Eugenio Monesma

100 OFICIOS PARA EL RECUERDO

Un viaje por la España rural en busca de las labores del pasado

LUNWERG EDITORES

Índice

Portada
Sinopsis
Portadilla
Dedicatoria
PRÓLOGO
EL FORCAIRE
EL GUARAPERO
LA FABRICACIÓN DEL PAPEL
EL CULTIVO Y LA CONFECCIÓN DEL LINO
EL NIVELADOR
EL EMPOZADOR DE HIELO
EL PELADOR DE BURROS
EL VINATERO
LA ALFARERA DE PERERUELA
EL COLCHONERO
LA TRILLA Y ARTESANÍA DE LA ESCAÑA
EL CURTIDOR
EL HOJALATERO
LA TINTURA CON COCHINILLA
LA CONSTRUCCIÓN DE UN CHOZO Y UN CHOZUELO
EL CESTERO
EL PELOTARI
LA ELABORACIÓN ARTESANAL DEL ACEITE DE OLIVA

EL VIDRIERO
EL YUGUERO
EL PALOMERO
EL HERRERO
LA CONSTRUCCIÓN DE CASETAS DE PIEDRA SECA
LA ELABORACIÓN DE JABÓN CASERO
LAS PALILLEIRAS
LA ELABORACIÓN DE QUESO EN EL PIRINEO
LA ALPARGATERA
EL CALERO
EL CULTIVO ARTESANAL DE LA MANZANILLA
EL LUTIER
EL SECADERO DE CONGRIO
LA ELABORACIÓN ARTESANAL DEL PAN
LOS RESINEROS
LA CONFECCIÓN DE COROZAS, CARAPUCHOS Y POLAINAS
LA TRASHUMANCIA EN EL PIRINEO
LOS AZAFRANEROS
EL PIQUERO
LAS TEJEDORAS DE ALFOMBRAS
EL CINGUERO
EL CHOCOLATERO
EL CALAFATE
EL SILLERO
LA PESCA EN CAÑAR
EL CUCHARERO
LOS PIÑONEROS
EL CULTIVO Y APROVECHAMIENTO DEL CENTENO

EL ESCOBERO
LOS TEJEROS
EL BATIHOJA
LA ELABORACIÓN DE CALIQUEÑOS
EL TRILLERO
EL ENRASTRADO DE AJOS
LOS CORCHEROS
LA MANTEQUERA
LOS YESEROS
LA RECOLECCIÓN DE LAS CASTAÑAS
LA ELABORACIÓN DE CUERDAS CON HOJAS DE PITA
LOS CONSTRUCTORES DE CARROS
EL ZAPATERO
LOS ASERRADORES
LA CONFECCIÓN DE GORRAS DE PAJA
LA CONSTRUCCIÓN CON TAPIAL Y ADOBES
LA FUNDICIÓN DE CAMPANAS
LOS SOGUEROS
LA ELABORACIÓN DE LA SIDRA
LA CONSTRUCCIÓN DE TEJADOS CON TABLILLAS
EL CERERO
LOS CAÑICEROS
EL SECADO DE LOS HIGOS
LA CONSTRUCCIÓN DE UNA CHIMENEA CON PIEDRA TOSCA
LA ARTESANÍA CON PALMA BLANCA
EL BOTERO
LA FABRICACIÓN DE CENCERROS
LA ELABORACÓN DE HILOS DE SEDA

EL CALDERERO
EL CULTIVO Y APROVECHAMIENTO DEL CÁÑAMO
LOS NAVATEROS
EL ABANIQUERO
LOS ESPIGOLEROS
LOS PIZARREROS
LA RECOLECCIÓN Y TUESTE DEL CAFETO
EL ALMACENAMIENTO DE LA HIERBA EN EL PIRINEO
EL ORFEBRE
EL CARBONERO
LAS MALLERAS
EL TECHADOR
UNA FAMILIA DE ALFAREROS
LA GUARNICIONERÍA DE UNA SILLA DE MONTAR
LA COLADA EN EL RÍO
EL CUCHILLERO
EL TEJEDOR
LA EXTRACCIÓN DEL ACEITE DE ENEBRO
EL TONELERO
LOS COLMENEROS
LAS FIDELERAS
LOS ESPARTEROS
LOS PEZGUEROS
LA HILANDERA
LOS SEGADORES
LA CONSTRUCCIÓN DE LA CHOZA DEL CARBONERO
SOBRE EL AUTOR
Créditos

Gracias por adquirir este eBook

Visita Planetadelibros.com y descubre una nueva forma de disfrutar de la lectura

¡Regístrate y accede a contenidos exclusivos!

Primeros capítulos
Fragmentos de próximas publicaciones
Clubs de lectura con los autores
Concursos, sorteos y promociones
Participa en presentaciones de libros

PlanetadeLibros

Comparte tu opinión en la ficha del libro
y en nuestras redes sociales:

Explora **Descubre** **Comparte**

SINOPSIS

Lejos de las prisas, el estrés y la tecnología que dominan nuestra vida cotidiana, este libro nos invita a detenernos para contemplar la España rural de nuestros abuelos a través de cien oficios —en su mayoría ya desaparecidos— que el etnógrafo Eugenio Monesma ha ido documentando a lo largo de sus más de cuarenta años de trayectoria profesional y que ha seleccionado minuciosamente aquí para deleite de los lectores.

Conoceremos a Olegaria, que con un pesado canasto a sus espaldas recorría a diario las extensas llanuras de los campos zamoranos para recolectar el barro que luego cocería en su horno de leña; a Casimir, forcaire de Lérida, que destinaba más de seis años a fabricar las horcas, utilizadas entonces para recoger la hierba y hoy convertidas en objetos decorativos; a Felisa, que en su casa de Huesca manejaba con habilidad los aparejos para transformar la lana de las ovejas en prendas de vestir; a Miguel, pelador de burros en Sevilla, y a muchas otras personas que se prestaron a compartir el proceso de los trabajos artesanales que con tanto esfuerzo desempeñaron, ilustrados todos ellos con fotografías que forman parte del archivo único del autor.

Un extraordinario homenaje a los hombres y mujeres que con sus manos sacaron adelante a las nuevas generaciones y cuyo legado merece ser puesto a salvo del olvido.

Eugenio Monesma

100 OFICIOS PARA EL RECUERDO

Un viaje por la España rural en busca de las labores del pasado

LUNWERG EDITORES

A todas aquellas personas que me han abierto sus puertas y su corazón para transmitir su sabiduría y habilidades

PRÓLOGO

Una cámara de cine super-8, mi interés por la vida rural y mi vocación por documentar nuestro pasado reciente confluyeron a principios de los años ochenta del pasado siglo. Desde aquellos primeros cortometrajes con calidad de aficionado pasé por distintos formatos en vídeo hasta crear un archivo de **más de 3.300 documentales sobre oficios tradicionales y costumbres de España**.

En las siguientes páginas he querido rendir un homenaje a algunas de las personas que sacaron adelante a las nuevas generaciones con su duro trabajo y esfuerzo. Muchos de los protagonistas, por no decir la mayoría, ya han fallecido, pero mi intención es que **su obra y su recuerdo queden perpetuados para siempre en esta recopilación de oficios**. Tuve la suerte de conocerlos personalmente, de convivir con ellos durante las grabaciones, algunas de varios días, y con muchos de ellos y sus familias llegamos a mantener una gran amistad.

Por cuestiones de espacio me he limitado a explicar y mostrar solo **cien oficios tradicionales** que considero muy interesantes para que permanezcan en el recuerdo, aunque hay muchos más, pues son unos mil los que he documentado que bien merecerían estar en estas páginas. Como verás, la mayoría de ellos están localizados en

Aragón, concretamente en Huesca, que es donde vivo y he vivido toda mi vida, pero, con el tiempo y las posibilidades de difusión por medio de la pequeña pantalla fui ampliando el ámbito geográfico a todo el país, incluidas las islas Canarias y Baleares.

He procurado que el **contenido de este libro fuera muy visual**, que las fotografías invitaran a hacernos comprender el esfuerzo de las generaciones que nos han precedido y los valores humanos de sus protagonistas. Por eso cada uno de los cien oficios ocupa dos páginas, una fotográfica y otra de texto.

Los temas tratados, que **no tienen un orden determinado** dentro del libro, son muy variados. He querido mostrar algunos cultivos de diferentes productos, tanto alimenticios como para la obtención de fibras vegetales, en un tiempo en que las labores del campo dependían de la fuerza de los animales. No podían faltar dos productos típicos mediterráneos como son el aceite y el vino; el aprovechamiento de los recursos del bosque, tanto de la madera como de los productos que dan los árboles; los trabajos con los metales y la madera para surtir a los campesinos de sus herramientas; las ingeniosas y delicadas artesanías, que en otros tiempos eran funcionales y actualmente han quedado como ornamentales; los instrumentos musicales que amenizaban las fiestas; la recolección y conservación de alimentos para los tiempos de escasez; la obtención de los materiales constructivos y su aplicación en los edificios; el tejido de diferentes tipos de fibras para confeccionar prendas; las depuradas y variadas técnicas de alfarería que tenían en el barro su materia prima; las tareas pastoriles y los desplazamientos del ganado en busca de los mejores pastos, y un

selecto listado de oficios en los que sus artífices nos muestran la habilidad y el arte que adquirieron a lo largo de los años.

Las labores de las mujeres no eran menos importantes que las de los hombres, pues compartían con ellos muchas tareas agrícolas, sobre todo cuando hacían falta manos para adelantar la recolección de los frutos del campo. Además, ellas eran las encargadas de atender todas las faenas de la casa y las necesidades de los miembros que en ella habitaban: se ocupaban de preparar la masa y cocer el pan, de ayudar en la matacía y en la preparación de los productos cárnicos, de cuidar del huerto y de los animales domésticos, de elaborar el queso y la mantequilla, de hacer la colada de toda la ropa de la casa en el río o en el lavadero, de confeccionar artesanías textiles y de barro o de hilar la lana y otras fibras para la confección de prendas, contribuyendo así a la economía familiar.

A medida que vayas avanzando en la lectura del libro te darás cuenta de que algunos oficios, que fueron fundamentales en las décadas pasadas, como los de quienes fabricaban los pozos de nieve o las chozas de pastor, los pezgueros o los navateros, hoy se han visto eclipsados por su **baja rentabilidad y por el rápido avance de las nuevas tecnologías** y han quedado relegados a un rincón de nuestra memoria. Otras actividades no se han perdido del todo, pues una **nueva generación** las ha retomado y trata de mantenerlas con los conocimientos heredados de sus maestros artesanos. Algunos trabajos, principalmente relacionados con la producción de alimentos, siguen vivos y se han adaptado a las nuevas normativas higiénico-sanitarias, aprovechando las ventajas

de la tecnología, como ocurre con la elaboración del queso, el vino o la miel, entre otros.

Del mismo modo que los oficios han ido desapareciendo o se han adaptado a los tiempos modernos, ha ido sucediendo lo mismo con todo mi legado de documentales. Afortunadamente, mi archivo de los oficios perdidos tuvo una gran difusión a partir del año 1992, en **La 2** y en **TVE Internacional**, en cadenas locales y, a partir de 2006, dentro de mis series *Nos vemos en la Plaza Mayor* y *Raíces vivas*, emitidas en **Aragón TV**. La difusión de las 33 series de *Oficios perdidos*, en VHS primero y en DVD después, tuvieron un gran alcance y uso didáctico. Además, son ya veintisiete temporadas en las que vengo recuperando la gastronomía tradicional de los pueblos de España para la serie *Los fogones tradicionales* de **Canal Cocina**.

Tras estos más de cuarenta años de vida y trayectoria profesionales, y ya jubilado, llegó una etapa que nunca imaginé que viviría: **las plataformas y las redes sociales.** En diciembre de 2020, junto con mis dos hijos, Darío y Eloy, decidimos subir todo mi archivo a

YouTube, que yo ya daba como vano y estéril después de estar algunos años estabilizado. La acogida de los documentales en este mundo de los nuevos medios de difusión fue abrumadora y, en apenas unos meses, el canal Eugenio Monesma – Documentales se hizo un hueco en el amplio catálogo de YouTube. Desde aquel día son cientos los comentarios de los seguidores que leo y contesto diariamente. Lo que más me sorprende es que puedo comunicarme e interactuar con seguidores de todas las partes del mundo, de países como India, México, Estados Unidos o Rusia, entre otros. Gracias a YouTube, y con la ayuda de mis hijos, pude seguir difundiendo con éxito mis documentales en otras redes sociales como **Facebook, Instagram, TikTok y Twitter**. En junio de 2023, por fin, conseguí el objetivo que me había marcado con ellos: recibir de YouTube el ansiado **botón de oro** por superar el millón de suscriptores.

Para mí es una satisfacción que todo mi archivo de los oficios tradicionales siga vivo, que el legado y el trabajo de los

protagonistas de esas tareas perdure en cada una de las páginas de este libro que quiero compartir. Es mi humilde aportación para **preservar las raíces culturales y la memoria colectiva** de aquellas personas a las que la historia no les ha reconocido ni valorado el esfuerzo que hicieron para sacar adelante a sus familias.

Te invito a que leas este libro sin prisas, tal y como trabajaban nuestros artesanos, a que profundices en cada una de sus fotografías para transportarte mentalmente en un **viaje por el tiempo** y descubrir la riqueza y diversidad de nuestros oficios artesanos, la gran mayoría ya desaparecidos.

EL FORCAIRE

Aquellas horcas, tan necesarias en otros tiempos para las tareas del campo como recoger la mies o la hierba, se han convertido actualmente en objetos decorativos que dan un aire bucólico a las estancias rurales. Casimir Brescó tenía setenta y seis años cuando documenté su labor de forcaire en 1997. Vivía en Alentorn (Lérida) y allí se dedicaba a la fabricación de **horcas**, oficio que aprendió de su padre cuando tenía solo doce años.

