreria de Wardle, semblava logic intentar abordar l'estampació de cotó en aquest taller. Wardle estampà per Morris durant dos anys i produí diversos models. Malgrat la intensa col·laboració entre ambdós fabricants, els resultats tampoc no acabren de convencer Morris en les seves cartes a Wardle, des del 1876 les crítiques són cada vegada més freqüents i persisteixen fins al 1881 quan Morris decideix deixar de treballar amb Wardle i incorporar el taller d'estampació d'indianes als locals de Queen Square (250). Els problemes ara són més complexos amb Wardle, Morris ha estat estudiant l'art de la tintoreria, però en abordar les indianes resta per resoldre com combinar aquests procediments amb els propis de l'estampació de manera que puguin satisfer el plantejament artístic dels seus dissenys. L'experiència dels papers pintats va fer decidir Morris tot seguit per l'estampació al bac. Com combinar aquestes dues arts serà un segon nivell de la investigació sobre tints desenvolupada a Leek amb Wardle. La opció tècnica presa per Morris en instal·lar el seu propi taller resulta particularment il·lustrativa de la seva peculiar manera d'afrontar el problema tecnològic en relació al seu estil de disseny.

D'altra banda, la duració d'aquesta recerca i els criteris artístics utilitzats per Morris en avaluar els resultats aconseguits mostren perfectament quin tipus d'empresa era la nova Morris & Co. No es d'estranyar, doncs, que sigui en la correspondència amb Thomas Wardle durant el període d'experimentació amb els tints quan Morris defineix més clarament quina és la natura empresarial de Morris & Co i la seva política comercial (251). En aquest, s'observa en primer lloc com el punt bàsic de la diferenciació continua tenint una forta component artística. Per a Morris, els procediments de tintat per ell emprats constitueixen la tècnica adequada per a poder desenvolupar una pràctica artística precisament perquè permeten controlar, corregir i mantenir la qualitat tècnica i artística dels resultats en un procés continu. No vol dir això que no sigui possible amb

els procediments mecànics. els seus dissenys per catifes teixides mecànicament demostren exactament el contrari. D'altra banda Morris no dubta en utilitzar processos químics quan aquests servien per facilitar alguna part del procés sempre que no influïssin en l'acabat final (252). El que si és cert és que els tints químics no estaven suficientment desenvolupats a la pràctica com per permetre la subtilitat de les combinacions de colors ni la matizació de tons que caracteritzen els elaborats dissenys de Morris (253). Mantenir aquest nivell artístic i no renunciar al seu estil de disseny en emprendre els teixits constitueix el principi bàsic de la política comercial de Morris & Co. I és el que li va permetre situar-se com empresa específica en el mercat anglès d'articles per a la decoració i cobrir així un sector molt determinat del mercat, -"a market for a high class of goods", "a market for excellence" (254)-. En termes generals aquest era un sector que la indústria anglesa, molt més orientada a la producció barata per a l'exportació havia deixat verge. Morris es mostra des del principi perfectament conscient d'aquest fet i dels criteris artístics que regeixen en aquest tipus de producte:

"I mean that I can never be contented with getting anything short of the best, and that I should always go on trying to improve our goods in all ways, and should consider anything that was only tolerable as a ladder to mount up to the next stage -that is in fact my life () I am sure you understand that we want to get something quite different from the ordinary goods in the market this is very heart of our undertaking since we felt quite certain that the ordinary facturer throws away precious opportunities that the natural fibres & dyeing drugs give him, and we started this affair that we might watch for these, nor, as it seems to me have they escaped us" (255)

Així, doncs, el valor artístic dels seus productes és el factor determinant de l'especificitat comercial de Morris & Co. Mantenir els valors lligats al treball artístic permetrà Morris, malgrat les dificultats tècniques, la pressió econòmica, i la incertesa dels resultats, mantenir Morris & Co com una empresa i aconseguir que aquesta sigui rentable:

"the whole question (again) is not a matter of competition with unfast and easy dyes, but what we can knock up together so as to make the business of it with everything done as well as it can be" (256)

En tant que empresari preocupat per mantenir un negoci i donar-li viabilitat, la política de Morris no questiona el nivell de qualitat artística,

o simplement en la manufactura, que havia marcat com el desitjable per als seus productes en etapes anteriors, tampoc no té en compte la complexitat del treball o la quantitat d'esforç que requereixen els seus articles per decidir-se a emprendre un nou ofici, almenys fins que ell no ha acabat les seves recerques i el domina suficientment com per organitzar de la manera més rentable possible la seva producció. Tots aquests criteris incidiren d'una manera determinant en el preu i, tal i com ha estat repetidament assenyalat arreu, els productes de Morris & Co eren cars, molt cars en comparació amb els preus habituals d'altres indústries de l'època. En considerar el preu dels seus articles, el plantejament de Morris fou similar al d'Eastlake: trobar un preu ajustat en relació als costos de producció i a la qualitat del disseny però accessible al mercat, almenys a un cert sector del mercat ⁽²⁵⁷⁾. De fet, si els preus de Morris & Co eren molt més elevats que els d'altres empreses, sobre-tot els d'aquelles dedicades a la producció mecànica d'objectes, això no fou mai un inconvenient per al seu èxit comercial: ben al contrari, constituïa un indicatiu i una garantia de la qualitat artística dels seus productes ⁽²⁵⁸⁾. La gran preocupació de Morris com empresari en aquesta època és la de saber si serà possible continuar venent els seus experiments perquè si no serà impossible mantenir la producció ⁽²⁵⁹⁾. En qualsevol cas, tal i com reconeixen la majoria d'estudiosos, Morris mostra en aquesta època les seves dots com empresari en el plè sentit de la paraula. Probablement la seva imatge no coincideix amb el tipus més característic i caricaturitzat del fabricant victorià, però, si es té en compte la natura del seu negoci i l'èncert comercial que suposà, els aspectes que el diferencien del tòpic poden aparèixer també com una forma d'habilitat en els negocis sense que això suposi anar en detriment del valor de la seva obra com artista ⁽²⁶⁰⁾. D'altra banda tampoc no es pot oblidar que, si bé l'orientació comercial de Morris & Co fou un èncert des del punt empresarial, des del punt de vista personal de Morris era la única forma de treball que li interessava i que li permetia divertir-se amb la seva pròpia feina ⁽²⁶¹⁾.

En acabar els experiments amb tints i el muntatge de la secció tèxtil, la transformació industrial de Morris & Co. estava del tot assumida. Restava únicament seguir la darrera indicació de Taylor i obrir una botiga separada dels tallers i situada en una zona comercial de la ciutat. Poc després de la setmana de Pasqua de 1877 s'obrien les portes d'una botiga a Oxford Street núm. 264 (posteriorment, núm. 449) ⁽²⁶²⁾. Això alliberava Morris definitivament del tracte directe amb els clients i a partir d'aleshores únicament va haver de preocupar-se d'aquells clients que encarregaven la decoració de tota la vivenda o que portaven un projecte de

grans dimensions. La resta de vendes es canalitzaven a través de la botiga pels depenents allí contractats, els germans Smith. En finalitzar la dècada dels 70, Morris & Co s'havia convertit definitivament en una empresa manufacturera que disposava de fabrica i botiga seguint l'esquema més comú i més característic de comerç en la societat industrial

En iniciar els anys 80, la dificultat per instal·lar a Queen Square el taller d'estampació d'indianes, les cubes de tintat, les de rentat i les de secat dels rotllos de coto, feren plantejar Morris la necessitat d'un trasllat. El 1877, quan aparegueren les primeres desavenències amb Thomas Wardle i Morris estava pensant seriosament la possibilitat de muntar un taller especial per a la producció reduïda, ja començava a sentir la necessitat d'una ampliació ⁽²⁶³⁾. Amb la incorporació del textíl, els locals de Queen Square estaven pràcticament saturats. A més, l'augment de vendes i la complexitat tècnica dels nous procediments, és a dir tintoreria, estampació i tissatge de catifes, requerien de millors instal·lacions i d'espais grans pels tallers. Les necessitats d'aigua corrent apuntaven la possibilitat d'ubicació pròxima a un riu. Morris es decidí, doncs, a buscar un nou emplaçament per Morris & Co en els environs de Londres però fora de la ciutat. Després d'un any de recerques, al final es decidí per una antiga abadia abandonada, situada al poble de Merton a la riba del riu Wandle, i que ja havia estat ocupada, i reformada, per un estampador de teixits. Des del punt de vista personal de Morris, Merton Abbey presentava diversos avantatges

"1st) It would scarce take me longer to get there from Hammersmith than it now does to Queen Square, 2nd), It is already a print works () so that the plant will be really useful to us, 3th) the buildings are no bad, 4th), the rent (£200) can be managed, 5th) the water is abundant and good, 6th), the place is even very pretty" ⁽²⁶⁴⁾

El trasllat a Merton Abbey tingué lloc en els primers mesos de 1881 i va suposar la consolidació definitiva de l'estructura industrial i manufacturera de la firma. Tal i com reconeix May, la filla de Morris que havia de treballar-hi, la necessitat d'instal·lar els tallers com una veritable fabrica era de tipus pràctic ja que permetia reunir en una mateixa seu tots els oficis desenvolupats per la firma i tenir-los sota un control directe ⁽²⁶⁵⁾. Malgrat que en molts casos s'utilitzessin tècniques manuals, la distribució dels locals i la organització d'alguns dels tallers permetia un nivell de mecanització més gran que el que existia a Queen Square. D'altra banda, la producció en base a la contractació exterior

continuava amb un volum no gens despreciable i, aleshores, els tallers de Merton podien emplear-se per a correccions, per a subministrar el stock de la botiga quan feia falta o a crear els productes més elaborats. De tots els oficis, però, el que donaria a Merton un caràcter més personal com a fàbrica eren els tallers de tintoreria i d'estampació d'indianes. El 1882, després del trasllat i pel fet d'integrar totes les seccions, Morris & Co. era, tal i com Morris la definia, una empresa de decoració que comprenia "weaving, dyeing, cotton-printing, carpet weaving, glass painting and cabinet making" (266). Per la seva banda, Morris havia acceptat definitivament la condició pròpia del dissenyador professional i del director artístic d'una empresa, reconeixent-se més en el rol de professional que en qualsevol de les altres denominacions possibles del seu treball (267).

L'aspecte més interessant de Merton Abbey, però, no és tant el seu caràcter industrial patent en el model productiu adoptat sino les seves característiques ambientals en tant que tipologia de fàbrica. Possiblement, i aquest és un dels pocs aspectes de Morris & Co. on es dóna una coincidència important amb les idees exposades per Morris en les seves conferències (266), Merton Abbey fou una de les poques fàbriques del segle XIX on era agradable de treballar-hi, on hi havia una preocupació per cuidar i millorar l'entorn immediat de la fàbrica, com els jardins, l'edifici o l'interior dels tallers. Alguns dels contemporanis que la visitaren, resalten en els seus comentaris l'estranya sensació de plaïdesa i confortabilitat que donava el "complejo" industrial (269). En les cartes a la família, Morris comenta els progressos de les flors del jardí de Merton comparant-les amb les de Kelmscott Manor o les de Kelmscott House. La construcció d'un entorn acollidor i agradable fou un dels objectius que Morris es planteja des que decidei llogar l'edifici:

"I am doing my best to keep the place decent & I can do so in the seven acres our works commands" (270)

Aquest esforç per millorar les condicions del treball podia semblar un luxe accessori i innecessari als ulls dels fabricants contemporanis, però, de fet, Merton Abbey fou un dels pocs experiments reals i reeixits que continuava en l'esperit i en la realització pràctica els intents fets per Robert Owen a New Lanark a principis de segle.

Paral·lelament a la consolidació industrial de la firma, Morris va desenvolupar, en els anys immediatament anteriors al trasllat a Merton, alguns experiments aparentment contradictoris amb el nou caire productiu de Morris & Co. Es tracta de les proves per la confecció manual de catifes i

la organització de tota una secció per produir un article tan artesanal. En el mateix àmbit es situa la producció de tapissos iniciada per la mateixa època. Ambdós foren experiments desenvolupats fora dels locals de Queen Square.

Morris inicià les proves amb catifes fetes a mà el 1878 a la seva casa de Hammersmith. Els resultats aconseguits seran les famoses "Hammersmith carpets" (271), unes catifes relativament petites, amb un disseny molt simplificat i molt diferent a l'estil adoptat per Morris en les catifes produïdes mecànicament. El maig de 1880 organitzarà una exposició reduïda per a donar-les a conèixer al públic i, en una circular de presentació enviada en motiu de l'aconteixement, exposara els diversos criteris artístics que l'han fet interessar-se per aquest objecte i els motius que l'han impulsat a produir-lo (272). Aquests no divergeixen substancialment dels emprats en les investigacions amb tints: els grans exemples històrics de la tradició artesanal, es a dir, els models perses, indis i de Turquia li feren comprendre el valor artístic implícit en aquest ofici i sentir la necessitat de fer-lo revivre degut, en gran part, a la situació de degradació en què es trobava l'art oriental després de ser sotmes al colonialisme d'Occident. Però en revivre l Morris es preocupa d'aprendre la tècnica per poder deduir-ne els principis de disseny adequats a aquest nou medi de manera que podés reinterpretar l'ofici a la seva manera i crear un nou estil totalment occidental i contemporani. Les Hammersmith Carpets

"while they should equal the Eastern ones as nearly as may be in materials and durability, should by no means imitate them in design, but show themselves obviously to be the outcome of modern and western ideas, guided by those principles that underlie all architectural art in common" (273)

Des d'aquesta perspectiva, pot semblar que la producció manual de catifes constitueix la postura antagònica de la producció mecànica. En realitat, això no es exactament així: en diverses conferències dedicades a les arts decoratives o al problema específic del textíl (274), Morris analitza les catifes i la seva tradició històrica com a art decorativa en relació als tapissos. Catifes i Tapissos són el resultat d'una mateixa manera de teixir utilitzades per funcions diferents segons les cultures originàries. Així, si en el fred nord, els medievals requerien d'un teixit per cobrir les parets i guarir-se del fred exterior a la vegada que servien com a decoració mural, els pobles nòmades del desert utilitzaven aquest mateix producte per cobrir el terra de les tendes que transportaven.

convertint-les en una llar ⁽²⁷⁵⁾. Per aquesta raó, recuperar l'art manual de teixir catifes significa per a Morris dominar una altra vessant del tèxtil equivalent i previa per a aprendre el gran art europeu del tapis. No en va. a la mateixa època que produïa les primeres "Hammersmith carpets", el 1877, Morris instal·lava al seu dormitori de Kelmscott House, un teler de tapissos on hi treballava els matins a primera hora per aprendre directament el nou art.

La idea de produir tapissos similars als medievals era un antig desig de Morris. Sovint havia comentat amb Wardle la idea de recuperar aquest art i junts havien discutit la seva viabilitat econòmica ⁽²⁷⁶⁾. Per a poder muntar la producció de tapissos d'alta qualitat calia averiguar si existiria un mercat disposat a adquirir un article que inevitablement hauria de ser molt car. En gran part, fou la decisió de la Reina Victòria d'obrir una fabrica similar a la dels Gobelins la que impulsà definitivament Morris a incloure els tapissos en el catàleg de Morris & Co ⁽²⁷⁷⁾.

Possiblement sigui en la producció de tapissos on millor es pot observar quin era el tipus de medievalisme que inspirava el Morris dissenyador. El tapis, tal i com ell el defineix diverses vegades, és un art impossible de mecanitzar, no tant perquè no existeixi la possibilitat tècnica de fer-ho sino perquè, des de qualsevol punt de vista -artístic, comercial, econòmic o pràctic- no té cap sentit adoptar aquest tipus de mecanització. El mateix principi regeix quan al disseny i per aquesta raó teixir únicament dibuixos repetitius es una malversació absurda ⁽²⁷⁸⁾. Per definició, el tapis es una art comparable a la pintura mural i participa de les mateixes característiques artístiques. Es precisament aquest estar fet manualment el que li dona el seu valor específic en el mercat industrial de les mercaderies. D'altra banda, de tots els exemples històrics possibles, Morris va prendre els models més primitius com a font d'inspiració pels seus dissenys analitzant al detall les petites diferències tècniques que separen aquests tapissos dels Gobelins francesos més tardans. Des d'aquesta perspectiva, es evident que tant el taller de tapissos com la producció manual de catifes responen molt més al model d'un taller d'artesanía artística que al de la producció industrial. Semblen, doncs, dues excepcions en la tendència productiva ja descrita respecte del procés general de Morris & Co.

Tanmateix fixar-se únicament en l'aspecte manual d'aquests oficis pot donar una imatge falsejada de Morris com a dissenyador i empresari. En realitat, després d'aconseguir realitzar degudament els primers models de tapissos i catifes, Morris va organitzar la secció de tapissos amb la mateixa estructura que les de vitralls i rajoles. Accepta la divisió del

treball en la base del procés de producció i ell es dedicà exclusivament al disseny de tapissos i a preparar els cartrons perquè després els operaris els teixissin. També en aquest cas, Burne Jones serà l'artista que proveirà la majoria de dibuixos i de figures per als tapissos (The Holy Graal Series, 1890-94) mentre que Webb serà l'encarregat de dibuixar els diversos animals que participen de l'escena (The Forest, 1887). De fet, apart del tapis que Morris va teixir a la seva habitació (Accanthus and Vine, 1879), ell només va dissenyar tres models més: Woodpecker, Minstrel Figure (1890), i The Orchard (1890). Per tot això, malgrat l'accentuat caràcter manual dels procediments tècnics emprats així com la base artesanal que regeix la seva estructura productiva, la solució adoptada en els tallers de Morris & Co no difereix substancialment de la de les altres seccions i, per tant, no es dóna cap tipus de contradicció amb la resta de la firma.

En tot cas, si es vol reconèixer una actitud arcaïzant en la secció de tapis -com de fet existeix-, aquesta no deriva tan del caràcter artesanal propi de l'ofici com de la revitalització de l'esquema artístic i pre-rafaelista característic del període de M&F&Co. Des d'aquest punt de vista, l'ideal de revivir la tradició medieval del tapis apareix pura i simplement com un ideal artístic. Recullint la interpretació de Linda Parry, la producció de tapissos suposa per a Morris, un Morris ja perfectament conscient de la seva posició social en tant que professional del disseny, la gran oportunitat d'aspirar al "més alt reialme estètic de les Belles Arts" (279). Segons la seva pròpia definició, els tapissos eren quadres teixits, la única funció dels quals era, tal i com havia estat sempre, la decoració de les parets en base als mateixos principis de la pintura (280). D'aquesta forma, doncs, la incorporació de tapissos a Morris & Co no suposa cap tipus de retorn a un model artesanal d'empresa, reproposava d'una manera nova els criteris artístics que havien definit i que havien regit a l'època de la fundació de la firma i confirmen el plantejament pictòric més que artesanal de Morris en abordar les arts decoratives.

Després dels trasllats dels tallers a Merton Abbey, l'activitat professional de Morris va disminuir considerablement. Des del 1881, els compromisos derivats de la seva labor de conferenciant i els derivats de les seves activitats polítiques ocupaven el temps i els interessos de Morris molt més que la marxa d'una empresa que ja rutllava sola. El 1885 delega moltes de les seves funcions en John Dearle, un treballador de la firma que havia entrat com aprenent de molt jove i havia anat coneixent tots els oficis de la mà de Morris. Dearle es feu càrrec de la majoria de seccions realitzant dissenys per indians, papers pintats, catifes i teixits.

El mateix any, May Morris va començar a dirigir la secció de brodats, lliurant dissenys a aquesta però també realitzà alguns models per a altres medis. Ja feia temps que William de Morgan, un famós ceramista, dirigia i produïa les rajoles en una empresa independent però filial de Morris & Co, des de la qual servia totes les necessitats de la firma. En aquesta època, Morris només s'encarrega de dirigir els projectes globals de decoració. Per la mateixa època, Morris es convidat a participar en una mostra col·lectiva de disseny organitzada per la recent fundada Arts & Crafts Exhibition Society, una organització que agrupava els diversos dissenyadors sorgits en els anys 80, origen del que normalment es coneix com el moviment de les Arts & Crafts.

Des del 1883, la intensíssima activitat política de Morris l'allunya considerablement de la firma i no reprendrà les tasques de dissenyador fins que la seva labor d'activista decau per problemes a l'interior del partit ⁽²⁸¹⁾. En els anys 90, les crisis de reumatisme són cada vegada més freqüents, cosa que l'impedeix desplaçar-se a Merton i l'obliga a romandre a Londres la major part del temps. D'altra banda, en aquesta època, Morris acaba de fundar una impremta, la Kelmscott Press, instal·lant-la en el soterrani de la seva casa de Hammersmith. La producció de llibres ocupa el centre dels seus interessos artístics. D'altra banda, el 1891 Wardle es va jubilar i els germans F. i R. Smith, que havien estat contractats per a dirigir la botiga des que fou oberta, es feren càrrec de tota la firma esdevenint socis de Morris. Vers el 1882 Morris & Co. es una de les empreses de decoració més conegudes i de més èxit d'Anglaterra, aviat els seus articles es coneixeran a d'altres països d'Europa i Amèrica. L'any, 1883, Morris & Co. exposa els seus productes a la fira de mostres de Boston per consolidar el mercat americà, ja iniciades amb els viatges de promoció realitzats per Wardle el 1880 ⁽²⁸²⁾.