Como curiosidad, la palabra *forcaire* es de origen catalán, ya que *forca* significa 'horca'.

Aunque pueda parecer una locura, para la elaboración artesanal de una buena horca se necesitaban **más de seis años**, desde que se empezaban a orientar los brotes del árbol del **litonero o almez** hasta que quedaba dispuesta para las tareas del campo. Casimir tenía su propio cultivo de litoneros y ponía especial cuidado en seleccionarlos, controlar su crecimiento y procurar que las ramas tuvieran unas formas y unos gruesos simétricos. En el momento que las varas alcanzaban el tamaño deseado el forcaire las cortaba en invierno, cuando la luna estaba en mengua, para que se conservaran mejor, las limpiaba en el campo y las trasladaba a su taller al aire libre. Allí las capolaba, es decir, les cortaba las puntas y el mango a unas medidas determinadas.

Casimir socarraba las ramas en una hoguera una a una, sin llegar a quemarlas, para quitarles la piel en caliente y enderezar los **mangos** y las **púas**. Una vez secas, el forcaire introducía las futuras horcas en una **balsa con agua** para que la madera ganara flexibilidad. Tras un mes de embalsado llegaba el momento de quitarles el moho y dejarlas secar de nuevo.

El siguiente proceso se llamaba dolar y consistía en rebajar el grueso del mango y de las púas. Para enderezar y doblar las púas a su voluntad utilizaba un aparejo llamado **maurador**, y para curvarlas, un marco llamado **blegador**. Una vez ajustado este patrón, las dejaba secar en un lugar bien aireado durante otro mes aproximadamente, hasta que tomaban la forma definitiva. Pasado este tiempo, Casimir las desmoldaba e igualaba la longitud de las púas. Terminaba su labor embelleciendo y afinando los defectos producidos por el molde.

El orgullo de un buen forcaire radicaba en conseguir fabricar ejemplares de horcas de muchas púas, que eran las que le daban mayor **prestigio** entre los compradores y entre sus propios compañeros. Casimir fue el último forcaire de aquellas cuarenta familias que se dedicaron en el pequeño pueblo de Alentorn a la fabricación de horcas.

EL GUARAPERO

Todos hemos probado en alguna ocasión la **miel** y sabemos que este rico alimento lo producen las laboriosas abejas. Lo que muchos desconocen es que hay una variedad de miel que se obtiene, de forma un tanto peligrosa, de la **savia de las palmeras**. En la isla canaria de La Gomera, más concretamente en Cubaba, Manuel Cruz ha cuidado con esmero su palmeral para extraer de lo alto de los árboles el rico jugo llamado **guarapo**.

Junto a él y su mujer Candelaria compartí una jornada en el año 1998 para saciar mi curiosidad sobre este delicioso dulce. Como cada día, al atardecer Manuel trepaba por los troncos de algunas palmeras para **curarlas o espalmarlas**, tarea que consistía en quitarles con una herramienta de corte, el formón, una capa llamada **palmito**, que, como decía Manuel, era «tan fina como el canto de una peseta», con el fin de que brotara la savia o guarapo durante la noche y se acumulara en los cubos que tenía preparados.

Para no tener que bajar y subir a cada una de las palmeras el **guarapero** unía con ramas las copas de las que estaban próximas y de este modo ahorraba tiempo y pasaba de una a otra por encima.

Tal y como me contaba Manuel, el riesgo de caída era muy alto y fueron muchos los guaraperos que fallecieron por este motivo.

Cuando terminaba de espalmar las palmeras tapaba con hojas la parte abierta para protegerla de algunos animales golosos como los ratones. Pasada la noche, y antes de que saliese el sol, Manuel revisaba los cubos de las palmeras para recoger el **líquido dulzón** que, gota a gota, se había almacenado. A pesar del corte practicado, el cogollo volvería a salir, por lo que había que dejar descansar la palmera entre cinco y siete años.

El guarapo se podía consumir fresco o bien conservarlo refrigerado hasta 48 horas. Al aumentar la temperatura ambiente era habitual que el guarapo fermentara y se estropeara; por ello Candelaria **filtraba** rápidamente todas las materias sólidas y lo cocía en la caldera. Cuando el líquido empezaba a hervir eliminaba con cuidado la espuma y esperaba pacientemente a que el agua se fuera evaporando y su volumen se redujera a una quinta parte aproximadamente. De esta manera el guarapo se convertía en la exquisita **miel de palma** que, tras filtrarla con una tela, Candelaria recogía en una cazuela para embotellarla.

La miel de palma era el alimento preferido de los indígenas gomeros, que la comían con gofio o con tortas de helecho. Son muchas las recetas que nos permitían disfrutar de esta miel de palma, pero Manuel y Candelaria la solían tomar con pan, queso fresco, amasada con gofio y almendras, con torta de cuajada e incluso en forma de turrón. En mi opinión, es una **miel exquisita** que combina dulzor y un toque acaramelado.

LA FABRICACIÓN DEL PAPEL

El papel es uno de esos materiales que están presentes en nuestra vida diaria para multitud de usos. Pero ¿sabes que hasta hace un par de siglos el papel se fabricaba con **telas y trapos viejos**? Aprovechando la rehabilitación que se llevó a cabo en el Museu Molí Paperer de Capellades (Barcelona), propuse a algunos de sus colaboradores la grabación de todo el proceso de fabricación con las herramientas y máquinas que se utilizaban en otros tiempos.

De entrada, lo que más llamó la atención fue la **gran balsa** de almacenamiento de agua, que se utilizaba como fuente de energía para mover la maquinaria. La materia prima para fabricar el papel se obtenía de los trapos viejos, que, una vez seleccionados, se partían en trozos pequeños, se pasaban por un **torno** para eliminar el polvo y otras impurezas y se echaban por capas en una pila con agua, donde se pisaban. Cuando los trapos se habían descompuesto se introducían en las **pilas desfibradoras**, donde se trinchaban, mezclados con agua y a golpes de mazo. El producto resultante se pasaba a las **pilas de afinar**, donde la fibra se convertía en pasta con otros mazos. Por último, se procedía al refinado de la pasta en otras pilas.

En una tina se vertía una mezcla de agua y pasta y un operario introducía un **marco de madera** recubierto con una tela metálica

fina. Cuando estaba lleno lo sacaba y colocaba cada hoja sobre unas bayetas de lana hasta obtener la posta, que eran **261 hojas**. La pila de bayetas y hojas pasaba a la **prensa**, donde se eliminaba el agua restante y se daba consistencia al papel. La **posta** llegaba a manos del levador, que se ocupaba de separar las hojas de las bayetas. Para secar las hojas había que subirlas a la planta superior del edificio, abierta por numerosas ventanas, donde las **tendedoras** las colgaban en unas cuerdas de cáñamo.

Para dar impermeabilidad al papel y que la tinta no se corriera se le aplicaba un baño de cola fabricada con gelatina animal.

Una vez secas, las hojas pasaban al **satinador**, también accionado por la fuerza motriz del agua, donde se conseguía alisar la superficie y darles uniformidad con los continuos golpes del **mazo**. El acabado final consistía en frotar o desbarbar las hojas, igualando los bordes con un **cuchillo** bien afilado. El papel terminado se llevaba a la sala del contador, donde se realizaba un estricto control de calidad y se empaquetaba.

El papel, que tiene detrás varios siglos de historia, se fabrica actualmente de manera industrial con las **fibras de celulosa** y con el propio **papel reciclado**. Sin embargo, el Molí Paperer de Capellades sigue mostrando al visitante el proceso tradicional de fabricación de este soporte que ha servido para transmitir los conocimientos. Como curiosidad, también he podido ver y conocer a otros artesanos que, además de trapos viejos, utilizaban para su elaboración **pelos de perro y de zorro**.

EL CULTIVO Y LA CONFECCIÓN DEL LINO

En muchos de los armarios y los arcones de las casas de nuestros pueblos todavía se conservan algunas sábanas, camisas, camisones, toallas y otras prendas del ajuar confeccionadas con lino. Hilario Artigas, de Agüero (Huesca), era uno de esos pocos agricultores que conocían todos los secretos del **cultivo del lino**. A finales del siglo pasado, en 1996, le propuse la recuperación tradicional de esta **fibra vegetal**, comenzando con la preparación del terreno en una pequeña parcela del huerto.

Era el mes de mayo cuando Hilario sembraba el lino **a voleo** en un terreno dividido en tablas para facilitar el riego semanal. Tres meses después, en agosto, el lino florecía y el calor estival favorecía el secado de la planta y la terminación de su ciclo de desarrollo. En septiembre recolectaba el lino, arrancándolo con un tirón y tendiéndolo en el suelo en pequeños **manojos** atados con la misma planta. Allí los dejaba expuestos al sol para que se orearan y perdieran humedad, y después **desgranaba las semillas** frotándolas entre las manos.

La operación más delicada era el **enriado o cocción** del lino en una pequeña balsa ensanchada en la acequia. Allí colocaba los fajos cubiertos con unas losas para que no se los llevara la corriente, con

el fin de que **se pudriera** la planta y de este modo poder separar las fibras de la materia leñosa. Nueve días después Hilario sacaba los fajos y los tendía en el campo para que se secaran.

Toda la familia colaboraba en la transformación de la planta en fibra. Cada uno tenía su función dentro de este proceso.

Su hijo Eugenio golpeaba los manojos de lino con un **mazo** de madera sobre una piedra para romper la parte leñosa, que Hilario remataba con la **esforacha**, una herramienta que servía para golpear el lino y separar la fibra del tallo. Con certeros golpes de la **espadilla** —un instrumento de madera parecido a un machete—, Pilar, su mujer, retiraba la paja que había quedado en la fibra, y su amiga Orosia se encargaba de separar las **hebras** bastas con el rastrillo y guardar las finas en pequeños puñados llamados copas.

Con un manojo de lino en la punta de la **rueca**, Pilar y su hija Ana iban sacando las hebras con los dedos de la mano izquierda para unirlas al **hilo** que se estaba formando, mientras con la derecha lo torcían con el movimiento de giro del **fuso**. Luego, con el hilo obtenido formaban las madejas en el **dimuré**, un aparejo giratorio en forma de cruz con cuatro brazos en movimiento, y las **blanqueaban** con ceniza y agua hirviendo. Las madejas se dejaban un día entero a la intemperie para que se secaran y Pilar formaba con ellas los ovillos en la **devanadera**, que era la forma de llevar el hilo de lino a los tejedores.

Actualmente, por ser una **fibra natural y sostenible**, los tejidos de lino tienen diversas funciones en la industria textil y son muy apreciados para la elaboración de una gran variedad de productos,

como vestuario, prendas del hogar, material quirúrgico o lienzos para pintura.

EL NIVELADOR

Las gentes de muchos pueblos me decían lo siguiente sobre la nivelación de los terrenos para un **regadío uniforme**: «Prado que quieras regar, se deberá nivelar, que estando bien nivelado con poca agua es más regado».

En el pueblo de Lalueza (Huesca) Valentín Baseca fabricó su propio nivel con dos botellas unidas con un tubo por su base, que cumplía la función de **vasos comunicantes**. Un día de 1995 me mostró cómo nivelaba en otros tiempos los campos de los pueblos de su entorno, ya que cuando llegaron los regadíos a las desérticas tierras de Los Monegros Valentín estaba disponible con su artilugio para «echar los puntos» en aquellos terrenos que había que nivelar.

Al llegar a un campo, por su experiencia Valentín localizaba a simple vista el punto más alto en el que tenía que colocar el nivel, mientras el dueño del terreno se situaba con una tablilla en la parte opuesta. El nivelador miraba el **trazo imaginario** formado por el nivel del líquido de las dos botellas (**una mezcla de agua con café** para dar un toque oscuro al líquido) y, a gritos, mandaba colocar la raya central de la tablilla en esa línea para obtener un **punto rasante** que le serviría de referencia en las próximas mediciones. A partir de ese momento el nivel ya no se podía mover de su ubicación.

Al colocar la tablilla en otra zona del campo, con la altura marcada en el punto de rasante, Valentín ya podía comprobar la **diferencia de altitud** en esta nueva ubicación con relación a la primera. Marcaba esta diferencia de nivel amontonando tierra hasta alcanzar la misma altura que el punto de rasante, o bien picando un agujero en el caso de ser más bajo. Había puntos en los que, por estar al mismo nivel, no había que rebajar ni acumular tierra, y a estos se los denominaba «**a cero**».

Una vez que Valentín señalaba los puntos de nivel, los especialistas se dedicaban a **mover la tierra**, pasándola de las zonas más altas a las más bajas del campo. Un volquete tirado por una mula era el primer método de trabajo que recordaba Valentín. Luego llegó la arrobadera, una especie de cazo de un metro de longitud que antiguamente se arrastraba con caballerías y después con el tractor, que recogía la tierra sobrante de un punto y la transportaba hasta la zona del campo donde hiciera falta.

La introducción de nuevas tecnologías en la nivelación de terrenos, como el rayo láser, supuso la desaparición de este sistema artesanal y rústico basado en los vasos comunicantes.

Casi todos los campos de los pueblos del entorno de Lalueza fueron revisados y nivelados por la vista ya cansada de Valentín que, de vez en cuando, a sus ochenta y cuatro años, seguía echando el punto con su nivel al campo de algún amigo.

EL EMPOZADOR DE HIELO

Hoy en día la tarea de refrigerar los alimentos o de obtener y mantener en casa el **hielo** resulta muy fácil. Sin embargo, antiguamente, hasta que se implantaron los métodos industriales para su fabricación, la única forma de disponer de él en verano era **almacenando la nieve** en unos pozos durante todo el invierno y la primavera. En el pueblo de Uncastillo (Zaragoza) los miembros de la Asociación La Lonjeta restauraron el pozo de hielo y en 1999 recrearon cómo era el trabajo de almacenamiento y conservación de la **nieve**. Allí estuve en diferentes ocasiones para compartir la experiencia con ellos y documentar todas las operaciones.

Para aislar el suelo del pozo montaron una estructura de madera y sobre ella colocaron **ramas de boj y de carrasca**. También acopiaron gran cantidad de **cañas** y de **paja** que se emplearían más adelante como aislantes, gracias a las cámaras de aire que poseen sus tubos. Cuando todo el material estaba preparado solo hacía falta esperar una buena nevada en la zona.

Tras varios días, por fin, nevó. Llegó el momento de introducir toda la nieve en el pozo. El método de conservación consistía en preparar una cama de paja sobre el entramado del suelo, de unos 35 centímetros de grosor, y en **aislar las paredes** de piedra con cañas. Sobre la paja se iba echando la nieve con unos cestos y se

extendía con los azadones (una herramienta agrícola) y las palas. El trabajo de los empozadores consistía en **compactar la nieve** dando sucesivos y uniformes golpes con unos **pisones de madera**, por lo que ya se empezaba a convertir en hielo. Cuando la capa de hielo alcanzaba los 30-40 centímetros se nivelaba la superficie y se añadía un nuevo manto de paja. Este proceso de componer capas se repetía hasta llenar el pozo por completo.

Al abrir el pozo meses después comprobamos que el hielo solo se había derretido en aquellos lugares que estaban en contacto con el aire, pero se había mantenido firme en el resto del bloque.

Con una pala de cortar y una sierra especial seccionaron el hielo, formaron **bloques rectangulares** y los subieron con una cuerda para sacarlos por la ventana superior a ras de suelo. Allí metieron los bloques de hielo, de unos cuarenta kilos, en unos **cajones** para transportarlos rápidamente a su destino, con el consiguiente riesgo de que se derritieran. El transporte del hielo se realizaba con **caballerías** o en **carros**, protegido con mantas o paja y siempre por la noche, que era cuando más frío hacía.

La demanda de hielo tuvo su máximo apogeo entre los siglos XVI y XIX, pues se utilizaba principalmente para **refrescar las bebidas y los alimentos de las clases ricas** y para aplicarlo en tratamientos terapéuticos. Actualmente el hielo es un elemento accesible para todos, por lo que este proceso ancestral de conservación es impensable hoy en día.

EL PELADOR DE BURROS

Antaño, el uso frecuente de las caballerías, tanto para las labores del campo como para el transporte, generaba a su alrededor una serie de oficios vinculados con las actividades que realizaban: herradores, basteros, guarnicioneros, carreteros o esquiladores. He conocido a algunos **esquiladores de caballerías** en nuestro país, pero fue en El Castillo de las Guardas (Sevilla) donde acompañé a Miguel Rodríguez a esquilar un burro en el año 2001.

Este era uno de aquellos **trabajos ambulantes** que tenían gran demanda entre los usuarios de caballerías. La mejor época para llevar a cabo este oficio era la entrada de la primavera y el final del verano; es decir, **dos veces al año**.

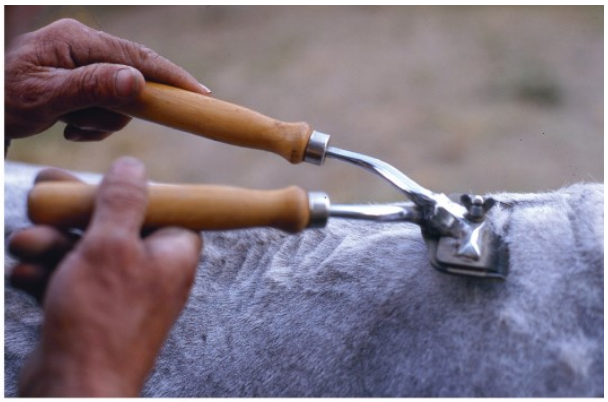
El motivo principal para el esquilado era higiénico, puesto que se trataba de evitar que los parásitos se fijaran en la piel del animal.

Antes de empezar su tarea el esquilador debía tomar medidas de precaución, cuadrando y trabando al animal por las patas. Cuando era guito —es decir, algo violento— había que ajustarle el **torcedor** en el morro, un aparejo de madera que le producía dolor si se movía. Una vez que el burro estaba tranquilo Miguel ya podía limpiarle toda la suciedad acumulada entre el pelo con un peine de hierro llamado **almohaza** o **armaza**.

En la bolsa del esquilador no podía faltar la **piedra de afilar**, pues del buen corte de las herramientas dependía el resultado final. Antiguamente el esquilado del pelo se realizaba con la **tijera especial**, que tenía una de sus hojas curvada, pero de tanto usarla se les hacían callos a los esquiladores. A principios del siglo pasado se impuso la maquinilla de peines, más rápida y uniforme en el corte. Con ella se esquilaba el pelo del lomo y del cuello y se respetaba el de la tripa, que le servía de protección al animal. Miguel me contaba que al llegar la primavera se les acumulaba el trabajo, tanto a los peladores como a los herradores, pues había más de **cuatrocientas «bestias»** en la zona.

El esquilador repasaba con la tijera las orejas, las crines y el rabo del burro —es decir, los trabajos más finos— y después, haciendo gala de habilidad y buen pulso, le perfilaba una raya y le **dibujaba** una serie de **figuras geométricas** y de referencias a los frutos del campo, como las espigas, que resaltaban sobre la fina capa de pelo. En algunos lugares las caballerías que se utilizaban para las grandes celebraciones, como bodas, romerías o fiestas patronales, llevaban una decoración especial consistente en dibujos de estrellas, espigas, flechas y ramos, con toda su carga simbólica de fecundidad.

Miguel Rodríguez era el último de los **peladores** de El Castillo de las Guardas, pues la mecanización de las tareas agrícolas hizo disminuir la presencia de las caballerías y lo que antaño era un oficio cotidiano hoy se ha convertido en una curiosidad.



EL VINATERO

En mis salidas al monte no puede faltar la bota llena de buen vino o ***vinoprofeno***, como yo lo llamo, para compartir algún trago con los compañeros. El vino es una bebida tan habitual en las comidas y cenas que nunca nos paramos a pensar en cómo era su compleja elaboración tradicional antes de su mecanización actual. Aunque las labores vitivinícolas se han adaptado a los tiempos, en el pueblo valenciano de La Font de la Figuera, en el año 2005, un grupo de vecinos sintió la necesidad de reproducir aquellas tareas que ya habían quedado en el recuerdo. Allí estuve para compartir esas viejas historias.

Siguiendo el ciclo anual, la luna creciente de febrero indicaba la fecha ideal para la **poda de las cepas**, y los vinateros guardaban algunos de los **sarmientos** (brotes de la vid) cortados para la plantación de nuevas viñas. Para el plantado abrían unos **hoyos**, donde introducían los sarmientos húmedos, y después practicaban varias labores en la tierra con las caballerías. Al llegar la primavera había que quitar las **malas hierbas** que brotaban entre las cepas. Varias operaciones, como abonar, azufrar para evitar la enfermedad del oídio, la poda en verde o echar el caldo bordelés (sulfato de cobre, cal y agua) para proteger las cepas del mildiu contribuían al desarrollo definitivo de las cepas.

«Por San Miguel, vino y miel», dice el refrán. A finales de septiembre o principios de octubre, según el estado de maduración de la uva, llegaba el momento de la **vendimia**. En la recolección de los **racimos** solo hacía falta un pequeño cuchillo o una tijera para cortarlos y un canasto para llevarlos hasta el lugar donde esperaban las caballerías. En el interior del carro, forrado con una gran lona para recoger el caldo que se desprendía, los racimos se transportaban hasta la **bodega**.

El lagar era el sitio donde se pisaban los granos de uva para extraer el mosto, con los pies descalzos o con calzado especial para esta tarea.

En el caso de la elaboración del vino tinto, dejaban fermentar el caldo durante varios días con la parte sólida, llamada **hollejo** o brisa. En este proceso se desprendía el **tufo**, un gas imperceptible que llegaba a ser mortal, y para detectarlo se acercaba una llama que se apagaba por la falta de oxígeno. Una vez terminada la fermentación tumultuosa se extraía el vino para guardarlo en las **cubas o toneles**. En la jaula de la prensa se introducía la brisa para exprimir el líquido que todavía quedaba y que era de calidad inferior.

La elaboración tradicional del vino en el ámbito familiar para el consumo propio ha quedado relegada al recuerdo. Actualmente la sofisticada y cuidada producción de vinos de distintas variedades y de alta calidad contribuye a satisfacer las exigencias de los paladares más refinados.

LA ALFARERA DE PERERUELA

Desde que en 1997 conocí a Olegaria todavía recuerdo y sigo sorprendido de cómo esta señora, con un pesado canasto a sus espaldas, recorría diariamente las parcelas que heredó de su familia en las extensas llanuras de los campos zamoranos. Era la única mujer de Pereruela (Zamora) que en esos años seguía cociendo sus piezas en un **horno de leña**. Compartiendo con ella algunas jornadas llegué a conocer cómo había sido, hasta hace muy pocas décadas, la vida de las **mujeres alfareras** en este pueblo y en España en general.

Una mañana, a golpe de azada, Olegaria recolectaba el llamado **«barro rojo»**, lo transportaba ella misma hasta su obrador y lo vertía en un recipiente con agua para que se ablandara. En otra parcela extraía **tierra blanca** y la mezclaba y amasaba con la roja. Con la pasta en su punto ya podía iniciar la tarea de modelar un **horno de barro para pan**, la pieza más típica de Pereruela. La alfarera comenzaba aplanando la gruesa capa del fondo y después, girando alrededor de su obra, aplicaba y extendía poco a poco los **churros de barro** para levantar la pared. Ejecutaba esta tarea en dos o tres fases, añadiendo los churros y dejando secar el barro para que no se desmoronara. Cuando toda la pieza estaba seca cerraba la parte superior y recortaba el hueco de la puerta. Para alisar la superficie utilizaba un trozo de madera llamado **jañadero** y eliminaba las

asperezas pasándole un **cuero mojado** llamado **fito**. Mientras las piezas se secaban Olegaria preparaba los ochenta haces de rama que necesitaba para la hornada.

Una vez secas las piezas les aplicaba el juaguete, una mezcla de tierras naturales con agua que facilitaba la fijación del barniz o «alcohol de alfarero».

Para **cocer las piezas** Olegaria contaba con la ayuda de su marido, Lázaro, sobre todo para colocarlas de forma ordenada dentro del **horno**, siempre con el interior hacia abajo para que recibieran mejor el fuego. En el inicio de la **combustión** tenían que elevar la temperatura, alimentando el fuego con muchos fajos secos para que las llamas subieran. Lázaro y Olegaria permanecían atentos al desarrollo de la cocción con el fin de mantener el ritmo y la intensidad del fuego. Después de **seis horas** el proceso llegaba a su fin y dejaban reposar el horno durante dos o tres días para que las piezas se enfriaran. El sonido cristalino de la vajilla indicaba que la obra estaba bien cocida y los artesanos podían sacar las piezas del horno y dejarlas preparadas para su venta.

Olegaria, que empezó a trabajar el barro desde niña con su madre, me contó que ella misma recorría los pueblos de la comarca con las piezas al hombro o a lomos de caballerías para venderlas o cambiarlas por otros productos. Un trabajo duro que fue el oficio de Olegaria durante muchos años.

EL COLCHONERO

Muchos de los que nacimos a mediados del siglo pasado hemos dormido en un **colchón de lana** durante los primeros años de nuestra vida, hasta que se impusieron los modelos de muelles. Cada cierto tiempo la lana se apelmazaba y se ensuciaba, por lo que se necesitaba el servicio del colchonero. En el año 1995 José María Laguarta y su hijo José Luis eran los últimos **colchoneros** en activo de la ciudad de Huesca. José María descendía de una generación de basteros (fabricantes de bastes o almohadillas para las caballerías), pero cuando fue disminuyendo el uso de los animales en las labores agrícolas tuvo que aplicar sus conocimientos de la lana a la fabricación de colchones.

Con sus varas de avellano, agujas, hilos y otras herramientas acudían allí donde se les llamara. En uno de sus encargos me dieron la oportunidad de recordar ese antiguo oficio que había visto desempeñar en el patio de mi casa. El trabajo de **«parar un colchón»** comenzaba por deshacer el viejo para lavar la lana y la tela, tarea que corría a cargo de la dueña del colchón. La primera faena del colchonero consistía en **escorpinar** la lana, es decir, separarla con las manos para aflojarla y dejarla preparada en un montón para **varearla**. Para esta tarea solo necesitaban una **vara de avellano**, mimbre o sabina y mucha práctica. Como la lana

desprendía bastante polvo y suciedad al ser golpeada, el colchonero se cubría la cabeza.

El olor y el sonido rítmico de la vara al rozar con el aire y golpear en la lana es el recuerdo que se nos quedó en la memoria a los que vimos trabajar a los colchoneros.

En ocasiones la **tela vieja** se aprovechaba para otros usos y se confeccionaba el colchón con una nueva. En cualquier caso, para montar el colchón se extendía la tela en el suelo sobre una manta vieja y la lana ya vareada, limpia y esponjosa se colocaba ordenadamente sobre ella manteniendo un grosor uniforme. Una vez igualada toda la lana, el colchón quedaba preparado para el **cosido**. Para coser el perímetro de la tela los colchoneros utilizaban unas **agujas recias y liza**. Puntada tras puntada, con mucha paciencia, llegaban hasta los ángulos y los cerraban de forma perpendicular a todo el cosido lateral, por lo que el colchón tomaba la forma de ortoedro. Para que la lana no se desplazara por el interior el colchonero pasaba unas cintas por unos **agujeros** distribuidos simétricamente y las tensaba, dejando el colchón dispuesto para ser usado.