Una darrera transformació en l'estructura empresarial de la firma va tenir lloc abans de què Morris anés abandonat les activitats de direcció. Poc després del seu ingrés a la Social Democratic Federation, un partit de declarada ideologia socialista, Morris va haver d'enfrontar-se amb la contradicció personal derivada de la seva doble condició de militant socialista i d'empresari capitalista. Per aquella època, molts diaris utilitzaren aquesta contradicció com argument central per desqualificar les idees polítiques de Morris acusant-lo de no ser sincer amb si mateix i amb els seus companys de partit ⁽²⁸³⁾. Des del primer moment, Morris assumí com un problema personal la contradicció existent entre el contingut de les seves idees, la natura del seu treball i el tipus d'empresa que dirigia. En primer lloc, va haver d'afrontar la seva pròpia consciència de classe

com a membre de les classes mitjanes més benestants en relació a la seva opció política ⁽²⁸⁴⁾ Engels, per exemple, en referir-se a ell, el designava com "the very rich artist-enthusiast Morris" ⁽²⁸⁵⁾ Llavors considera molts seriosament la possibilitat i la conveniència de proletaritzar-se venent Morris & Co. als treballadors i reduir radicalment els seus ingressos mensuals ⁽²⁸⁶⁾.

En segon lloc, Morris va replantejar el seu treball professional. Els elevats preus de la firma en comparació als de les altres empreses del ram però encara molt més el tipus d'articles que produïa -tant pel grau d'acabat com per la qualitat artística aconseguida- feien que el públic de Morris & Co formés part dels sectors culturalment i econòmicament més elevats de la societat. Per utilitzar les seves pròpies paraules:

"I spent my life in ministering to the swinish luxury of the rich"
⁽²⁸⁷⁾

Morris era perfectament conscient que la seva feina revertia en una sola classe social, aquella contra la qual lluitava, i, a més, servia únicament per perfeccionar aquell tipus de luxe que tant despreciava en les seves conferències sobre art. Resoldre aquesta contradicció significava replantejar des del principi tots els criteris artístics emprats en la seva feina, i, per tant, reconsiderar el mateix concepte d'art que l'havia inspirat tota la vida. Vist així, el problema semblava irresoluble. En les conferències dels anys anteriors, Morris havia reflexionat molt profundament el problema de l'art en relació a les seves possibilitats d'existir en una societat com la del segle XIX i la única via de sortida que havia trobat era essencialment col·lectiva. Aquesta anàlisi fou un dels factors que més l'havia empenyit al socialisme. Per aquesta raó, Morris no va poder trobar una solució individual que li permetés no renunciar als "standards" artístics que s'havia marcat. Aquesta serà una de les qüestions centrals en les conferències dictades en els anys 80. En qualsevol cas, la serietat teòrica i la profunditat amb que Morris plantejà el problema social de l'art i el disseny va impedir que la seva contradicció personal es reflexés a nivell pràctic en el funcionament de Morris & Co.

En canvi, el que sí va influir decisivament en l'estructura de la firma fou el replantejament de la seva condició d'empresari capitalista. Això li feu modificar tota la política de dins de l'empresa. El document més important en aquest sentit és una carta dirigida a Georgiana Burne Jones en la qual Morris revisa la seva situació, explica la seva postura en afrontar la contradicció entre professió i pensament, considera les diverses vies de solució, i analitza les seves decisions. La carta ofereix a més una descripció molt detallada de les condicions laborals a Morris

& Co. (288).

La reflexió de Morris es centra en el problema de la plusvàlua. Sense entrar a considerar ara el contingut específic de la seva anàlisi, la tesi de fons es la inutilitat social de qualsevol opció personal presa de manera individual referent a la contractació laboral. Aleshores, Morris examina la possibilitat de reduir treballadors a sou donant-els-hi una participació directa en els beneficis. En aquella època, la majoria de carrecs de responsabilitat disfrutaven ja d'aquesta situació⁽²⁸⁹⁾; també alguns operaris dels més qualificats rebien primes especials per la quantitat de treball entregat. La solució adoptada per Morris fou la d'ampliar la quantitat de persones que tenien participació en els beneficis, eliminant així la condició d'assalariats i rebent el fruit del seu treball com a paga. Segons el testimoni de Wardle⁽²⁹⁰⁾, almenys sis treballadors més gaudiren d'aquest status i, si no s'amplià més el nombre, fou degut a les complicacions tècniques que això podia reportar en la comptabilitat i gestió dels tallers.

L'anàlisi morrisiana de la situació laboral de Morris & Co. aporta moltes dades importants respecte del seu socialisme però el que més sobta en la reforma de la firma es la similitud entre aquesta nova estructura i la proposta econòmica feta per John Stuart Mill en reflexionar la seva pròpia utopia. En aquells famosos capítols sobre el socialisme que, segons paraules de Morris el 1883 el feren decantar-se definitivament envers aquesta opció política⁽²⁹¹⁾, Mill havia defensat la fórmula de les cooperatives com el sistema econòmic més eficient de producció i a la vegada més just en el context general de la realitat industrial. En un altre article molt més enfàtic quant a les cooperatives, Mill explicava que eren el sistema més just des del punt de vista de l'obrer perquè

"the whole body of workpeople have a direct interest in the profits of the enterprise"⁽²⁹²⁾

L'aproximació de Mill al problema del proletariat pressuposa la validesa del sistema industrial i accepta com a punt de partida els criteris de valoració que aquest sistema econòmic imposa al treball: l'efectivitat, l'eficàcia, la rendibilitat, la utilitat del treball, etc.⁽²⁹³⁾ Morris no podia acceptar aquestes premisses⁽²⁹⁴⁾ però estava d'acord amb Mill en un aspecte fonamental: la impossibilitat per a qualsevol persona del segle XIX de viure i actuar a l'exterior del sistema econòmic dominant.

"Everyone of us, therefore, workman and not workman, is forced to support the present competitive system by merely living in

the present society and buying his ordinary daily necessities"
(295)

Probablement fou aquesta premisa el que impulsà Morris a considerar la proposta de Mill i valorar-la des d'un punt de vista pràctic. En realitat era la única fórmula de reorganització possible dins del sistema industrial que garantitzava un tracte més humà i respectuós per a la persona de l'obrer i el seu treball. D'aquesta manera, Morris va poder plantejar-se la participació dels treballadors a la firma des d'una perspectiva molt matisada respecte de l'enfoc socialista teòric. Sabia que les accions individuals estaven condemnades al fracàs per endavant car el context ambiental l'engoliria tot seguit desvirtuant-ne qualsevol contingut revolucionari o de reforma. La solució adoptada per Morris, doncs, en donar una participació en els beneficis als treballadors de més responsabilitat va convertir la firma en una semi-cooperativa. L'esquema es manté en el tracte aplicat a la resta de treballadors, àdhuc als aprenents, eliminant sempre que fos possible, la fórmula del salari fixe i procurant pagar en base a la feina lliurada. Tot això pot no suposar cap diferència substancial respecte dels contractes laborals més habituals a la indústria però porta implícit un matis important en valorar més el resultat del treball que l'esforç o el temps invertit.

Després de la mort de Morris l'any 1896, la firma va continuar existint fins el 1940. Els germans Smith continuaren exercint de gerents, Dearle i May Morris dirigint els departaments de producció i creació sense variar l'organització establerta per Morris. Tanmateix, en el segle XX, la firma no va aconseguir imposar-se en el mercat com ho havia fet en etapes anteriors. Continua fidel a l'estil de Morris repetint una i altra vegada els seus dissenys originals i, cosa que no hauria fet mai ell, adaptant-los als diversos medis per ampliar el catàleg i mantenir el nivell de vendes. Malgrat els continuats esforços la firma passa crisi cada vegada més profundes fins veure's en la necessitat de tancar el 1940. No hi ha dubte que l'absència de Morris influí en el procés i que la seva desaparició suposà una certa devallada en la qualitat artística dels productes malgrat les bones disposicions artístiques de Dearle i May Morris. De fet, aquesta s'havia iniciat ja a mitjans dels anys 80. En realitat, fou la fidelitat a l'estil Morris el factor que més impedi evolucionar artísticament a la firma i adequar-se a les noves necessitats i tendències. La irrupció del modernisme en el tombant de segle a través de l'arribada a Anglaterra dels estils més avantguardistes del continent (especialment l'Art Nouveau francès i la Sezessió vienesa), l'aparició de Mackintosh i l'escola de disseny escocesa, però encara més l'evolució dels dissenyadors de les Arts

& Crafts, deixaren en pocs anys l'estil Morris totalment obsolet. Després de la primera guerra mundial, la consolidació del Moviment Modern i l'aparició del funcionalisme alemany convertiren els productes de Morris & Co en una manifestació més de l'historicisme artístic del segle XIX. D'aquesta manera, si en els anys 70 l'estil Morris constituïa una de les alternatives estètiques coherents en la projectació de la vivenda front a la labor de Norman Shaw, Dresser i Godwin, en el canvi de segle resulta ser un corrent improductiu i incapaç d'evolucionar en el sentit de l'avantguarda artística. Les mateixes Arts & Crafts, malgrat el reconeixement de la importància de la labor de Morris i l'admiració que demostraren pel seu treball, es decantaren per la línia Shaw-Godwin convertint massa ràpidament Morris en un clàssic.

Tanmateix, si l'estil Morris no aconseguí adaptar-se al pas de l'avantguarda, va aconseguir un fet totalment negat a l'avantguarda, com és el de difondre's en totes les capes de la societat. Si s'observen la majoria d'interiors domèstics anglesos actuals, els ulls d'un estranger descobreixen ràpidament la impròpita de Morris. Potser durant el seu temps Morris no va poder arribar amb el seu treball a les llars de les classes per les quals lluitava, però quan aquestes classes adquiriren capacitat adquisitiva, optaren de la forma més natural pel model de vivenda proposat per Morris.