Como muchos oficios que se han perdido, el de colchonero apenas se ejerce en nuestro país y ha quedado desplazado por la incorporación de otros **materiales elásticos o sintéticos**. Sin embargo, como dicen los que aprecian las materias naturales, nada puede sustituir al placer de dormir en un colchón de lana.

LA TRILLA Y ARTESANÍA DE LA ESCAÑA

La escaña (*Triticum monococcum*), junto con la escanda menor, fue uno de los **primeros trigos domesticados** en el Próximo Oriente hace unos diez mil años. En el terreno montañoso de Zuheros (Córdoba) algunos campesinos mantuvieron el cultivo de la escaña hasta hace algunas décadas. Fue una oportunidad única poder contar con la voluntad de varios vecinos en el año 2004 para recuperar en imágenes todas las prácticas relacionadas con este **cereal**.

Todo comenzaba cuando las espigas estaban totalmente desarrolladas. Un grupo de **segadores**, con sus hoces en la mano, se dedicaban a la recolección de la escaña cortándola a ras de tierra con el fin de obtener la **paja larga** para un uso posterior. Después ataban los manojos en gavillas y los transportaban con la caballería hasta la era, donde se trillaba.

La **trilla de la mies** tenía como finalidad separar la paja del grano y las horas más propicias para ello eran las de calor más intenso. Una de las técnicas de trilla consistía en **patear** la mies con los animales, sujetando las riendas desde el centro de la era mientras la caballería daba vueltas y desgranaba las espigas con las pisadas de las pezuñas. El **grano** quedaba por debajo de la mies y la paja se iba

amontonando alrededor de la era. Luego, los campesinos **aventaban** los dos productos con las horcas, el grano caía al suelo por su propio peso y el viento desplazaba la paja fuera del montón. Con el **tamizado** final en la criba el grano de la escaña quedaba dispuesto para almacenarlo en sacos.

Los segadores me mostraron otras técnicas ancestrales de separar el grano: a mano frotando con los dedos, por percusión con instrumentos de madera o con una piedra en un cesto de esparto. También me enseñaron distintas formas de separar la cascarilla que cubría el grano: en un **mortero de piedra**, frotando con un trozo de corcho, por fricción en las palmas de las manos o con un molino de mano giratorio. Ese molino, además de desgranar, se utilizaba para convertir el grano en **harina** girando la piedra móvil sobre la fija.

La escaña se podía conservar durante largo tiempo en unos **silos** excavados bajo tierra. Esta grabación fue la ocasión perfecta para poder conocer cómo se excavaban estos silos y cómo se **almacenaba el grano** en estas oquedades forradas con barro cocido y cerradas herméticamente.

Además del grano, la paja de la escaña tenía múltiples aplicaciones y María y Cirilo confeccionaban algunas piezas artísticas trenzando con habilidad esta materia vegetal.

Allá por los años sesenta del pasado siglo se terminó el cultivo de la escaña en el pueblo de Zuheros. Afortunadamente, hace un par de décadas tuvimos la oportunidad —y la suerte— de recuperar en

imágenes todo lo relacionado con este **cereal milenario** tan curioso y desconocido.

EL CURTIDOR

No soy muy entendido en moda ni conozco las tendencias o los estilos actuales, pero lo que sí sé es que el **cuero** siempre ha sido un elemento muy codiciado para crear **prendas**. Donde muchos ven chaquetas, pantalones o guantes de cuero yo veo el duro trabajo artesanal que hay detrás del curtido de las **pieles de animales**. Muchos de los vecinos de Villarramiel (Palencia) se dedicaron toda la vida a este oficio. Pese a que en casi todas las **tenerías** se introdujeron las máquinas modernas para su transformación, en el año 1997 pude conocer en la fábrica de curtidos de Alfredo Sánchez las técnicas de trabajo y las herramientas utilizadas, que apenas habían sufrido modificaciones, con lo cual sentí esa esencia tradicional que diferencia al artesano puro. Con él recogí en imágenes el proceso de curtición de todo tipo de pieles que le proporcionaban los carniceros.

Para conservar las pieles hasta que decidiera transformarlas les frotaba una buena cantidad de **sal** en la parte carnosa. Cuando determinaba curtirlas las estiraba en agua corriente para reblandecerlas y eliminar la sal y la suciedad. Después, sobre la tabla de **descarnar**, el curtidor les cortaba todos los desperdicios y seguidamente las introducía en el **bombo** con una mezcla de **cal** apagada y **sulfuro sódico** para la eliminación de la epidermis, los pelos y la lana. Tras un nuevo lavado con agua limpia Alfredo

pasaba al descarnado sobre la superficie de un viejo tronco de madera, donde raspaba con una **cuchilla** todas las asperezas que todavía quedaban. Nuevamente volvía a introducir las pieles en el bombo para darles los baños de preparación con diversos productos hasta que quedaban dispuestas para ser transformadas en cuero.

La **corteza de encina** era el curtiente que Alfredo utilizaba para que las pieles quedaran en perfecto estado, y estas permanecían a remojo en las molinetas durante varios días, según su tamaño. El giro alternativo de las aspas facilitaba la distribución homogénea de la disolución. Tras su secado las pieles ya se habían convertido en cueros y el curtidor les hendía unos ojales con el cuchillo para **colgarlas en el techo**. Al allanado con las cuchillas por la cara del pelo le seguía otro secado, el alisado con la estira y el repaso con el cuchillo de todo el contorno. La experiencia de Alfredo era tal que calculaba el grueso y la calidad de las piezas por la vista y por el tacto. Seguidamente procedía a **engrasar** y dar color con una mezcla de aceite y anilinas. La operación de **corchar** consistía en doblar la piel y frotarla contra sí misma hasta que la superficie adquiría un aspecto brillante y aterciopelado. La faena se remataba con una estira de mármol.

Como puedes imaginar, el olor que se respiraba en estas tenerías era tan fuerte que tardé varios días en quitármelo de encima.

Al final esas pieles obtenidas de los animales sacrificados y curtidas por Alfredo pasaban a transformarse en accesorios de uso cotidiano

y ornamentales en manos de zapateros, guarnicioneros y otros artesanos del cuero.

EL HOJALATERO

Faroles, regaderas, aceiteras, espumaderas, medidas de líquidos, lecheras y otros muchos útiles domésticos se fabricaban antiguamente con una fina chapa de hierro llamada **hoja de lata**. En Sangüesa (Navarra) conocí, en el año 1997, a Nicolás Navallas, que se inició en el oficio de **hojalatero** alrededor de 1940. Por falta de demanda de esos útiles tuvo que dedicarse a la fontanería y, una vez jubilado, volvió a recuperar su actividad de hojalatero. Un día me avisó para que recogiera en imágenes la manufactura de una herrada.

La **herrada o ferrada** es un recipiente troncocónico de chapa, reforzado con aros de latón o cobre. Sirviéndose de unas plantillas, Nicolás empezaba su trabajo cortando las piezas de chapa. Como el **plomo** solo no servía para soldar, tenía que mezclarlo con una cantidad proporcional de **estaño**, calentándolos hasta formar unas barras alargadas y estrechas.

Sobre la **bigornia** (un pequeño yunque) el hojalatero iba dando la forma al cuerpo de la herrada y soldaba la juntura derritiendo la varilla de plomo y estaño por toda la abertura para impedir que pasaran los líquidos. Otra pieza de la herrada era el fondo, y Nicolás marcaba su forma con un **compás** a la medida, lo cortaba con la tijera y comprobaba que se ajustaba al cuerpo. Luego, con

pequeños golpes de **mazo**, iba moldeando la pestaña del fondo y lo ajustaba al cuerpo con unos puntos de **soldadura**. Nicolás repetía la tarea de soldar hasta dejar unidos el fondo y el cuerpo, de tal forma que el recipiente quedara totalmente **estanco**. Seguidamente marcaba la doblez de la boca y la curvaba a golpe de mazo.

Sobre una plancha de plomo el hojalatero iba combando una tira de latón que serviría como refuerzo de la boca de la herrada y, aprovechando la maleabilidad del metal, le daba un pequeño relieve. Luego cortaba los tres **aros de latón** que decorarían el cuerpo y fabricaba las dos asas con ese mismo metal. Posteriormente soldaba al cuerpo todas las piezas y una vez colocadas las **asas** trabajaba la tapa dándole la forma abombada a la chapa de latón.

La herrada quedaba dispuesta para recoger el agua en la fuente y transportarla hasta casa, una de sus funciones principales antiguamente.

Han quedado atrás aquellos tiempos de posguerra en los que los metales que utilizaban los hojalateros estaban **racionados**. Además de la pericia en el oficio, Nicolás debía ingeniárselas para conseguir la materia prima de los objetos de deshecho. Sin embargo, a pesar de todas aquellas dificultades que formaban parte de su rica historia personal, han sido muchos y variados los útiles fabricados por Nicolás Navallas en la localidad navarra de Sangüesa.

LA TINTURA CON COCHINILLA

Para dar color a las lanas, sedas y otras fibras antiguamente se utilizaban plantas tintóreas de distintas procedencias. Cuando se trataba de conseguir la **gama de colores rojos** en todas sus variantes, el tinte que debía usarse procedía de un **insecto** originario de América que vive parásito en algunas variedades de tuneras: la cochinilla.

Corría el año 1998 cuando conocí a Concha Daria en Fuerteventura (islas Canarias). Con una **cuchara de latón** en una mano y una **cazuela** en la otra pude acompañarla para recolectar las **hembras** de este insecto; después de la **fecundación** es el mejor momento para su recogida, puesto que se hinchan. Como todo buen cultivador, solo cogía los ejemplares de mayor tamaño y dejaba los pequeños en la penca para que se fueran desarrollando. Concha aprovechó la salida para capturar las hembras fecundas que se encontraban en la fase de desove, las introdujo en saquitos y las fue colocando en otras pencas del nopal para **infestar las plantas**, donde iniciarían su ciclo vital.

El principio colorante de la cochinilla es el carmín o ácido carmínico, que se obtiene de los cuerpos desecados de las hembras ya fecundadas.

Para aprovechar su poder tintóreo, antes de su secado Concha **las mataba frotándolas** con las manos, para posteriormente dejar los insectos extendidos bajo los rayos del sol durante varias semanas para que se secasen por completo. A medida que transcurrían los días la cochinilla iba perdiendo humedad, hasta tal punto que para conseguir un kilo de insecto en seco hacían falta tres en verde.

Para **teñir la lana** las expertas tintoreras debían calcular con precisión las proporciones de cochinilla que necesitaban. Una vez machacadas, se vertían en un caldero con agua previamente calentada y cuando esta alcanzaba la temperatura ideal se introducían las madejas de lana y se dejaban en baño hasta que cogían el color deseado. En este caso, según el mordiente utilizado antes de la tinción, el insecto podría dar diferentes **tonalidades e intensidad de rojo** a las fibras.

A mediados del siglo XIX la exportación de cochinilla para la industria textil, principalmente a Londres, gozó de su mayor esplendor, pero a finales de ese siglo cayó en desuso. En la actualidad, por su **origen natural y sin aditivos**, tiene un uso diferente y está creciendo su demanda como **colorante en farmacia, cosmética** (pintalabios, esmaltes…) e incluso en **alimentación** (bebidas, yogures, caramelos...). ¿Eras consciente de que la cochinilla está presente en muchos de estos productos y alimentos que consumes diariamente sin darte cuenta?

LA CONSTRUCCIÓN DE UN CHOZO Y UN CHOZUELO

Aquellos pastores que trashumaban estacionalmente con sus rebaños construían en los montes y las dehesas unos sencillos **chozos** para alojarse, utilizando las materias vegetales propias del entorno. En su afán por recuperar algunas actividades pastoriles, Juan, Benito y Jacinto decidieron levantar con arbustos un chozo y un chozuelo en el pueblo de Neila (Burgos). Allí estuve en el año 2006 con mi cámara para no perder detalle de esta actividad ya prácticamente desaparecida.

La construcción de esta **vivienda** comenzaba cortando las varas de retama y una docena de **troncos de pino** de unos cuatro metros de longitud. Con tres largas varas de pino formaban un **trípode**, que iban completando con otras hasta erigir un esqueleto en forma de cono. Después de atar la punta superior para asegurar la estructura procedían a ceñir **varas de avellano** alrededor del entramado, formando una serie de anillos concéntricos. Las **retamas** de mayor tamaño servían para cubrir la parte más baja del chozo; conforme se iba subiendo usaban otras más cortas. A medida que las retamas cubrían la estructura del chozo la zona de entrada quedaba abierta para ajustarle la puerta. A pesar de la dificultad para acceder hasta la cúspide con la escalera, Juan daba el toque final al trabajo de

cierre como hacían en Extremadura: colocando en la punta una piel de oveja a modo de funda.

Para preparar el **camastro** se necesitaban unos veinte puntales con uno de sus extremos bien afilado y varios travesaños. Los siete camastros que tendría el chozo debían ser firmes y seguros, y para ello clavaban todos los puntales distribuidos por el interior a las medidas y distancias previamente establecidas. Sobre ellos se sujetaban los travesaños, se forraban con retamas y ya se podían colocar las **mantas**. Cuanto más espesa era la capa de retamas, más cómodos dormían los siete u ocho pastores en el interior. Con la confección de la puerta del chozo quedaba terminada esta vivienda.