5.4.1. Tècnica, tecnologia i màquines a Morris & Co.

El tipus d'empresa que en realitat fou Morris & Co ja ha quedat prou definit en el capítol anterior en descriure l'organització productiva i l'esquema de treball emprat per la firma. L'existència d'un cert grau important de divisió del treball, la separació patent entre les funcions de disseny i les de producció, així com la decisió d'obrir una botiga per canalitzar la comercialització dels articles demostren ja prou les poques o quasi nul·les similituds existents entre l'empresa dirigida per Morris i el model dels tallers artesanals base de l'economia medieval, o, fins i tot, pre-industrial. L'estructura industrial de Morris & Co pot quedar encara més de manifest si es consideren la natura de la tècnica i el tipus de maquinària utilitzada en l'elaboració dels seus articles.

El grau de mecanització existent a Morris & Co no és una qüestió d'excessiva importància per si mateixa si no fos perquè Morris ha estat sempre considerat com un dels principals defensors de l'artesanà i dels sistemes medievals de producció, essent així assimilat a Ruskin i perdent-se completament el contingut real del seu ensenyament (296). D'altra banda,

si l'acceptació de la màquina com l'eina central del sistema industrial ha estat repetidament considerada per la historiografia com el criteri bàsic per a establir l'aparició històrica del disseny industrial (297), establir la postura de Morris respecte al fenomen de la màquina en l'àmbit de la pràctica professional pot contribuir a modificar la seva imatge històrica i donar-li definitivament un lloc en la història del disseny industrial. Massa sovint, les crítiques llançades per Morris al sistema industrial des de la posició teòrica i ideològica han influït excessivament en la valoració de la seva obra fins ofuscar totalment la seva labor com a dissenyador, establint-se així la imatge d'un Morris preocupat només per revivir oficis ja oblidats (298). Per aquesta raó, tota la historiografia del disseny, però encara més tota la crítica que rebutja la vinculació del disseny amb l'art i aborda la problemàtica des de la vessant tècnica i professional, ha preferit obviar la figura de Morris convertint-lo, en el millor dels casos, en un digne però infructuós predecessor (299). Darrerament, després que el 1954 Peter Floud indiqués certes inconsistències entre la pràctica professional de Morris i la imatge més comú d'ell, la majoria dels estudiosos -els de Morris, no els historiadors del disseny- han analitzat la seva obra i els processos productius emprats a Morris & Co, destacant molt emfàticament l'existència de màquines en els tallers de Queen Square i de Merton Abbey, la qual cosa ja indica per si sola una certa acceptació del fenomen industrial (300).

No només l'existència de màquines a Morris & Co, i de màquines afins a les utilitzades per la indústria més moderna de l'època, es una realitat suficientment demostrada a l'actualitat gràcies al testimoni de treballadors i visitants de Merton Abbey. Contemporanis i amics assenyalen, a més, la bona disposició de Morris per instal·lar màquines en els seus tallers quan les necessitava. George Bernard Shaw, per exemple, fa esment d'una visita a Merton en la qual, veient el caràcter repetitiu i mecànic del procés de pintar rajoles, aconsellà Morris de comprar una màquina que fes aquesta feina. Morris va respondre sense titubear: "I've ordered one" (301). Així, doncs, si la qüestió de la màquina es manté en el nucli conceptual del disseny, val la pena considerar més detingudament quin fou l'actitud de Morris front a les màquines i quin significat històric pot extraure's del seu plantejament.

Per a poder comprendre si la posició de Morris com a professional coincideix amb l'actitud historicista de què ha estat acusat tan sovint, l'anàlisi dels diferents procediments tècnics emprats a Morris & Co requereix d'una confrontació històrica. Es tracta de comparar les instal·lacions de la firma amb els recursos i els procediments habituals en

la indústria contemporània tenint en compte el grau de desenvolupament tecnològic a què havien arribat les diferents branques de la indústria. Aquest estudi serveix per poder determinar si existeix o no una coherència històrica en les diverses opcions tècniques preses per Morris, si existeix veritablement un rebuig constant de les solucions tecnològiques descobertes a partir de la revolució industrial i fins a quin punt és dóna una presència real dels mètodes medievals en el funcionament de la firma. A la vegada, també es podrà veure si el refus professional i pràctic dels mètodes industrials és una decisió conscient i plena de contingut ideològic respecte de la societat industrial, lògica i coherent amb la seva revolta contra el "phillistinisme" general de la seva època o si, en canvi, aquesta es una interpretació que serveix únicament per justificar biogràficament el seu socialisme posterior.

No es pot oblidar que l'aproximació de Morris al fenomen de la màquina té dues vessants importants i en certa mesura complementàries. La primera bàsicament teòrica, es troba desenvolupada en les conferències on constitueix un dels temes centrals de reflexió. Lligada conceptualment al fet del treball en les diverses formacions socials, la màquina adquireix un significat genèric per referir-se a tot el sistema industrial i, per tant, reb un tractament acord amb l'evolució teòrica i política de Morris. La segona vessant parteix d'una pràctica professional concreta i llavors la màquina deixa de ser una entitat genèrica per convertir-se en màquines concretes, uns estris que cal valorar particularitzadament. Així en l'aproximació professional, Morris afronta la màquina senzillament com un sistema tècnic més o menys adequat per l'elaboració dels seus dissenys. En aquest context, l'adopció de la màquina, és a dir de procediments d'elaboració que comporten un cert grau d'automatització en els instruments tècnics, no pressuposa altra cosa que la mera valoració dels avantatges d'una determinada eina quant a la simplificació del treball o quant a l'obtenció de bons resultats en relació a les altres disponibles. Des d'aquest punt de vista la seva actitud front a la màquina corre paral·lela a l'evolució de Morris & Co.

Un segon nivell d'anàlisi derivat de la qüestió de la màquina és l'aproximació de Morris al fet de la tècnica. En aquest àmbit, les màquines, però també el tipus de procediments artesanals que Morris prefereix en molts oficis, permeten comprovar un dels aspectes fonamentals del seu mètode de disseny com és l'aprofitament expressiu dels límits que la tècnica imposa al disseny. Així, en el procés a partir del qual Morris avalua la tècnica com un instrument per a la realització dels seus dissenys fins que es la pròpia tècnica la que esdevé objecte de disseny, es despren tota

una filosofia dels medis instrumentals i del fet de dissenyar que estableix la connexió entre els diversos oficis que Morris emprèn, i defineix metodològicament el principi plàstic i el nucli conceptual del seu estil. Per traçar aquest itinerari són particularment interessants determinats oficis d'entre tots els practicats a la firma, concretament la decoració de rajoles, els papers pintats i, més especialment, l'estampació d'indianes. Els altres, sobretot els teixits, estableixen el rerafons i el complement de la visió projectual que Morris tenia de la tècnica.

Així, per exemple, per resseguir els criteris emprats per Morris front a la màquina en general, i a determinades màquines molt representatives en el procés social de la revolució industrial, resulta particularment il·lustrativa el muntatge de la secció de teixits. En aquest cas concret, no hi ha indicis que Morris realitzés proves i experiments similars als que havia realitzat amb els tints sobre els diversos tipus històrics de teler.⁽³⁰²⁾ Des que decidí iniciar la producció tèxtil, Morris pensava en contractar la fabricació dels seus dissenys a empreses de l'exterior i, per això, tant dissenyava per a la producció mecànica com per a la manual. Segons indica Linda Parry⁽³⁰³⁾, totes les empreses contractades per Morris eren tecnològicament molt avançades i la majoria utilitzaven telers activats per vapor i equipats amb montura Jacquard. Per a Morris, això no va ser mai motiu suficient com per a no encarregar una feina a una determinada fàbrica, com tampoc no suposava cap impediment a l'hora de considerar els resultats que aquestes li lliuraven des del punt de vista artístic. Tal i com ell mateix afirmaria posteriorment, teixir era una art essencialment mecànica i les diverses innovacions tecnològiques aplicades a partir de la revolució industrial no tenien perquè influir en la qualitat artística del teixit si el disseny havia estat fet comptant amb aquest condicionant tècnic.

"Since the manner of doing it has with some few exceptions varied little for many hundred years, such trivial alterations as the lifting of the warp-threads by means of the Jacquard machine or throwing the shuttle by steam power, ought not to make much difference in the art of it, though I cannot say that they have not done so" ⁽³⁰⁴⁾

Sense entrar a considerar la correcció històrica d'aquesta apreciació de Morris sobre els efectes de la innovació tecnològica sobre el producte, val la pena destacar que, formulada així, explica perfectament com es va organitzar la secció de teixits a Queen Square. Malgrat que el taller no havia de fer-se càrrec de la producció a gran escala -aquesta era

sempre contractada a fabricants exteriors- sinó que es reservava per la confecció de mostres i sèries petites dels productes més luxuosos, Morris no va dubtar ni un moment en comprar un teler Jacquard tant per fer les primeres proves com per muntar tota la secció ⁽³⁰⁵⁾ Encara es mes significatiu el fet que Morris ni tan sols es preocupés de buscar telers de llaços, i menys encara d'esbrinar quins tipus d'aparells s'havien utilitzat per teixir aquelles robes medievals que tan admirava ⁽³⁰⁶⁾. Aquesta hauria estat la postura mes coherent i logica amb la imatge de Morris com un artesà dedicat a recuperar tècniques i procediments ja abandonats. Però a més, si es té en compte el protagonisme del Jacquard en la devallada estetica dels teixits dibuixats de mitjans del segle XIX, el fet que Morris l'adoptés sense titubegar contradeix totalment la interpretacio que veu en la seva obra una actitud reformista envers la societat de la seva època. En aquest sentit, encara resulta més significativa la seva reacció front a la utilització de vapor per accionar els telers de fet, si no adopta telers mecànics, no ho feu per raons ideològiques, artístiques, o perquè això entrés en contradicció amb la seva concepció de l'art, es tractava simplement d'una qüestió econòmica. Tal i com estaven plantejats, els tallers de Merton Abbey, fins i tot durant el període de mes exit de la firma, no tenien una producció suficientment ampla com per poder amortitzar la inversió que implicava accionar els telers amb la instal·lació d'una màquina de vapor. Si no va realitzar aquesta instal·lació durant el trasllat a Merton Abbey fou exclusivament per manca de capital disponible, almenys aquesta era la raó que Morris adduïria alguns anys mes tard ⁽³⁰⁷⁾. Amb el temps, però, descobriria les possibilitats artístiques del Jacquard manual i decidí convertir aquesta limitació en un dels valors artístics identificadors de molts dels seus teixits ⁽³⁰⁸⁾

De tota manera, encara que el vapor no arribés mai als tallers de Merton Abbey, això no vol dir que no incidís en la producció global de la firma tots els articles confeccionats a l'exterior estaven fabricats per aquest sistema, i quan es considera el catàleg complet de la firma, sorprèn la quantitat de models que han estat pensats i fets per a una producció totalment industrialitzada. L'elaboració de catifes és una de les seccions de la firma que millor exemplifica aquest plantejament. Malgrat les dificultats existents encara a l'actualitat per datar i catalogar les catifes de Morris & Co, quan es consueva el volum total de la producció, les catifes fetes manualment i identificades per la marca "Hammersmith Carpets" són comparativament molt poques respecte de les teixides mecànicament i apareixen poc aplicades en els interiors decorats pel propi Morris. Mes aviat són peces dirigides a la compra individual per satisfer el

caprici de posseir una peça altament artística i, per això, estan tractades individualment sense tenir en compte la interrelació possible amb altres elements importants en la decoració

Les seccions d'estampació d'indianes i la de papers pintats il·lustren potser millor que la de teixits la manera com Morris afrontava la problemàtica tècnica del disseny, en gran part perquè ambdós són productes molt estretament vinculats al procés general de la revolució industrial. Historicament, els papers pintats apareixeren com un producte barat per a la decoració mural, que havia de substituir procediments de decoració més antics com la pintura al fresc o els tapissats barrocs i, per tant, molt més assequible a les noves classes mitges. El cas de les indianes, resulta més complexe de datar en relació a la revolució industrial. Malgrat que en el segle XIII ja existien i que en el segle XVI l'estampació d'indianes fos una de les indústries perfectament establertes en altres zones d'Europa, com a Catalunya per exemple, a Anglaterra fou en el segle XVIII quan s'assentaren d'una manera general i es desenvoluparen com a nova indústria, gràcies a l'obtenció de nous tints i a l'augment de la matèria prima suport de la impressió disponible a baix preu a causa de la industrialització del cotó. A mitjans del segle XIX, innovacions en el procés d'impressió permeteren accomplir la mecanització del sector i es va perdre la denominació d'indianes originària per esdevenir simples estampats de cotó. En aquest sentit, les indianes poden ser considerades productes relativament arcaics pel fet de desenvolupar-se en la fase setcentista de la revolució industrial. Tanmateix, de tots els teixits tradicionals, les indianes foren les que millor s'adequaren al sistema manufacturer de producció i, per tant, aviat foren una de les indústries capdaverteres en el procés de industrialització a Europa. Per això, tant la producció de paper bonic com l'estampació d'indianes poden considerarse, de fet, dos tipus d'indústries en el sentit actual del terme. El fet que Morris decidís produir papers pintats i indianes ja resulta prou simptomàtic de per si i, com s'ha vist en altres capítols, respon més a criteris mimètics respecte a la labor d'altres dissenyadors contemporanis que a una opció ideològica a favor o en contra de la societat del segle XIX. Tant des del punt de vista econòmic com estètic, hauria estat molt més lògic que Morris no hagués dissenyat estampats ni per a paper ni per a indianes si hagués rebutjat tan decididament el sistema ornamental de la seva època i les formes de vida característiques de les classes mitges victorianes.

Quant al sistema de producció, la solució adoptada per Morris en aquestes seccions, l'estampació al bac, pot semblar a primera vista un

anacronisme respecte dels sistemes utilitzats comúment a l'època i palesa una postura molt més historicista que en el cas dels teixits. Però aquesta vegada l'historicisme no atenyia tant al mateix producte com a la pròpia tècnica. L'estampació al bac és un sistema d'impressió molt antic derivat directament de la xilografia i totalment manual, que permet imprimir per una sola cara, amb diverses tintes una superfície. L'aplicació de l'estampació al bac a la producció de paper fou el primer pas en la industrialització del sector ja que, d'una banda va permetre fabricar stocks, i, de l'altra, substituir, amb un sistema d'impressió, el procediment de pintar-los manualment origen de la denominació comú de l'article "paper pintat". El sector del paper bonic, o paper d'empaperar parets, adopta l'estampació al bac imitant el procediment habitual en la confecció d'indianes. A mitjans del segle XIX, sempre per assimilació mimètica de les innovacions introduïdes en l'estampació de cotó i després de la invenció del paper continu, s'incorpora el sistema de cilindres mecànics. Vers el 1845 ja s'imprimien papers a una o dues tintes per aquest procediment ⁽³⁰⁹⁾

Si se la compara amb d'altres sistemes d'impressió més complexos l'estampació al bac constitueix un dels procediments més clarament artesanals. En un període on les classes treballadores estaven ja dividides a partir del coneixement dels oficis, tal i com demostra el procés de formació dels sindicats anglesos, l'estampació al bac requeria sempre de treballadors molt avesats a l'ofici tant pel que fa a la impressió, però molt més al gravador tallista. El procés es complicava encara més per aspectes complementaris com la necessitat d'amagatzemar els blocs de fusta, de disposar tot el rotlló de paper imprès o de teixit tenyit per al secatge de cada una de les tintes abans de procedir a estampar els tons subsegüents ⁽³¹⁰⁾. El sistema de cilindres simplificava enormement el treball i permetia emprar operaris no especialitzats en el camp de la impressió. Reduïa la quantitat d'operacions de registre perquè eliminava tot el procés d'encaix entre els mòduls components de l'estampat corresponents als blocs de fusta. Quan s'aconseguí accelerar el procés de secat del suport imprès, aviat es pogueren realitzar fàcilment dibuixos amb diverses tintes. En un primer moment, els papers impressos pel sistema de cilindres no podien competir des del punt de vista artístic amb els estampats manualment: havien variat la qualitat i la densitat de les tintes i els impressors encara no dominaven totalment les seves possibilitats. Vers el 1859 s'havien aconseguit millores tècniques i qualitatives suficients com per a que la majoria de papers produïts en el país estiguessin impressos per aquest sistema ⁽³¹¹⁾

En decidir incorporar els papers pintats a la firma, Morris no optà tot seguit pel procediment de l'estampació al bac. Primer feu proves per utilitzar planxes de zinc, un material que pot ser utilitzat tan com a motllo calcogràfic com litogràfic. Vallance⁽³¹²⁾, l'únic autor que considera aquesta dada significativa, afirma que Morris va utilitzar el zinc com a procés calcogràfic, hipòtesi plausible pel fet que s'havien fet repetits intents per substituir els motllos de fusta amb planxes calcogràfiques a l'època que començava a enllestir-se el sistema d'imprimir amb cilindres mecànics. Llavors l'intent de Morris seria purament mimètic respecte dels sistemes tècnics contemporanis. Ara bé, atès que la litografia, un sistema d'impressió descobert el segle anterior, començava a imposar-se en les arts gràfiques a partir dels avenços de la cromolitografia fins al punt que, per aquella època, no és exagerat afirmar que estava de moda, és igualment plausible pensar que les planxes de zinc emprades per Morris en les primeres proves fossin adoptades com a motllos litogràfics. Si es té en compte que va començar a dissenyar paper bonic en els anys 60, una època en que per moltes i diverses raons Morris abordava el problema de les arts decoratives des de premisses purament pictòriques, l'adopció del motllo litogràfic seria molt més indicada que qualsevol procés calcogràfic, ja que la litografia es un dels sistemes d'impressió on el motllo es pot obtenir utilitzant tècniques pictòriques. Precisament perquè la relació entre model i motllo és molt més immediata i no requereix de procediments tècnics intermitjos, resulta molt adequada per a la reproducció d'il·lustracions a color i d'escenes pictòriques, i per tant permet un major naturalisme i definició en el tractament del motiu ornamental que d'altres mètodes que sempre imposen un cert grau de formalització geomètrica. La litografia, en canvi, es l'únic sistema d'impressió que requereix d'instruments especials per gravar dibuixos geomètrics. Per totes aquestes raons, doncs, la hipòtesi de intentar utilitzar motllos litogràfics per produir el paper bonic resulta molt més coherent amb el procés de formació artística seguit per Morris que l'adopció de motllos calcogràfics, molt més lligats a la tradició tècnica del sistema de cilindres mecànics. En aquest sentit, val la pena recordar una fet que pot semblar molt marginal com és el que, per aquesta època, Morris es dedicava a gravar motllos per a la il·lustració editorial en el seu temps d'oci, i que, de tots els sistemes calcogràfics disponibles a l'època, havia optat per la xil·lografia. La connexió entre els motllos de l'estampació al bac i la xil·lografia és evident per simples raons històriques, però això també mostra un cert rebuig per part de Morris a utilitzar els sistemes més habituals del gravat calcogràfic.

En qualsevol cas, tant si el motillo era litogràfic com calcogràfic, el procés es demostrà molt més laboriós i lent que el de la preparació dels motillos de fusta. Aleshores Morris contracta un tallador de motillos que havia de treballar sota la seva supervisió directa. Complicacions successives en el tractament i preparació de les tintes d'estampació decidiren finalment Morris a encarregar tota la producció a una empresa especialitzada, Jeffrey & Co. Des d'aleshores, tan la preparació dels motillos com la impressió foren duts a terme per aquesta empresa que crea un departament especial per servir els encàrrecs de Morris & Co.

Quan Morris inicià la producció d'estampats atès el desenvolupament tècnic del sector a l'època, el sol fet de preferir l'estampació al bac al sistema de cilindres mecànics pot semblar un anacronisme en el sentit que es prefereix un mètode manual i tècnicament artesanal, a un sistema mecànic i industrial. En realitat, això no és exactament així. Existeixen dues raons fonamentals i molt lògiques històricament en les opcions de Morris. En primer lloc, sabia quin era el tipus d'article que havia de crear, quins eren els índexs de qualitat tècnica i estètica que aquest producte requeria per poder tenir acceptació en un sector del mercat molt determinat. Per aquesta raó, havia d'optar pel sistema tècnic que millor podés garantir la qualitat artística del resultat i que, a la vegada, permetés realitzar aquells dissenys tan elaborats característics del seu estil. L'únic criteri veritable venia determinat pel grau de qualitat que cada tècnica permetia aconseguir ja que

"In short, we ought to be careful that any work of decoration that we do should be at least up to the standard of marketable work of similar kind" (313)

Per això, d'entre els dos sistemes disponibles a la seva època Morris optà pel més segur. La segona raó era de caràcter purament econòmic. La utilització de l'estampació al bac era encara una pràctica no del tot oblidada entre les indústries del ram, com ho prova l'existència de la mateixa Jeffrey & Co., malgrat que ja estava quedant obsoleta. En realitat, el sistema de cilindres mecànics era encara un procediment molt car atès la inversió que requeria instal·lar la força motriu. Les tirades produïdes per Morris & Co no permetien utilitzar aquest sistema i mantenir els preus que, malgrat ser ja cars, eren inferiors i més assequibles que els que resultarien de la impressió mecanitzada. Però el que millor demostra l'actitud de Morris, no és tan la decisió d'utilitzar el mètode dels motillos de fusta com el fet de no experimentar amb els pigments i les tintes d'impremta contentant-se amb les que s'utilitzaven industrialment.