Además del chozo, los pastores construían con los mismos materiales otro pequeño habitáculo llamado **chozuelo**. En su interior solo se alojaba el pastor, al que llamaban **chozuelero**, para dormir cerca del ganado.

A diferencia del chozo, que era una construcción fija, el chozuelo era móvil y había que trasladarlo diariamente, bien a mano o con la caballería, hasta el lugar donde el pastor fuera a montar el corral para que pernoctase el rebaño.

En la actualidad los pocos pastores que todavía bajan con sus rebaños ya no tienen que dormir en el monte junto a ellos. Los cerramientos eléctricos y los vehículos todoterreno les permiten desplazarse cada noche hasta viviendas adecuadas a los tiempos actuales. Hoy los chozos y chozuelos se han convertido en un

recuerdo de épocas pasadas que todavía permanece en la memoria de muchos veteranos **pastores trashumantes**.

EL CESTERO

La cestería fue en otros tiempos una actividad artesana necesaria para muchas labores del campo y consistía en confeccionar diferentes tipos de piezas, utilizando para ello **fibras vegetales** trabajadas tanto en espiral como por entrecruzamiento o torsión. En el año 1992 tuve la oportunidad de recrearme con el delicado trabajo de entretejido de las fibras vegetales gracias a las habilidosas manos de Lázaro Campodarve, que tenía un pequeño taller al fondo de su tienda en una céntrica calle de la ciudad de Huesca.

La mayoría de las piezas de cestería fabricadas por Lázaro presentaban una consistencia fuerte y se destinaban a **usos agrícolas**, principalmente para el transporte. Para su elaboración se utilizaban **mimbres y cañas**. Los **cuévanos** eran unos cestos de mimbre grandes y hondos que servían, entre otras cosas, para transportar las verduras, la uva o incluso el estiércol. El cestero empezaba la tarea trenzando el fondo en **espiral**, partiendo de unas varas cruzadas, y desde él levantaba unos mimbres a modo de pilares que servían para trenzar el tejido del cuerpo del cesto. A medida que tejía le iba dando al cuerpo una forma acampanada, abriendo los pilares de mimbre. Para el cierre final de la boca utilizaba la técnica del **trenzado**, retorciendo los mimbres entre los pilares.

Otro de los recipientes de mimbre que Lázaro me confeccionó fueron unas **argaderas o aguaderas** formadas por cuatro cestos de mimbre grandes y alargados, unidos por parejas, que se utilizaban para transportar los cántaros a la fuente. La técnica era la misma que la que se empleaba para los cuévanos: formación del fondo, levantar los pilares maestros, tejido del cuerpo y cierre de la boca. No obstante, en este caso había que unir los cuatro cestos por parejas, separadas entre sí por el puente o espacio que ocuparía el cuerpo de la **caballería**. Para esta separación tenía que utilizar mimbres de mayor grosor y resistencia.

La combinación de la caña con el mimbre en los recipientes agrícolas solo se aplicaba en los que no tenían que soportar peso y eran más ligeros, como **roscaderos, canastas, cestas, caracoleras, garrafas**, etcétera.

Para la cestería más fina Lázaro utilizaba el mimbre blanco, de poco peso y blanqueado con azufre en una habitación cerrada.

A lo largo de mi trayectoria recopilando viejos oficios por España he conocido numerosos cesteros que trabajaban con diferentes materiales como castaño, avellano, berceo, pita, palma y otras fibras vegetales. Hoy el trabajo del cestero, que antaño llevaban a cabo también las familias de etnia gitana asentadas en los sotos de los ríos, apenas tiene aplicación y se ha reducido a la elaboración de una gama muy sencilla de piezas destinadas a la **decoración**.

EL PELOTARI

La **pelota mano**, también conocida como **pelota vasca**, fue en otros tiempos uno de los **juegos tradicionales** más practicados en los pueblos del norte de España. El buen juego dependía de la calidad de la pelota, de su fabricación y del cuidado posterior. Ramiro Viguera era un pelotari de Logroño que, por medio del juego de la pelota, se convirtió en un gran maestro artesano. En una visita que hice a su taller en el año 1997 enseguida se ofreció a mostrarme los pequeños detalles de la técnica de fabricación de estas pelotas.

Empezó la tarea explicándome la importancia del **núcleo** de la pelota, que podía ser de diferentes tamaños y materiales, como plástico o madera de boj. Sin embargo, según Ramiro, para confeccionar una buena pelota había que partir de cero y él comenzaba enrollando una **tira de látex**. La pelota para niños tenía que ser floja, de manera que no resultara agresiva para las manos, pero si iban a jugar con ella los mayores tensaba el látex para darle más dureza y que se oyera ese sonido fuerte del golpe en el frontón. Pasando el extremo de la tira de látex por debajo de las vueltas el núcleo esférico quedaba terminado.

El siguiente proceso consistía en enrollar **lana** virgen blanca sobre el núcleo, evitando que quedara algún nudo. Sobre un pequeño molde cóncavo Ramiro iba golpeando la lana con un martillo para

que se asentara y quedara más compacta. Luego la reforzaba con muchas vueltas de **hilo** rematadas con un cosido final.

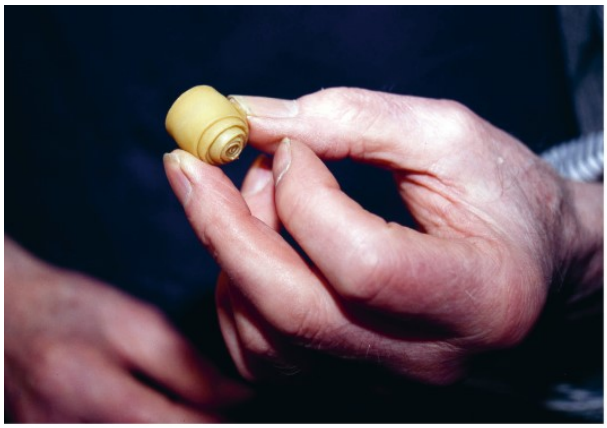
Seguidamente había que cubrir la esfera con **piel de cabra**, que había sido curtida con un método diferente al habitual. Una vez marcada la forma en la piel, la recortaba, la humedecía y la fijaba con unos clavos provisionales. Como se secaba enseguida, posteriormente procedía al **cosido**, puntada tras puntada, hasta que quedaba terminada y le daba unos martillazos sobre el zurcido. Luego introducía la pelota en el molde de una pequeña prensa que él mismo se había fabricado para que la costura no se notara en la superficie esférica.

Ramiro era un artesano autodidacta que se había hecho cargo del frontón de su tío y, como se jugaba mucho y costaba bastante dinero comprar las pelotas, empezó a fabricarlas él mismo.

Así recordaba todos los **tipos de pelota** que había fabricado en su vida: de paleta, de pala, de pala corta, de cesta, de remonte, para benjamines, infantiles, cadetes, juveniles y, por supuesto, para mayores.

Ramiro Viguera adquirió **prestigio** en el mundo de la pelota porque había conseguido aunar esas tres virtudes que, como él mismo decía, debía tener todo buen maestro: «Un buen artesano trabaja con las manos. El maestro trabaja con las manos y con la cabeza, pero el que trabaja con las manos, pone el pensamiento en lo que está haciendo y echa el corazón en ello, ese es el verdadero

maestro. Y para hacer una pelota de verdad hay que echar todo lo que uno tiene».



LA ELABORACIÓN ARTESANAL DEL ACEITE DE OLIVA

El aceite de oliva es uno de esos productos alimenticios que no pueden faltar en nuestra cocina y en nuestra dieta. En casi todas las recetas echamos al menos un pequeño chorro de aceite, considerado como el **oro líquido** y una fuente inagotable de salud. Para este oficio he querido centrarme en Bolea, un pequeño pueblo de Huesca donde conocí en el año 1995 a Antonio y Julia, un matrimonio que se ocupaba del cuidado de su **olivar**, del que obtenían el aceite para el consumo doméstico. Con ellos participé de las tareas de recolección y limpieza de las olivas.

Aunque la tradición dice que «el que coge las olivas antes de Navidad deja el aceite en el olivar», este matrimonio iniciaba la recolección a mediados de diciembre golpeando las ramas con un **palo** para que los frutos cayeran sobre unos mandiles que previamente habían colocado. Otra técnica era hacerlo **«a ordeño»**, o sea, pasar las manos cerradas por cada una de las ramas para que se desprendieran los frutos.

«Se necesita escalera para coger las olivas. Para cogerlas del suelo tener las manos ligeras.» Así reza la jota, pues una vez recogidas las olivas de los **mandiles**, niños, mujeres y ancianos iban recuperando en un **canasto** todas las que encontraban por el suelo.

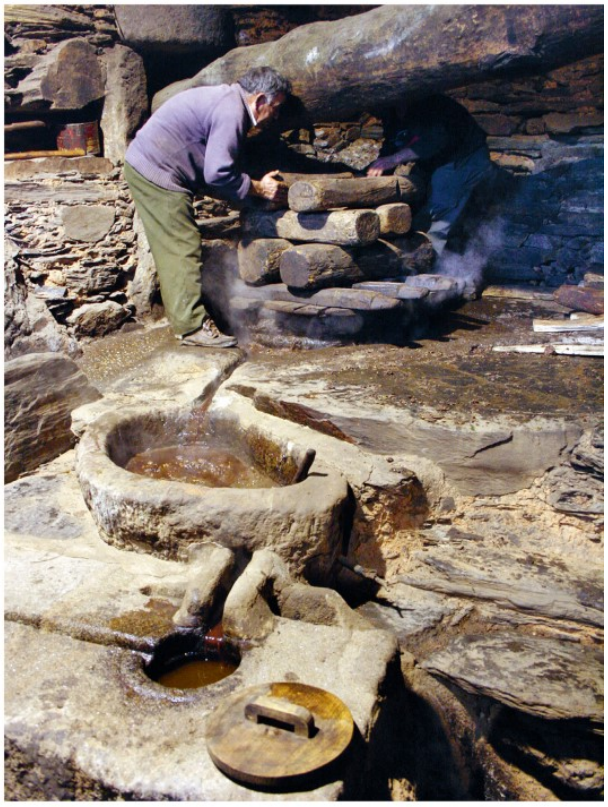
A la caída del sol cargaban los sacos en el **burro** y regresaban a su casa, donde las pesaban y les quitaban las hojas y las ramillas pasándolas por la **aventadora**. De allí llevaban el fruto limpio a la **almazara** para molerlo y extraer el aceite.

Para los siguientes procesos he querido recuperar en estas líneas la técnica tradicional de la obtención del aceite por **molturación «a sangre»** (por la fuerza de una caballería) y el estrujado en una gran **prensa de madera**. Esto fue en el año 2015, en el pueblo de Latedo (Zamora), donde anualmente organizan una gran fiesta en torno al aceite. El trabajo comenzaba con la molturación de las olivas en una pila redonda de gran tamaño por la que iba girando lentamente una piedra cilíndrica que las trituraba. La pasta obtenida pasaba al **prensado** bajo una gigantesca viga de madera. Girando el tornillo el contrapeso de piedra quedaba colgado de la viga, de modo que esta ejercía como palanca hasta presionar la pasta contenida en unos **serones de esparto**. La mezcla de aceite y agua que se desprendía pasaba a las pilas de **decantación**, donde se recogía por un lado el aceite y se eliminaba por otro el **alpechín** o residuo no aprovechable. El sabor de ese aceite puro con una rebanada de pan fue, sin lugar a dudas, una delicia.

Solo la voluntad y el placer de disponer de un aceite puro, de calidad y cultivado por uno mismo anima a algunas personas de nuestros pueblos a mantener viva esta actividad de modo artesanal.

Actualmente la elaboración de aceite de oliva en España sigue unos parámetros de **modernización mecánica**, tanto en la producción

como en la obtención del producto final.



EL VIDRIERO

El **vidrio**, ese material sólido y transparente, está presente en muchos de los objetos que tenemos y utilizamos en nuestro día a día. Sin embargo, lo más sorprendente es conocer cómo toma las diversas formas en que se nos presenta. En el año 1997 visité a los maestros vidrieros de la **Real Fábrica de Cristales** de La Granja (Segovia) para conocer cómo era el trabajo tradicional del soplado del vidrio y con ellos pude saciar mi curiosidad entre el fuego y la estética de sus formas.

La elaboración de cualquier pieza comenzaba por la **fundición** en el **crisol** de una mezcla de minerales en las proporciones adecuadas, entre los que la **sílice** era el principal componente. Una de las piezas que fabricaron fue una copa y, a una temperatura de 1.400 grados, se iban fundiendo en el horno las materias primas.

El trabajo del soplador consistía en introducir la caña o tubo en el crisol para que la masa fundida se pegara a la punta formando una especie de bola llamada posta.

Mientras le iba dando un continuo movimiento de giro, igualaba y redondeaba la posta a mano con un papel mojado. Con un ligero soplo el artesano insuflaba en la posta una pequeña **burbuja** que, al rodar en el interior, recrecía su volumen. Después la introducía en un molde y, soplando, la burbuja se hinchaba y tomaba la forma

deseada. Ver a estos expertos llevar a cabo esta labor era algo hipnótico.

La técnica de soplado del vidrio sin molde era mucho más difícil y costosa. El maestro **vidriero** tenía que trabajar la pieza girándola con movimientos precisos, sincronizados y suaves, a la vez que soplaba para que la burbuja creciera, evitando así que el vidrio se enfriara.

Para colocar la pierna de la copa le aplicaba otro punto de vidrio fundido y, con el giro uniforme, lo iba trabajando con la pinza. Lo mismo hacía con el pie que quedaba unido a la pierna, aplanando y ensanchando la **pasta vítrea** con una paleta y papel mojado. Seguidamente las copas pasaban a la máquina de cortar, donde quedaba terminado el borde de la boca, y se introducían en el **horno de recocido**, donde permanecían varias horas. Con esta operación de **templado** el vidrio se estructuraba adecuadamente para un buen uso posterior.