En el cas dels papers pintats, és la mateixa organització empresarial la que demostra que Morris, en tant que professional, concebia la màquina com una eina i la valorava a partir de les seves possibilitats com instrument i dels resultats que se n'extrauen. Malgrat que tria un procediment manual d'estampació, la diferenciació manual-mecànic no té cap influència real en la decisió última, més aviat aquesta depèn de les possibilitats artístiques concretes de cada instrument i del fet que no el facin renunciar ni al seu estil de disseny ni a la qualitat tècnica necessària en el procés de producció.

D'altra banda, la decisió d'imprimir per mitjà de l'estampació al bac incideix en una única part del procés total de producció i per tant no constitueix una dada prou significativa com per considerar-la un intent de revitalitzar les tradicions artesanes i menys encara les medievals. Altres factors importants en el procés proven l'adopció de processos industrials, acceptats sense ni tan sols questionar-los com a tals. Resulten particularment il·lustratius, primer, el fet de contractar la producció a l'exterior de la firma perdent, àdhuc, la supervisió artística de la fabricació, i, després, el poc interès artístic demostrat per Morris pel que fa a les matèries primeres utilitzades en la fabricació.

En canvi, la possibilitat que Morris experimentés amb motllos litogràfics fa sospitar que l'aproximació de Morris als processos d'impressió segueix un camí invers al purament tècnic i totalment condicionat per les característiques dels seus dissenys i del concepte d'estampat utilitzat. Resulta molt més plausible la imatge de Morris donada per Parry, segons la qual l'actitud de Morris front a la tècnica és la d'intentar incorporar millores en els procediments habituals a la seva època⁽³¹⁴⁾. En aquest sentit, els motllos litogràfics palesen perfectament com el plantejament pictòric de Morris pot influir en una decisió tècnica. En la seva formació artística, si d'alguna cosa podien servir a Morris aquestes proves, fou per a comprovar el valor de les tintes planes en el tractament dels fons.

L'especial interès que té la secció d'indianes des del punt de vista tècnic es deu al fet que fou una de les poques seccions, per no dir la única, on la firma acabà per fer-se càrrec de tot el procés de producció i on Morris va haver de prendre més decisions relatives a la tècnica. Per això, constitueix el millor model per establir la postura de Morris davant el fet de la tècnica i la màquina. A la vegada, però, atès el procés històric de la indústria de les indianes, resulta particularment complex valorar el sistema adoptat per Morris des de la dicotomia artesania-indústria.

La història tècnica de l'estampació d'indianes es desenvolupa a dos nivells paral·lels: el primer ressegueix el procés de perfeccionament de la

tècnica de l'estampació al bac i és, per tant, una qüestió relativa a la història dels sistemes d'impressió; el segon nivell es refereix al descobriment de nous tints i al procés de refinament en la tècnica d'aplicació dels colors en els teixits. La història artística s'ocuparia dels canvis ocorreguts en els estampats, o bé per motius purament estilístics, o bé a causa del perfeccionament de les tècniques que permeten reproduir dibuixos més elaborats. Tots aquests aspectes són fonamentals a l'hora d'establir les fonts històriques de Morris i els principis que regulen l'organització de Morris & Co. Per a comprendre els criteris emprats per Morris en les seves opcions tècniques, val la pena aturar-se un moment en la història de la indústria anglesa de les indians.

Durant el segle XVIII, s'introduïren a Anglaterra les indians produïdes a la Índia i d'altres països orientals. Per aquesta raó, a Anglaterra les indians estan considerades un producte d'origen indi⁽³¹⁵⁾. L'adaptació occidental de la tècnica tradicional de la Índia per a la fabricació d'indians conforma la història tècnica de l'ofici en els segles XVIII i XIX. Les indians orientals s'obtenien per la tècnica del batik, un procediment essencialment tintorer mentre que el procediment tradicional a Europa era l'estampació al bac, un sistema d'impressió on els colors venen aplicats superficialment. La indústria anglesa va haver de lluitar per aconseguir resultats equiparables als orientals amb l'estampació al bac, integrant la tècnica del batik i adequant-la al sistema manufacturer. Organitzada des del principi en base a premisses industrials, la millora del procés de producció per mitjà de la innovació tecnològica constituïa per als centres d'indians un repte constant i immediat que havia de treballar a diversos nivells a la vegada. En primer lloc, calia trobar tints que milloressin la qualitat dels colors, en segon lloc, que fossin més fàcils d'obtenir de les substàncies naturals bàsiques i més senzills d'aplicar en el teixit sense perjudicar-lo ni corroure'l, finalment, més accessibles entre els recursos naturals del país o menys costosos a la importació. Aquest fou el programa central de la química aplicada a la tintoreria. En el segle XVIII ja es feren els primers experiments per a que substàncies minerals es barrejessin amb tots aquells tints vegetals menys potents i més barats, per així augmentar el seu poder colorista i millorar la capacitat de fixació en el teixit⁽³¹⁶⁾, vers el 1813, les mateixes proves es feien amb substàncies químiques. Tot aquest procés, descrit molt acuradament pel propi William Morris en els escrits sobre l'art de la tintoreria⁽³¹⁷⁾, hauria de culminar a mitjans del segle XIX amb el descobriment de les anilines, uns tints totalment químics que volien substituir completament els antics tints naturals. La substitució

definitiva i la total industrialització de la tintoreria, però, no va aconseguir-se fins que els alemanys no van trobar una substància química que permetés aplicar i fixar les anilines obtenint resultats equiparables als dels tints naturals sense renunciar als avantatges que suposaven les anilines en el sistema de treball.

El segon nivell d'investigació tècnica motivat per la indústria de les indies afecta el procediment del tintat. Lògicament, les innovacions possibles en aquest apartat depenen, d'una banda, de les característiques i les millores aconseguides en les matèries primes, o sia en els tints, i, de l'altra, de l'evolució seguida pels processos d'estampació. A l'origen, la indústria de les indies s'havia plantejat d'organitzar industrialment l'antiga tècnica oriental del batik. En aquest procés, utilitzava l'estampació al bac per a fer les reserves de superfície que no calia tintar en lloc del dibuix. Posteriorment es rentava amb algun producte fort com el lleixiu per buidar de color les parts reservades. Les esfumatures de colors i els diversos tons s'obtenien per barreja de tintats. Aquesta tècnica es coneixia llavors com el sistema de descarga i servia sobretot per l'aplicació dels tints bàsics, com el color escarlata obtingut a partir de la roja i el blauet procedent de la destil·lació de l'indi (318). Això va permetre fabricar uns estampats de colors molt vius, on dominaven els contrastos entre uns fons molt foscos i uns motius molt més clars tractats com a taques (319). Eren models molt característics pel fet que el disseny es treballava sempre en negatiu a partir del contragrafisme. Tanmateix, en els primers anys del segle XIX, la gran innovació de la indústria anglesa de les indies consistí en convertir els colors propis de la tintoreria, i més especialment el tint blau extret de la planta de l'indi o anyil i conegut normalment com Blau d'Anglaterra, en un tint útil per a la impressió (320). Aleshores es pogueren abandonar definitivament els complicats processos de la tintoreria i establir la indústria en base al procés d'aplicació superficial del color, propi de l'estampació. El període comprès entre 1820 i 1840, un cop resolta la transformació dels tints tradicionals del batik per aplicar-los imprimint, correspon a l'època d'esplendor de la indústria anglesa de les indies tant per la seva qualitat tècnica com per la bellesa dels seus dissenys (321). Quan, a partir d'aproximadament 1855, s'aconsegui aplicar vapor en el procés de secat es va poder afrontar la realització de tots aquells estampats que, o bé per l'elaboració del disseny, o bé pel realisme del dibuix, requerien de diversos tintats consecutius. A partir del 1840, coincidint amb la difusió de les anilines i la substitució dels motllos de fusta per cilindres, però sobretot a causa de la política d'exportacions que afavoria els generes barats en

detriment de la producció de qualitat, les indians angleses començaren a declinar convertint-se en un dels productes tèxtils de categoria més baixa i de menor cost

Finalment, el tercer nivell d'experimentació estava dirigit a modificar el sistema d'impressió. L'estampació al bac era un tipus d'ofici molt difícil de substituir per procediments mecànics ⁽³²²⁾. Els primers intents estaven dirigits a variar el material dels motllos de manera que es podessin obtenir per mitja de les tècniques de menjada d'àcids. Es feren proves amb planxes de coure, d'estany i d'acer ⁽³²³⁾. Però l'invent que revolucionà totalment l'art de l'estampació fou l'aplicació de cilindres on hi apareixia el dibuix en relleu, o bé gravat sobre planxa metàl·lica, o bé tallat sobre cilindres de fusta, que permetien l'estampació sense interrupció i repetint el mateix dibuix sobre un suport continu. Descoberts el 1785, el 1841 Pallouze ⁽³²⁴⁾ ja descrivia almenys tres sistemes per construir els cilindres i impressionar-ne les superfícies. Amb la difusió de les anilines, el sistema de cilindres mecànics demostra totalment la seva eficàcia i fou capaç de substituir definitivament l'estampació al bac.

Si se l compara amb l'evolució de la indústria anglesa de l'estampació de cotó, el taller d'indians muntat a Morris & Co. resulta ser un mixt de procediments i tècniques corresponents a períodes diferents de la història. Això ja queda prou manifest en l'evolució que Morris va seguir i com va anar plantejant els tentatius de producció a mesura que avançaven les seves investigacions. Només les solucions adoptades en els processos de tintoreria, on, junt a la recuperació dels antics tints naturals, comprovava les possibilitats d'alguns de químics -com, per exemple, l'obtenció del color negre ⁽³²⁵⁾- Així, molts dels experiments realitzats amb Wardle estaven dirigits a aplicar tints químics i tints vegetals combinadament en els estampats sobre cotó, caicós i mussolines ⁽³²⁶⁾. Tal i com es veurà, una cosa similar succeiria respecte del procediment de tintat, com també en la preparació dels motllos d'estampació. En qualsevol cas, la primera cosa que salta a la vista és la manca total d'un plantejament historicista que cerqui una correlació arqueològica entre tècniques i resultats formals obtinguts.

L'element més característic del sistema tècnic adoptat per Morris es el procediment de tintat, objecte de la recerca sobre els tints realitzada durant dos anys a Queen Square i a Leek. La clau de tota la investigació és la temptativa de recuperar els procediments de tintat mitjançant la tècnica de descarga, és a dir, el sistema industrial derivat del batik adoptat per la indústria de principis de segle. Durant tot el període d'investigacions a Leek, un únic tint, l'indi "the only one real

dye" ⁽³²⁷⁾, focalitzava les seves preocupacions; el segon en importància era el color groc; en canvi, el procés per a l'obtenció del vermell, el tint que havia estat el centre dels experiments dels tintorers de principis de segle, restà en un segon terme; probablement perquè la recuperació del kermess per al tintat de fils, una de les millors contribucions de Wardle a la recerca ⁽³²⁸⁾, va deixar el problema resolt molt abans. L'indi, en canvi, fou objecte d'experiments més llargs i també la causa real de la separació professional entre Morris i Wardle. Morris utilitzava el blau com a base de barreja per a la matització de tota la resta de tons ⁽³²⁹⁾. Quan va instal·lar el taller d'estampació d'indianes a Merton Abbey, l'únic problema tècnic que es plantejà fou el d'aconseguir dominar totalment les cubes d'indi i el procés de descarga com a base per a tota la producció ⁽³³⁰⁾.

El 1875, vistos els fracassos d'aconseguir un tint blau de qualitat per mitjà del blau de Prússia disponible entre els tints semi-químics i en els processos al vapor propis de l'època, Morris decideix provar la tècnica tradicional de l'indi tal i com estava explicada en els tractats que havia anat estudiant. Val la pena recordar aquí que, d'acord amb les indicacions de Linda Parry ⁽³³¹⁾, d'entre tots els llibres consultats per Morris, els més curiosament anotats pertanyen al període compres entre 1760 i 1870, o sia, tots pertanyen al període en què la indústria anglesa aconseguí d'organitzar la tècnica artesanal del batik en un procediment industrial. El sistema de descarga de l'indi seguia diverses fases. En primer lloc calia destil·lar per fermentació la planta per obtenir-ne el tint, després calia desoxidar-lo per a que esdevingués una matèria soluble i, per tant, un tint. Una vegada obtinguda la solució, es tenyia la totalitat del teixit que esdevenia d'un color blau fosc. Posteriorment, estampant amb motllos de fusta amb llexiu i productes que reduïssin el blau, s'aconseguien els blancs i els diversos valors de blau que havien de servir de base als tons secundaris, com la gama del verd i els diversos tons de vermell. El procés per aplicar el groc i el vermell era més senzill ja que eren tints que sempre requerien de mordents. Aquests s'aplicaven estampant al bac en les superfícies que havien de ser tintades, i després es procedia al tintat de manera que el color només es fixava en les superfícies ja tractades pel mordent. Aleshores el procediment de descarga es limitava a rentar el teixit del tint sobrant. La última fase dels experiments fets a Leek consistiren en aplicar el sistema de descarga de l'indi combinant-la amb tècniques d'estampació al vapor dels altres tints, principalment els sienes i els negres, utilitzant fins i tot tints químics ⁽³³²⁾.

Ultra les combinacions de tècniques passades i modernes ja explicades, la preferència de Morris per la tècnica de l'indi demostra

perfectament el contingut de les seves recerques i fins a quin punt és erroni considerar-les merament historicistes. Malgrat que en els seus escrits, la condemna dels tints químics i de les tècniques d'estampació al vapor sorgides amb l'avenç de la revolució industrial fos total i absoluta, els procediments tintorers de Morris no són equiparables als procediments medievals ni tan sols als sistemes pre-industrials, molt menys encara poden considerar-se com la recuperació romàntica d'un món perdut ⁽³³³⁾. En relació als cilindres mecànics i les anilines, un cert anacronisme és innegable, però això no significa necessàriament una actitud historicista car les tècniques de descargament es descobriren i difongueren en passat ja el primer estadi de la revolució industrial. En tot cas, la solució adoptada per Morris constitueix un anacronisme tècnic no tant distant en el temps com per considerar-la un vestigi de civilitzacions passades. En aquest sentit, doncs, encara que Morris justifiqui la seva opció referint-se a la continuïtat històrica dels tints que ell utilitza des dels temps de Plini, qui, a més ja els considerava una antigalla ⁽³³⁴⁾, és evident que l'evolució de la indústria de les índianes va anar adequant a les seves necessitats de producció aquests tints fins a transformar tècnicament tot el seu procés d'aplicació. Així, si l'indi és un dels tints més antics quan a la història del seu ús, no ho és en absolut la tècnica de la descargament, i encara ho són menys totes aquelles tècniques que requereixen de productes químics en el procés de rentat, com per exemple el llexiu. L'arqueologisme de Morris, doncs, no pot referir-se, des del punt de vista tècnic, a un passat remot i molt menys a la tradició medieval, sinó que pren com a model el període del passat de més plenitud creativa de l'ofici però més pròxim en el temps i, per tant, únicament pot incloure's en una categoria històrica tan genèrica com la de les tècniques pre-victorianses. Per aquesta raó, si se la mira des d'una perspectiva purament pràctica i empírica -des de la competència pròpia del mestre tintorer o del químic ingenu, tal i com Morris defineix el seu punt de vista ⁽³³⁵⁾- la seva labor en l'art de tenyir constitueix un dels experiments realitzats per poder acomplir els ideals expressats per Cole i Redgrave en el seu *JOURNAL OF DESIGN* quan, el 1849, lluitaven perquè el nivell artístic assolit per les índianes angleses entre 1800 i 1830 no es perdés en incorporar els tints químics i els cilindres mecànics ⁽³³⁶⁾. Vehicular aquesta adaptació per mitja de les tècniques mixtes fou la gran aportació de Morris a l'evolució de l'estampat sobre teixits.

Si l'adopció del sistema de descargament de l'indi així com la decisió d'estampar el coto pel procediment més tradicional de les índianes no es justifica en el cas de Morris per raons historicistes o ideològiques

respecte del sistema industrial de producció o a la mecanització, ha de respondre a d'altres criteris fonamentals en la seva feina. D'altra banda, l'existència de tècniques mixtes en el taller i durant els experiments invalida qualsevol interpretació de l'obra de Morris en base a decisions a priori sobre el caràcter de determinades tècniques. Així doncs, l'adopció d'una tècnica respon més aviat a una decisió de caràcter artístic derivada directament de l'estil i de la manera com Morris planteja els seus estampats. Des d'aquest punt de vista, una tècnica determinada esdevé l'instrument més capaç de satisfer el plantejament artístic d'un estampat i de reproduir en la fase d'elaboració el procés de creació seguit durant el disseny.

Per tant, la preferència de Morris per l'indi i la tècnica de la descargà només pot explicar-se en funció del principi tècnic que regeix l'elaboració dels seus dissenys: dominar aquesta tècnica suposava poder disposar de l'únic sistema de fabricació que li permetia mantenir el plantejament constructiu dels seus estampats, els quals partien sempre d'un fons fosc i anaven aclarint per contrast els diversos nivells de motius decoratius.⁽³³⁷⁾ El mètode de disseny utilitzat per Morris consisteix en treballar en negatiu, de manera que pinta els espais definint els contragrafismes en comptes de dibuixar el grafisme. La idoneïtat artística d'aquest procediment de disseny venia confirmat en el cas de les indians dels mateixos models importats de la Índia i havia quedat constituït com el mètode habitual de disseny per aquest medi. Així, per exemple, els reformadors de mitjans de segle, a les pàgines del *JOURNAL OF DESIGN*, elevaven aquest procediment a la categoria de veritable principi de disseny.

"In the Indian clothes, and in those of our own early manufactures, which are copies of them, the ground is usually homogeneous, and is the predominating colour, it thus serves as a background to the ornament, which is generally pretty, equally distributed, or diapered, over it, frequently in small patterns and with colours complementary to, or harmonizing with the ground, and this we consider to be the true principle of ornamentation for this fabric"
(338)

En analitzar l'obra de Morris, però, el procediment de disseny que parteix sempre d'un fons homogeni, normalment tractat amb el color que ha de donar les games posteriors, no només es descobreix en les indians sinó que apareix en la majoria dels seus articles, dominant l'estructura del dibuix ornamental independentment de la tècnica d'elaboració corresponent. Així, constitueix un dels caràcters bàsics del seu estil, el

factor que unifica una obra tan diversificada com la seva. Linda Parry (339), en destacar aquest fet tan significatiu, estableix l'origen d'aquest recurs en els brodats de la Red House. Segons la seva explicació, per a confeccionar la tapisseria i les cortines de la seva cambra, Morris només va poder comprar sarjes de color blau molt fosc i vermell intens, i aleshores va haver de brodar l'estampat amb fils de color clar. Tanmateix, això pot no ser altra cosa que una casualitat i difícilment podia esdevenir un mètode de disseny si no hagués estat reforçat posteriorment per la pràctica professional. En l'explicació de Parry, la consolidació s'efectua en la secció de brodats de la firma, quan Morris decidí anar a comprar les sarges preparades per brodar a les indústries del Yorkshire, on, a més, va descobrir la qualitat dels teixits tenyits amb indi (340). Només calia que aquesta preferència estètica pel color d'un material de fons tingués traducció en un principi tècnic descobert en la resolució professional d'un producte per la producció a gran escala.

Aquest podria haver estat el principi de la trepa utilitzat tant en la pintura mural com per a la decoració de rajoles. La construcció de trepes constitueix un dels procediments tècnics més senzills per aconseguir la repetició d'un motiu i, a més, es un element tècnic que serveix perfectament a la mecanització. La pintura mural l'havia utilitzat des de temps immemorial per a realitzar sanefes, zòcols, o orles en general. La policromia medieval, per exemple, estava realitzada en la major part amb dibuixos pintats a la trepa. D'aquesta manera fou com Morris descobrí el principi de la trepa: a finals del 1865, la firma va contractar Wardle per a que estudiés les decoracions medievals conservades a les esglésies de Norfolk i Suffolk. Wardle retornà amb uns dibuixos molt acurats i havent trobat les combinacions exactes de color i la tècnica de pintar amb trepa (341). En les esglésies decorades per Morris en els anys 60, els dibuixos a la trepa, especialment monogrames, la disposició dels dibuixos i la combinació de colors són molt semblants als dibuixos de Wardle. En aquestes proves, Morris es familiaritzà amb el principi tècnic de la trepa, però en el moment que Morris va poder aplicar-ne per la decoració manual de les rajoles, deixà de ser un procediment instrumental de l'artesania per esdevenir un principi configurador del mateix dibuix i, així, convertir-se en un mètode de disseny i en un procés per l'elaboració del dibuix decoratiu.