Las piezas de cristal también podían ser **decoradas** tallando dibujos en su superficie con diferentes piedras especiales de carborundo. Otros trabajos llevaban una decoración dorada que se fijaba al cristal con una segunda cocción.

Uno de los objetivos de la Fundación Centro Nacional del Vidrio de La Granja ha sido recuperar la actividad fabril utilizando los mismos **procedimientos artesanales** de siglos pasados, con la sola variación de la mejora de los materiales y los medios. De este modo han dado, de nuevo, sentido al nombre de Real Fábrica.

EL YUGUERO

El **yugo** ha sido uno de los artefactos de madera más expandidos por todo el mundo y en las diferentes épocas históricas. Se utilizaba para **unir las mulas y los bueyes** en aquellos tiempos en que los animales de tiro tenían una importancia vital para la agricultura y, consecuentemente, para la economía. En Baén (Lérida) tuve la suerte de conocer, en el año 1991, a Antonio, Manel y José, tres veteranos **maderistas** que todavía tenían fuerzas para manejar las herramientas e ilusión para mostrarme la fabricación de un yugo para arrastre.

Allí estuve con ellos y con mi cámara y lo primero que me enseñaron fue que, según su aplicación, eran dos los tipos de yugos más utilizados: para el **arrastre o tiro** y para la **labranza**. Además, de esta última tipología había dos variedades para uncir los bueyes: el yugolar, con collar, y el de cornil (correa), de influencia francesa.

Todo el trabajo comenzaba por la selección del árbol (olmo, nogal o fresno) y su **tala** en la fecha apropiada, ya que aquellos a los que se les cae la hoja se cortan en mengua o luna nueva y los de hoja perenne en creciente o luna llena. Para evitar que la madera se rajara con el paso del tiempo, antes de utilizarla la dejaban **secar**. Por su experiencia, estos maderistas sabían que la medida de la pieza debía ser de 130 centímetros de longitud.

Al trabajo de picar la madera con el hacha hasta dejar desbastado el volumen de la pieza lo llamaban **«hacer las caras»**. Por su forma curvada, la **azuela** era la herramienta que utilizaba Antonio para dar forma a las colleras que apoyarían en el cuello de los animales.

Los agujeros de los collares debían perforarse a unas medidas determinadas para que los animales pudieran trabajar con una cómoda distancia entre ellos.

Con una **barrena** pequeña Manuel perforaba los agujeros del centro del yugo, que servirían para ajustar la pieza llamada treitera, a la que se engancharía el timón del arado. En un fuego alimentado con las virutas sobrantes de la madera Manel calentaba unas varas de **litonero** que, una vez dobladas en caliente, introducía en los agujeros para formar los collares del yugo. Cuando ya tuvieron colocadas las clavijas de la treitera y los collares el **yugo** quedó terminado.

En esta ocasión su uso no sería el tiro de los aperos de labranza como en otros tiempos, pues hace muchos años que la **mecanización** del campo terminó con la necesidad de las caballerías como fuerza motriz en las labores agrícolas. Como ocurre con muchos aperos, este yugo pasó a formar parte de la **decoración** del patio de una casa, como un recuerdo de tiempos pasados.

EL PALOMERO

El consumo de **pichón**, que es el polluelo de la paloma, no es tan corriente en la gastronomía de nuestros días como lo era en otros tiempos en los que su carne se consideraba como un manjar de reyes. En las grandes extensiones de los campos de Castilla todavía quedan en pie algunos palomares, unos de forma cuadrada o rectangular y otros, la mayoría, circulares. En el fondo todos tenían la misma finalidad: la cría de las palomas para **aprovechar tanto los pichones como sus excrementos**.

Uno de los pocos **palomares** que seguía en activo en el año 1997 era el de Germán Rodríguez, en el pueblo de Villafáfila (Zamora). Con la intención de conocer el arte de la cría y el aprovechamiento de las palomas contacté con este experto palomero, quien puso a mi disposición todos sus conocimientos sobre el cuidado de estas aves. A sus setenta y seis años, Germán acudía diariamente al palomar que heredó de su suegro para alimentar con granos de cereal a las palomas que anidaban en él.

Las **pateras** eran los nichos excavados en las paredes donde criaban las palomas. Tenían que ser de barro, porque a esta ave le gusta excavar en él para trenzar las ramillas del nido. La mayor parte de las palomas criaban en las pateras más altas porque se sentían más seguras, pero, a pesar de los cuidados y el cariño que

Germán dispensaba a sus pichones, no podía evitar el acoso de los **depredadores**, entre ellos las lechuzas.

El palomero revisaba cada día todos los nidos que tenía repartidos por los cinco pasillos de su palomar, usando como escalones los nichos, lo cual, a su edad, era una actividad de riesgo. Comprobaba si había huevos y pichones y retiraba los que hubieran muerto para que no se descompusieran. Antes de que los pichones se hicieran adultos les **cortaba las guías de las alas** para que permanecieran un tiempo más en el palomar y de este modo poder cogerlos fácilmente cuando quisiera comerlos, pues era el **guiso típico de la zona** y su venta ayudaba a la economía familiar. Unos días después las alas se restauraban y los adultos estaban capacitados para volar, salir del palomar y hacer su propia vida.

No solo la cría de pichones era la labor diaria de Germán, sino que también se encargaba de recoger y moler los excrementos de las palomas, llamados palomina, para su uso como abono de los campos, debido a su rica composición alta en nutrientes.

A finales del pasado siglo muchos palomares ya se encontraban en ruinas por la escasa rentabilidad de este trabajo. Otros, como el de Germán, que tenía más de ochenta años, se conservaban gracias al entusiasmo y la voluntad de su propietario, que se negaba a terminar con muchos siglos de tradición. Hoy en día sus **ruinas** ya solo forman parte del paisaje.

EL HERRERO

Yunque, martillo, hierro y fuego han sido los elementos que, a lo largo de la historia, han formado parte de la vida diaria de los herreros. Su trabajo consistía en dar forma al **hierro** golpeándolo al rojo vivo para convertirlo en armas y otros pertrechos para la guerra, o fabricar con él aperos y herramientas agrícolas. He conocido a muchos **herreros** a lo largo de más de cuatro décadas documentando viejos oficios y cada uno tenía su especialidad. Fue en el año 1998 cuando entré en el taller de Antonio Garín, en Uncastillo (Zaragoza), pues todavía conservaba la **antigua fragua** y los conocimientos del oficio en el que había empezado a trabajar desde niño. A sus cincuenta y dos años, me mostró algunas de las técnicas tradicionales para modelar el hierro.

Entre los trabajos de **forja** de Antonio no podían faltar diversos dibujos para las **balconadas** de la localidad, siguiendo las líneas tradicionales, como las puntas de lanza con cuadradillo de hierro, el doble corazón o los «salomónicos». Para cualquiera de ellos el proceso era el mismo: calentaba en la fragua el hierro que iba a trabajar hasta que adquiría un color rojizo anaranjado, luego lo llevaba al yunque y allí, con continuos y rítmicos golpes con el **martillo**, le daba la forma deseada. Normalmente cada trabajo necesitaba varias caldas en el fuego y el herrero, una vez que el hierro se enfriaba y se hacía difícil su moldeado, lo volvía a

introducir en la fragua hasta que cogía el punto y la temperatura adecuados. Antonio conocía bien el grado de dureza del metal mientras lo trabajaba en el **yunque**. Cuando la pieza quedaba forjada la introducía caliente en el agua para darle el temple, es decir, para endurecer el material.

Antonio disponía de una extensa variedad de **tenazas** que le servían para coger los hierros de diferentes formas. Otro de sus trabajos consistía en **escaldar** las hachas, es decir, estirar el corte cuando su grueso ya no se podía afilar porque se había gastado por el uso. Para **templar** el hacha procedía igual que con las otras piezas, pero, además, en caliente frotaba un cuerno de carnero sobre el filo. Para algunos trabajos Antonio necesitaba de otro operario que lo ayudara a estirar el hierro en caliente.

Uno con el martillo pequeño y otro con el mallo grande golpeaban sincronizados hasta rebajar el volumen del hierro, en una escena de compenetración que todavía recuerdo.

Entre las herramientas que el herrero conservaba en su taller, heredadas de su padre y de su abuelo, estaban el **taladro de volante** por inercia, que se utilizaba para perforar los agujeros, y la **fragua centenaria**. Las viejas herramientas, unidas a los conocimientos y la experiencia de Antonio, fueron la base para la recuperación del oficio tradicional de la forja.

LA CONSTRUCCIÓN DE CASETAS DE PIEDRA SECA

A diferencia de otras construcciones que utilizan barro como argamasa o mortero, existen unas que me llamaron mucho la atención por su ingenio, técnica y singularidad en el paisaje. Se trata de las construcciones de piedra seca. Son **casetas de pastor, muros y puentes** que están presentes por todos los rincones del monte en el Maestrazgo de Aragón y en el Alt Maestrat de Castellón, como una muestra de la relación de equilibrio entre el hombre y la naturaleza. Los constructores de estos refugios fueron las gentes del lugar, sin conocimientos de arquitectura ni recursos, normalmente dedicadas al **pastoreo**, pero que habían desarrollado una especial habilidad constructiva basada en la **piedra seca** y la **cobertura con falsa cúpula de losas**.

En el año 2002 Eladio Olcina y varios vecinos de Villafranca del Cid (Castellón) me invitaron a ver cómo iban a levantar desde cero una **caseta de campo** con la técnica de la piedra seca. Esta labor comenzaba marcando la circunferencia perimetral en el suelo, momento en que la cuerda cumple un papel esencial para mantener las distancias exactas hasta el eje. Este tipo de construcciones **no tenían cimentación**, por lo que la colocación de cada piedra iba seguida de un ajuste con otras más pequeñas rellenando todos los

huecos. Cuando Eladio colocaba una losa procuraba que su forma se ajustara a la que había asentado previamente o bien la trabajaba con el martillo.

Antaño, cuando se construían este tipo de refugios, el tiempo no importaba y los pastores dedicaban algunas horas a su fabricación mientras el ganado pastaba. A medida que Eladio y Miguel Ángel levantaban el muro, respetaban el hueco que debía tener la puerta, lo cubrían con el dintel de una sola pieza y terminaban la elevación de toda la gruesa pared circular con el **martillo** como única herramienta.

Los constructores se encargaban del cierre de la cúpula o falsa bóveda con la milenaria **técnica de aproximación de hiladas**, que consiste en ir acercando las hileras de losas hacia el centro de la circunferencia, rebasando un poco cada piedra con respecto a la inferior. De este modo se fueron formando una serie de **anillos concéntricos de piedra** que confluyeron en el centro de la edificación. Una vez colocada la losa final ya se podía cubrir todo el tejado con **ripio** (cascotes de piedra), sin riesgo de que se hundiera.

Para que el agua no penetrara en el interior asentaban las losas con una ligera inclinación de dentro hacia fuera, imitando las escamas de un pez.

Parece imposible que esta estructura, compuesta de losas unidas sin ningún tipo de argamasa, se haya utilizado como vivienda y pueda resistir el peso de las piedras que la cubren. En noviembre de 2018 este tipo de construcciones de piedra en seco fueron

declaradas por la Unesco **Patrimonio Cultural Inmaterial de la Humanidad**.

LA ELABORACIÓN DE JABÓN CASERO

Aceite usado para freír, sebo rancio, huesos del jamón... Sorprende que a partir de estos **desperdicios grasientos** que se producían antiguamente se pudieran obtener pastillas de jabón para la **limpieza de las prendas o la higiene personal**. En otros tiempos los productos que no servían para nada eran escasos y todo tenía alguna utilidad. A lo largo de cuatro décadas documentando actividades productivas he tenido la ocasión de conocer en distintos lugares de España cómo se fabricaba el **jabón casero**. Pero fue en el año 1997 cuando, en el pueblo pirenaico de San Juan de Plan (Huesca), me impliqué directamente en esta tarea.

Era un día de invierno cuando acompañé a Josefina y Tía Serena al corral con el **sebo rancio**, el **aceite malo** utilizado en la cocina y otros **residuos grasos** que fueron guardando en la casa. Sobre la hoguera encendida en un rincón colocaron el **caldero** con agua y toda la materia grasa que iban a transformar en jabón. Para este proceso se necesitaba **sosa cáustica** (hidróxido de sodio), un producto químico que antiguamente se producía mediante la calcinación de plantas que contenían sodio, como la *Salsola sativa*. Aunque para calcular la cantidad de sosa era importante conocer el

peso de los ingredientes grasos, por su amplia experiencia estas mujeres la medían a ojo.

Cuando el líquido empezaba a hervir Josefina iba revolviendo todos los ingredientes mezclados en el caldero, mientras Tía Serena regulaba la intensidad del fuego, para evitar que el caldo en ebullición rebosara, o que fuera poco intenso y la pasta se cortara.

La sabiduría popular dice que, si se cambia el sentido de giro al revolver, el jabón se tría y hay que volver a cocerlo. Por ello, durante las dos horas de cocción las dos mujeres se iban turnando sin dejar de revolver el líquido pastoso.

Al atardecer la mezcla se había espesado y se agarraba en el palo de revolver, lo que indicaba que la pasta estaba en su punto. El jabón líquido flotaba sobre el agua y con la **espumadera** las dos mujeres iban separando el jabón y lo vertían en unas cajas de madera para que se solidificara. Como curiosidad, en algunos lugares usaban el agua residual para matar las malas hierbas.

A los dos días el jabón estaba más compacto pero tierno; era el momento perfecto para trocearlo. Alfredo se encargaba de fragmentarlo en **pequeñas piezas** con un **alambre**, a una medida que se pudiera coger con las manos a la hora de lavar.

Hoy en día son muchas las personas que han **recuperado esta técnica tradicional** y elaboran sus propios jabones en casa, reciclando así las materias grasientas residuales que generan en la cocina. El proceso es muy similar, pero cuentan con utensilios más modernos en la cocina, colorantes para teñirlos y aceites esenciales

que le aportan un aroma artificial. Yo, sin duda, sigo prefiriendo los **jabones cien por cien tradicionales** de antaño.

LAS PALILLEIRAS

Unos dicen que fueron los peregrinos que se dirigían a la tumba del apóstol Santiago quienes trajeron el arte del **encaje de bolillos**. Alguna leyenda nos habla de una dama italiana que enseñó esta técnica a las mujeres de los marineros como agradecimiento por la hospitalidad recibida durante un naufragio. Otros afirman que la tradición de los encajes se remonta al siglo XVI, cuando una gran parte del tráfico comercial de España con Flandes pasaba por estas costas.

Fuera cual fuera su origen, en una visita a Muxía, Camariñas y Vimianzo (La Coruña) me encontré con un grupo de mujeres (abuelas, hijas y nietas) moviendo a gran velocidad entre las manos ágiles unos **palillos de los que colgaban hilos** y entrecruzándolos sobre una almohadilla con un dibujo. Eran las palilleiras.

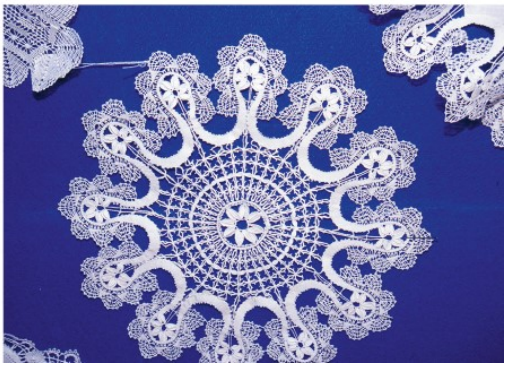
Aunque el refinado arte del encaje de bolillos se había conservado y fomentado entre las mujeres de las aldeas de esta costa, era en Camariñas donde había adquirido sus señas de identidad. Mientras los hombres se dedicaban a las tareas de la pesca, las mujeres se reunían a **palillar** en el puerto. Allí, entre el rugir de las olas al golpear en las rocas y el tintineo del roce de los palillos, me mostraron cómo iniciaban una de sus obras.

Con unos alfileres clavados sobre una **plantilla de cartón** fijada en la **almohada** marcaban los sucesivos puntos por donde deberían pasar los hilos. Algunas mujeres recuperaban **diseños tradicionales**, pero otras, las **picadoras**, se dedicaban a crear otros nuevos punteando el dibujo en otra plantilla, labor para la que se requerían conocimientos de geometría, dibujo y un cierto gusto estético. Normalmente las palilleiras trabajaban con una gran cantidad de **palillos y alfileres**, con movimientos precisos y continuos, lo que daba una idea de la atención y la habilidad que se necesitaban para formar una magia blanca de **filigranas y bordados** de fantasía.

Hoy en día cada vez que recuerdo cómo trabajaban sigo sin comprender al cien por cien cómo eran los pasos que había que seguir para confeccionar esta delicada y elegante artesanía. Está claro que la experiencia y la habilidad son la clave.

A finales del siglo XIX dos tercios del total de los encajes exportados en Camariñas se destinaban a América, y especialmente a Cuba. En aquella época se calcula que trabajaban en esta actividad unas **veinte mil mujeres**. En la actualidad el encaje de bolillos es un complemento a las labores agrícolas y pesqueras, y en casi todas las familias de la Costa da Morte hay alguna mujer que palillea.

Mientras el mar siga tejiendo filigranas espumeantes entre las rocas las palilleiras de esta legendaria tierra mantendrán y transmitirán la **herencia** de esta **tradición centenaria**, entrecruzando los hilos, al ritmo de la vida, con las horas, los días y los años.



LA ELABORACIÓN DE QUESO EN EL PIRINEO

Los amantes de los quesos saben muy bien que hay cientos de variedades en todo el mundo, con unas características singulares que los diferencian entre sí por su consistencia y sabor. En varias regiones de España he recogido en pequeños obradores el proceso de elaboración del queso, cuyo ingrediente principal siempre era la **leche fresca**. El más curioso de todos ellos lo presencié en Lescun (Pirineo francés), donde conviví varios días en una caseta de montaña con el ganadero Henri Rachou-Langlatte, quien me mostró cómo elaboraba un **queso cien por cien artesanal** en pleno monte.

En el verano de 1996 subimos a la cabaña de Bonaris con sus rebaños de vacas, ovejas, la burra, cinco tocinos pequeños y todos los aparejos necesarios para la elaboración del queso. Henri siempre se levantaba a las seis de la mañana y, antes de que los rayos de sol calentaran, salía a **ordeñar** la docena de vacas. El ordeño requería mucho cuidado, pues el masaje de las mamas influía en el aumento de la producción. Henri recogía la **leche** en las lecheras filtrándola con una gasa para separar las materias sólidas. El ganadero me comentaba que el trabajo de ordeñar ovejas era más sacrificado que ordeñar vacas, ya que la cantidad de leche que se obtenía era inferior, pero de una calidad cuatro veces superior.

Para elaborar el queso Henri **calentaba** la leche ordeñada el día anterior hasta alcanzar los veintiocho o treinta grados, y en ese momento vertía el **cuajo líquido**. Manteniendo la temperatura, revolvía el líquido con las manos a la vez que iba deshaciendo los grumos que se cuajaban para formar un bloque redondeado. Luego le clavaba unas **agujas de acero** a esa pieza resultante para extraer parte del **suero** que todavía quedaba en su interior y le daba la forma definitiva al queso, que compactaba con unos moldes de madera. Cerca de la cabaña Henri tenía una pequeña **cueva** que le servía para curar y mantener los quesos en perfecto estado durante la fermentación, después de rebañarlos con **sal** para que la fueran absorbiendo lentamente.

Henri no tiraba el suero resultante del proceso, sino que se lo daba a los cinco lechones para que se alimentaran libremente por el monte. Al caer la tarde golpeaba un caldero y el ruido atraía a los lechones esparcidos por el valle, que corrían hacia la pila donde les esperaba la ración diaria de suero.

Tanto la venta directa de quesos en su propia granja como su distribución en las tiendas del entorno reportaban a Henri los beneficios de su sacrificado trabajo de muchas horas, días y meses en la montaña. Elaboraba unos **quesos artesanos** de calidad que solo se podían conseguir con su experiencia, dedicación y cariño.

LA ALPARGATERA

Por su frescura en verano y su comodidad, las **alpargatas de cáñamo** vuelven a estar de **moda** con nuevos diseños, estilos, tendencias y acabados. Varias personas mayores todavía recuerdan haberse echado las alpargatas al hombro de jóvenes para ir caminando con un calzado viejo a las fiestas del pueblo vecino y, al llegar, ponerse las nuevas para el baile.

Algunos territorios de España alcanzaron fama en el pasado siglo por la fabricación de este **calzado artesanal** y ligero. En los años noventa tuve la suerte de conocer artesanos de la alpargata en Calatayud (Zaragoza), en Pitillas (Navarra) y en Cervera del Río Alhama (La Rioja), y todos ellos utilizaban la misma técnica.

Usando como materia prima la **estopa** (el cáñamo de peor calidad), se dividían las hebras en vetas de la misma medida y se trenzaban pacientemente caminando hacia atrás hasta disponer de suficiente longitud con la que elaborar las suelas. Para coser necesitaban un cáñamo de mejor calidad, llamado **canal**, que se hilaba en la rueda de los sogueros, y retorciendo dos de ellos dejaban preparada la cosedera. Sentados en el banco especial del alpargatero, con la trenza de cáñamo se daba forma a la **suela** hasta conseguir la medida deseada. El cabo final se introducía en la suela con la chucha, que era un cono de **hojalata**, y así se impedía que se

desmontara el trenzado. Llegaba el momento del cosido de la suela, y la alpargatera enhebraba el hilo de cáñamo en el **punzón** y comenzaba por la parte del talón.

El banco de trabajo de la alpargatera disponía de una pieza llamada estaquilla que le servía de apoyo para el tensado de la cuerda mientras cosía.

Una vez terminada la suela, ya se podía pasar al capellado o **cosido de las telas**, tarea de la que se ocupaban otras mujeres. Con la habilidad propia de la experiencia cortaban las dos piezas de tela de una alpargata, siguiendo las marcas establecidas con una plantilla. Dando las **puntadas precisas** de la aguja con el hilo y protegiéndose la mano con la palmilla de chapa dejaban cosida la tela a la suela de la alpargata.

Aunque dicen que el calzado con suela de esparto o cáñamo ya se utilizaba en Egipto y que también ha sido una prenda fundamental para muchas generaciones de campesinos, las humildes alpargatas o esparteñas vuelven a estar de **moda** y se siguen fabricando en la actualidad con diseños innovadores y vulcanizadas con **goma** para hacerlas más resistentes. Sin embargo, en su confección se siguen manteniendo los procesos tradicionales y los elementos diferenciadores de otros calzados.

Personalmente he podido probar estas alpargatas y, a pesar de que no son muy cómodas, ya que actualmente estamos acostumbrados a un calzado con todo tipo de amortiguaciones y materiales flexibles, me gustó la sensación de caminar sobre una suela hecha **cien por**

cien a mano con los propios elementos que nos proporciona la naturaleza.

EL CALERO

«Carbonero y cazador, hacedor de yeso y cal, toda la vida rabiando y a morir al hospital.» Así me describía Hilario Artigas, en Agüero (Huesca), el penoso y sacrificado oficio de calero. A principios de los años noventa del pasado siglo tuve la oportunidad de participar con él en todo el proceso de obtención de la **cal**, que iba a necesitar para elaborar el mortero en la construcción de una caseta y para blanquear sus paredes.

Como combustible para la **calcinación** hacían falta ramas de aliagas y todo tipo de arbustos que produjeran mucha llama y poca ceniza, cortados con una jada o azada y dejados secar al sol. Para cerrar la porosidad de las paredes del **horno**, que el propio Hilario había fabricado, las cubría con una capa de **barro**, de tal modo que, cuando se encendiera, quedaría cocida igual que una olla de cerámica. Ayudado por su hijo y su nieto, este calero fue transportando hasta el horno los miles de kilos de bolos de **piedra caliza** que iba a necesitar para llenarlo.

En el horno Hilario construía una falsa bóveda partiendo del aparador que separaba la parte del fogón. Cada **hilada de piedras** estaba ligeramente desplazada hacia el interior y, para que no se cayeran, las iba pisando con otras por la parte trasera. Con la aproximación de las hiladas el calero daba forma a la **falsa cúpula** y

continuaba colocando los bolos de caliza por encima de ella hasta dejar el horno lleno.

Hilario encendía la calera al amanecer y trataba de llevar la **cocción** a su punto ideal durante tres días y dos noches. En las primeras horas las piedras desprendían toda la humedad y, a medida que aumentaba la temperatura, cambiaban su color por un tono más blanquecino. A media mañana el **humo** empezaba a salir negro, y cuando el interior del horno alcanzaba los **mil grados** solo quedaba mantener la temperatura. Cuando se amontonaban mucha brasa y cenizas en el fogón había que sacarlas para disponer de más espacio. Al tercer día las piedras ya estaban cocidas e Hilario cerraba la boca del fogón con una chapa y tierra.

Diez días más tarde el horno ya se había **enfriado** e Hilario empezaba la labor de extraer las piedras de cal por la parte superior y las almacenaba en unos recipientes metálicos.

«Matar la cal» se llamaba a la reacción producida al mojar la cal viva con agua, un proceso violento en el que se desprendía una gran cantidad de calor.

Hacía muchos años que Hilario Artigas no cocía una **hornada de cal** y, con nostalgia, volvió a encender el horno con la esperanza de que este viejo oficio no cayera en el olvido. Las sencillas herramientas quedaron a la espera de que alguien tomara el relevo en esta actividad productiva que en otros tiempos fue de gran utilidad en todas las comunidades rurales.

EL CULTIVO ARTESANAL DE LA MANZANILLA

Cuando tienes pesadez de estómago o quieres hacer una buena **digestión** ¿eres de los que se toma una infusión de manzanilla? Este es, entre otros usos terapéuticos, el más destacado de esta **planta medicinal** que debe su nombre al olor parecido al de la manzana. La **manzanilla o camomila** común es una hierba anual que alcanza uno o dos palmos de altura, con una flor de botón amarilla muy aromática. En la provincia de Huesca alcanzó gran fama la manzanilla de Montmesa, hasta tal punto que Antonio Reula continuó con la tradición familiar del cultivo de esta planta medicinal. Él me permitió acompañarlo en el año 2003 para ver todos los pasos que hay que seguir para disponer de una bolsita de polvo de manzanilla.

Un campo de color amarillo intenso en el mes de mayo indicaba que las **flores** de manzanilla ya estaban en su punto óptimo para recolectarlas. Antiguamente las mujeres cogían la flor al amanecer empleando el método de **ordeño a mano** con los dedos, pero Antonio ya utilizaba la **guadaña** asida con las manos, teniendo mucho cuidado de cortarla lo más cerca posible de la flor para que llevara menos tallo. A medida que iba recolectando las flores las echaba en un **mandil**, y cuando lo tenía lleno cogía las cuatro

puntas, las ataba y se lo llevaba al hombro hasta un lugar con sombra.

Antonio me contaba que antiguamente con los tallos verdes de la manzanilla se preparaba una infusión para administrarla a los animales cuando sufrían de indigestión por haber comido hierba húmeda.