El procés per a fabricar trepes obliga a pensar el dibuix en negatiu i a definir el motiu ornamental a través del contragrafisme ja que el resultat obtingut en construir una trepa és la plantilla del fons. D'altra banda, la impossibilitat de realitzar les línies dels perfils atesa la fragilitat de la plantilla obliga a convertir-les en àrees de fons de color.

que encerclen formes perfectament delimitades com a tals. De la conversió de la línia en base de fons es desprèn el caràcter medievalitzant dels dibuixos realitzats per aquest procediment. Seria molt més plausible considerar que el mètode de disseny que Morris utilitza en tots els seus estampats deriva directament del principi tècnic de la trepa comprovat empíricament en el seu propi taller. Des del punt de vista estilístic, un altra dada confirma aquesta tesi. De tots els papers pintats, únicament en els tres primers models, els dissenyats amb anterioritat a 1865, s'observa un fons genèric sense tractar, mentre que tot l'èmfasi plàstic es troba en el tractament del motiu superficial

Posteriorment, la conversió del principi de la trepa en un criteri per al plantejament de l'estampat deriva de l'aplicació de la trepa a les rajoles. Atès el caràcter mecànic de la feina de pintar rajoles a ma tal i com es feia a Morris & Co., és més que probable que Morris utilitzés trepes per facilitar i accelerar el treball. Existeixen altres coincidències importants entre el mecanisme constructiu d'un estampat i el funcionament de les rajoles que avalen aquesta tesi. En primer lloc, en l'ofici de rajolista, Morris s'enfrontà per primera vegada amb el principi del modul en tant que nucli estructural en la ordenació geomètrica d'una superfície. El modul i la trepa li donaren els principis bàsics que defineixen un estampat, "un pattern". el modul estableix la unitat de repetició i d'operacions geomètriques per bastir l'esquelet de l'estampat o les regles de creixement, de la trepa deriva el principi tècnic base del dibuix, definit com l'equilibri entre grafisme i contragrafisme -o entre fons i forma-, que permet establir el relleu dels estampats i el joc dels diversos plans superposats

"the relief of patterns which may be considered the other side of their mechanism those skeletons must be clothed with flesh, that is their members must have tangible superficial one, and by the word relief I understand the method of bringing this out" (342)

En explicar el funcionament dels estampats, el propi Morris indicava la importància d'aquest principi considerant-los a més el factor fonamental per diferenciar els estils històrics i les diverses tradicions decoratives. Consisteix en treballar amb el color el contra-grafisme per poder definir perfectament el grafisme, és a dir la forma, i així establir la combinatoria entre les formes. Quan estudiï els principis propis del disseny tipogràfic, aquest aspecte serà el que li permetrà comprendre la importància de la prosa (343) i de l'espai blanc lateral per a que les lletres i les paraules puguin ser llegides. Morris definirà així aquest mètode

tractant de mostrar els avantatges del treball en negatiu sobre el positiu.

"placing of a light pattern on a dark ground. (...) the method used by craftsmen who were always seeing pictures, and whose mind were full of definite ideals of form. Colour was essential to their work, and they loved it and understood it, but always subordinated it to form (...). The method of relief by placing a dark figure on a light ground: sometimes this method is but the converse of the last, and is not so useful, because it is capable of less variety and play of colour and tone" (344).

Descobrir el balanç existent entre grafisme i contragrafisme en totes les formes bàsiques que construeixen un model decoratiu en base a la repetició de formes es el gran descobriment artístic de Morris. No suposa altra cosa que adonar-se del principi tècnic bàsic a tot l'art de la tipografia a partir de la impremta i per tant els principis bàsics del disseny pensats per a la reproducció. En tant que principi de disseny, el treball en negatiu a partir de masses més que de línies té també una fonamentació tècnica en relació als sistemes de dibuix que també poden explicar-se a partir de la trepa. Es tracta del fet que l'eina de dibuix emprada preferentment per Morris és el pinzell. May Morris és un dels pocs autors que destaca la utilització del pinzells com un fet tècnic important en la definició del mètode de disseny utilitzat pel seu pare.

"If you will look through a number of his designs for chintzes and papers, you will see that he thought in mass, as it were, not in line, all the forms are set down with a sure and swift handling of the brush" (345).

La mateixa idea fou recollida poc temps més tard per un altre dissenyador, Lethaby, en comentar el treball de Morris des de la perspectiva "of practical men", observava que en els seus estampats però també en el seu sistema de disseny: "He seems to have seen the details of his patterns works always as shape, never as outline". A partir d'aquí, Lethaby serà qui millor ha descrit el principi tècnic que construeix els estampats de Morris i defineix el seu peculiar estil:

"Morris's pattern work was in the main the painting of shapes with a brush, it was not tinting in the spaces defined by a rigid border. Even when firm black lines following the pattern are an essential part of the design, there are outlines added as a final clearing, sharpening, and defining, and as such they vary in width, and work in with shall areas of defining colour. In the main, Morris's

patterns work is made up of colour forms designed with the brush, and doing it thus he could modify his shapes right up to the moment of finish, thickening a branch, adding detail to unfilled spaces and coaxing the edges of his leafage into finally beautiful forms" (346)

En aquest sentit, tal i com continua explicant Lethaby, Morris es mostra perfectament respectuos de la regla bàsica i tradicional de tota tècnica, segons la qual és la pròpia eina la que marca les formes finals sense necessitat de corregir-les dibuixant, tal i com succeeix en la tradició cal·ligràfica. No s'ha d'oblidar que durant els anys 60 Morris havia estat practicant l'art de la cal·ligrafia i la il·luminació de manuscrits en els seus temps lliures, per la qual cosa havia de ser perfectament conscient de la importància de les eines de dibuix en la determinació de les formes. Vist d'aquesta manera, el sistema de disseny practicat per Morris no es sinó la conversió del principi tècnic de la trepa en un procediment de dibuix.

En el seu cas, però, aquest principi no només regeix el mètode i el plantejament del disseny sinó que a la vegada determina els criteris bàsics des dels quals jutjar i valorar els diversos sistemes tècnics existents en cada ofici. Així doncs, es evident que, de tots els procediments d'estampació disponibles a l'època, l'únic que permetia procedir a l'impressió d'un estampat treballant en negatiu a base de superposar formes clares en un fons ja pintat era la tècnica de descarga, i més especialment la que partia de l'indi doncs no calia ni tan sols imprimir prèviament el mordent, mentre que l'estampació al bac o el sistema de cilindres obligaven a treballar en positiu. El mateix principi explica perquè Morris no va tenir cap problema en acceptar el Jacquard en la confecció dels seus teixits ja que les plantilles perforades amb que el Jacquard organitzava l'urdit permetien treballar paral·lelament els fons i les formes del dibuix. En aquest sentit, dissenyar una plantilla de Jacquard no és altra cosa que modular una trepa més complexa.

Així doncs, sembla evident que totes les decisions tècniques preses per Morris en l'organització dels tallers de Morris & Co no provenen de cap valoració ideològica ni teòrica respecte a la màquina o al sistema industrial en general sinó que obeeixen a criteris pràctics i a criteris de disseny. Des d'aquest punt de vista s'estableix una correlació clara entre el seu mètode de disseny i totes aquelles tècniques que li permeten traduir en el procés de producció el mateix procés de disseny. D'aquesta manera, sorgeix un criteri que permet explicar la convivència de sistemes de treball i nivells tecnològics propis de períodes històrics tan diferents com

els que Morris utilitza.

A la vegada, però, queda també prou clar que Morris feu proves i experimenta amb els diversos sistemes tècnics disponibles a la seva època sense menysprear a priori ni els més avançats tecnològicament, com és el cas del motllo litogràfic per l'elaboració de paper bonic. El criteri per establir la selecció d'uns sistemes respecte d'altres, com ja s'ha dit, obeeix a un principi pràctic que permeti adequar el procés d'elaboració al sistema de disseny del dibuix ornamental. Aquesta adequació és la que explica perfectament el que s'ha vingut destacant com un dels principals encerts del Morris dissenyador i el principi bàsic contingut en el seu concepte de disseny. Tal i com s'ha formulat normalment, consisteix en el respecte al fet tècnic i a l'aprofitament creatiu de les limitacions de cada una de les tècniques amb què treballa ⁽³⁴⁷⁾. Tanmateix, si Morris va poder dissenyar sempre d'una manera acord i adequada a la natura de cada tècnica, es igualment cert que sempre escollia aquell sistema tècnic que millor s'adequava al seu sistema de disseny. D'aquesta manera, dissenyar a partir de la pròpia tècnica no li va suposar mai haver d'incorporar un condicionant tècnic contradictori amb la seva pròpia manera de fer.

Un segon criteri important quant a la selecció dels sistemes tècnics fa referència al nivell de qualitat marcat com objectiu prioritari de la firma en tant que constitueix l'element distintiu dels seus productes. Aquest criteri és fonamentalment productiu i, per tant, defineix la política d'empresa comentada en el capítol anterior. L'aproximació de Morris a la problemàtica general de la tintoreria s'ha de veure exclusivament com la instància tècnica del problema del color en el disseny d'estampats ⁽³⁴⁸⁾. Des d'aquesta perspectiva, resulta del tot lògic que Morris, vist els resultats aconseguits amb els procediments habituals a la indústria de l'època, decidís trobar unes tècniques i uns materials que garantissin el nivell de qualitat que buscava. El gran encert de Morris com a dissenyador consisteix en descobrir que un dels requisits bàsics de la qualitat artística en les arts decoratives es la qualitat del procediment tècnic i dels materials emprats. Com a qualitat tècnica, no només cal entendre la possibilitat d'aconseguir els matisos i els tons de colors previstos en el disseny sinó també la durabilitat, la possibilitat de fixació i, probablement un dels elements més importants, que el pas del temps no repercuteix negativament en l'article produït, ans al contrari, que l'envel·liment per l'ús continuat suposi un factor d'embelliment. Per aquesta raó, les sumes gastades per la firma en els experiments amb tints no foren mai considerades per Morris com a simples despeses sinó que sempre entraren en el capítol d'inversió encara que no fos evident la possibilitat ni la

manera de rentabilitzar-les ⁽³⁴⁹⁾. Tot això, designat normalment com la recerca de l'obra ben feta, no només explica el principi bàsic que articula el treball de Morris com artista i creador, constitueix la política bàsica de Morris & Co, i, a la vegada, el seu encert com empresa i la raó del seu èxit comercial.

"I have tried to produce goods which should be genuine so far as their mere substances are concerned, and should have on that account the primary beauty in them which belongs to naturally treated natural substances, have tried for instance to make woollen substances as woollen as possible, cotton as cotton as possible, and so on, have used only the dyes which are natural and simple, because they produce beauty almost without the intervention of art, all this quite apart from the design in the stuffs of what not" ⁽³⁵⁰⁾