Antonio **escorpinaba** la manzanilla, acción que consistía en moverla y airearla con las manos para esponjarla, que se fuera secando y se separaran el **polvo**, las partes verdes y los pétalos, con lo cual se impedía que la humedad la estropeara. Esta tarea de secado y volteo de las matas cortadas debía llevarse a cabo durante varios días. Luego, con tres **cribas** iba depurando la manzanilla: con la primera, que era más clara, se separaban las partes verdes y más gruesas de las plantas, aunque se colaba alguna granza; en la segunda, un poco más fina, pasaban el polvo y algunos pétalos; y en la tercera, que era la más fina, se aseguraba una limpieza total y pasaba solo el polvo dorado, que debía dejarse a secar durante una semana para que perdiera toda la humedad.

Hasta el año 1936 la manzanilla de Montmesa se comercializaba en sacos de uno, dos y cinco kilos, pero en 2003 la mujer de Antonio se encargaba de **embolsarla** cuidadosamente en pequeños saquitos de treinta y cincuenta gramos. En la actualidad este producto no ha caído en el olvido y se sigue consumiendo, pero con una fabricación mucho más mecanizada y sin ese toque artesanal. Algunas de las **propiedades más importantes** de la manzanilla son aliviar el dolor menstrual, combatir las fiebres intermitentes, las diarreas crónicas y

la conjuntivitis, el tratamiento capilar y, por supuesto, facilitar la digestión.

EL LUTIER

Para que un **violín** emita un extraordinario y agradable sonido deben confluir dos factores importantes: la utilización de maderas de gran calidad y la técnica de construcción con la que el artesano manifiesta su sensibilidad. En el año 1997 entré en el taller del lutier Ramón Oliveras, en Sant Joan de les Abadesses (Gerona), y me quedé admirado por la refinada atmósfera de su espacio de trabajo. Ramón amaba la música, pues su padre era violinista, y en 1956 construyó su primer violín. En Cremona (Italia) aprendió con el maestro Stefano Conia los **secretos de este instrumento** y los aplicó a su buen hacer para crear un estilo propio.

De su amabilidad surgió la posibilidad de recoger en imágenes todas las fases de construcción de un **violín artesanal**. La primera tarea era preparar y pegar con una **cola** especial las dos tablas simétricas de cada una de las tapas del violín para marcarlas, recortarlas con la sierra y desbastarlas con precisión hasta darles su forma abombada. En la tapa anterior marcaba las **efes** o incisiones por las que saldría el sonido, las cortaba con un hilo de sierra, pegaba la barra armónica por dentro y ajustaba los filetes (tiras finas) por todo el perímetro. Sobre un **molde de madera** a modo de cuerpo de violín iba ajustando y encolando las fajas y los listones, moldeados al calor, hasta conseguir el esqueleto con su forma característica.

Un violín artesanal está formado por 72 piezas y todas ellas son imprescindibles.

Tras muchas horas de trabajo llegaba el momento de encolar las tapas en el esqueleto, dejando montada la caja. Si el proceso de fabricar la caja era lento, costoso y minucioso en los detalles, no lo era menos el de la manufactura del **mango** con madera de arce. Después de dar la forma al mango y al **clavijero** con gubias y cinceles Ramón preparaba el **batidor**, que es la pieza que sirve para establecer las posiciones, con madera de ébano, lo ajustaba al mango y encolaba este al cuerpo del violín. Con la colocación del puente y las clavijas el violín quedaba dispuesto para el barnizado.

Cada lutier tiene sus secretos en la aplicación de **resinas y barnices** sobre la madera y Ramón solía aplicar unas **diez capas**. En casi todos los procesos de fabricación de un violín había un tiempo de espera, como era el caso del secado de la cola o del barniz. Por este motivo normalmente Ramón tenía siempre tres o cuatro violines en proceso de construcción a la vez. Con una **lija** de grano muy fino y un trapo de lino impregnado en vaselina y polvo de piedra pómez, este artesano daba el acabado final al violín.

Como hicieron todos los grandes maestros lutieres de la historia, Ramón también dejaba su **firma** en cada uno de sus instrumentos, bajo el nombre de Raimundus Oliveras.

EL SECADERO DE CONGRIO

Rosa Rey, Rosina, como la llamaban familiarmente en Muxía (La Coruña), iba cada día al **muelle** para comprar directamente a los pescadores el **congrio fresco** que hubieran capturado. En el año 1998 Rosina ya llevaba cuarenta y seis años dedicándose a este oficio del secado del congrio en la Costa da Morte, en una de las pocas instalaciones tradicionales que quedaban en Europa, y fue allí donde me dejó compartir con ella un par de jornadas de trabajo.

Cuando Rosina llegaba con el pescado fresco, Antonio, su ayudante, se encargaba de la primera limpieza mientras ella rajaba el congrio por la espina para estirar su carne. **Lañar** consistía en perforar en la pieza con el **cuchillo** varios **agujeros** alternos y ordenados. Después de lañar el pescado lavaban las piezas tres veces con agua de mar para quitarles las impurezas que pudieran alterar su sabor y dejarlas lo más blancas posible. Antes de pasar al secadero Rosina les ensartaba una **caña** por los agujeros para mantenerlas tensas.

Una estructura de maderos en el exterior formaba un gran tendedor donde se colgaban una a una las piezas de congrio para su secado.

Los ocho primeros días se oreaban en las zonas más altas, aunque siempre existía el riesgo de que las picotearan las gaviotas.

Después todo el trabajo corría a cargo del **sol** y del **viento**, pues la **humedad** era el peor enemigo de esta industria artesanal. Para evitar que el **rocío** de la noche estropeara el congrio, durante las veinte jornadas que duraba el secado Rosina guardaba las piezas cada día en el almacén. A la mañana siguiente Antonio volvía a colgarlas en el secadero o las extendía sobre unos maderos. La calidad del congrio seco venía indicada por su **color blanquecino** y cualquier tormenta o un secado desfavorable le daban un tono dorado que rebajaba su calidad y, por tanto, su precio.

Rosina dividía las piezas de congrio seco en cuatro tamaños diferentes para su venta: el «pollo», que era el más pequeño; el terciado, que pesaba de medio kilo a novecientos gramos, el mediano, y el crecido, que era el de mayor tamaño. Rosina y la mujer de Antonio se encargaban de doblar las piezas secas de congrio a una medida que encajara en el interior de la **prensa** y Antonio, ordenadamente, las apilaba en la caja y las dejaba dispuestas para su distribución.

Como curiosidad, una de las zonas de España donde el congrio ha formado parte de la tradición culinaria es el pueblo de Calatayud (Zaragoza). Su consumo tiene origen en el régimen de **intercambio comercial** que establecieron los sogueros de esta villa zaragozana con los pescadores de las costas gallegas. Los sogueros fabricaban las maromas o cuerdas para los barcos y los gallegos les pagaban con productos del mar, como el congrio.

LA ELABORACIÓN ARTESANAL DEL PAN

El pan es el alimento por excelencia que no puede faltar en la mesa de cualquier casa, y en otros tiempos llegó a ser el sustento básico de la sociedad española. No nos cuesta esfuerzo comprar una pieza de **pan** a diario, en sus distintas variedades, pero hasta hace algunas décadas las mujeres tenían que amasarlo en sus casas para toda la semana y cocerlo en su horno particular o llevarlo al comunal. En 1998 visité a Ezequiel y Catalina en la isla canaria de Fuerteventura, y se podría decir que los pillé con las manos en la masa.

Para elaborar el pan Ezequiel se encargaba de encender el **horno** exterior adosado a la vivienda. Como combustible utilizaba **leña y aulagas**, unas matas espinosas muy abundantes en ese territorio desértico. Para que el horno tirara bien y cogiera pronto la temperatura apropiada, el **aire** tenía que ir a favor del fuego y entrar por la boca para que el humo saliese por la chimenea.

Mientras tanto Catalina se encargaba de amasar el pan dentro de la casa. Los ingredientes eran muy sencillos: **harina** previamente cernida, **agua**, **sal** y **masa madre** que había guardado de la hornada anterior.

Por un hábito o costumbre heredado de generación en generación, para que la masa saliera bien antes de mezclar los ingredientes trazaba con la mano la señal de la cruz sobre la harina.

En una caja de madera llamada **medio**, que equivalía a dos kilos y medio de harina, vertía todos los ingredientes en las medidas justas y añadía un puñado de matalahúva (anís en grano). Como cada quince días Catalina elaboraba su pan, tenía mucha práctica en golpear la masa y notaba cuándo estaba en su punto. Luego apartaba cada una de las piezas que se iban a cocer por separado y las reservaba al abrigo de una tela para que **fermentaran** y, de este modo, aumentara su volumen.

Cuando el horno había alcanzado la temperatura ideal era el momento de la **cocción** y, rápidamente para que el horno no se enfriara, Catalina y Ezequiel introducían una a una las bolas de masa. Ellos conocían bien el punto justo que debía tener el pan y, como el interior del horno estaba muy caliente, los panes se cocían en poco tiempo. A medida que Catalina iba sacando los panes con la pala, Ezequiel los limpiaba con un trapo para quitarles la **ceniza y las brasas** que se hubieran pegado a la superficie. Una buena forma de degustar este pan recién horneado era, precisamente, con el queso majorero típico de esta isla canaria.

Se podría considerar que la elaboración del pan ha sido un **oficio diario** que muchas mujeres llevaban a cabo en sus hogares, sumado a otras duras labores domésticas. Además de Catalina y Ezequiel, también pude conocer en otras zonas rurales de España

cómo elaboraban pan y, salvo pequeñas variaciones en el uso de cereales, el proceso era muy similar.

LOS RESINEROS

¿Sabías que para fabricar los **chicles** y otros productos se emplea la resina de los pinos? El árbol más utilizado para la resinación en España ha sido el **pino resinero** o negral (*Pinus pinaster*). En 1995, recorriendo la Tierra de Pinares de Segovia llegué a Zarzuela del Pinar, donde los **resineros** desarrollaban esta actividad durante nueve largos meses. En varias ocasiones los acompañé al monte para registrar con mi cámara cómo era el duro trabajo de la resinación.

La extracción de la resina comenzaba por desroñar o arrancar tiras de **corteza** de los pinos con la **garrancha** (una herramienta de corte). En la parte baja del corte el resinero clavaba la chapa de medialuna y debajo de ella colocaba un bote para recoger la **miera o resina** que empezaba a **gotear** lentamente tras el corte. La tarea de remondar se realizaba en abril y consistía en que cada resinero arrancaba unas tiras de madera que dejaban abiertas nuevas salidas de miera. Veinte días después el resinero, con un carro ligero para transportar un recipiente, visitaba los pinos recogiendo con un cuchillo la miera de los botes y la transportaba hasta los puntos donde estaban depositados los **bidones**.

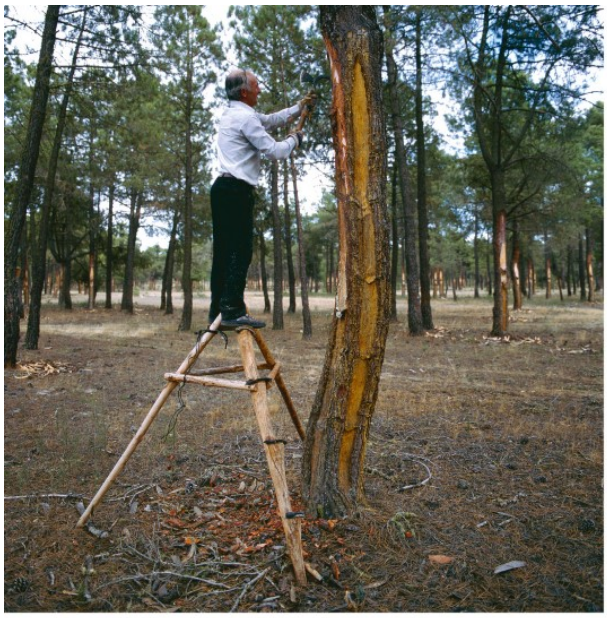
«Si suda el resinero, gana dinero», dice el refrán, pues cuanto más calor hacía, más miera se desprendía y más

trabajo tenían.

Los **bidones** llegaban herméticamente cerrados a la fábrica y, una vez pesados, la miera se vertía en un depósito llamado pila, que servía de almacén hasta su trasformación. Allí en la **fábrica** eran muchos los procesos químicos que se llevaban a cabo. El más importante era la destilación en el **alambique**, que consistía en separar el aguarrás o trementina por un lado y la colofonia o pez griega por otro. El primero de ellos era líquido y el segundo, tras enfriarse, se convertía en un producto sólido que se iba vertiendo en sacos de cincuenta kilos.

El **aguarrás** se emplea principalmente como disolvente de las pinturas, mientras que el uso más extendido de la colofonia sigue siendo la elaboración de colas de pegar, **barnices**, papel, ceras y, sobre todo, la fabricación del chicle.

Como te puedes imaginar, las jornadas de los resineros eran muy duras: comenzaban cuando salía el sol y terminaban con su puesta. Además de este horario laboral, en el que no existían las vacaciones, los resineros se encontraban con **problemas** en el día a día como podían ser las fuertes irritaciones en las manos causadas por la oruga de la procesionaria, además de los insistentes picotazos de los tábanos en verano. La climatología también era un efecto adverso, pues las fuertes lluvias, e incluso las tormentas eléctricas, podían echar a perder el trabajo de muchos meses o poner en peligro a los resineros.



LA CONFECCIÓN DE COROZAS, CARAPUCHOS Y POLAINAS

Cuando pensamos en **Galicia** nos viene a la memoria esa imagen de un territorio en el que la persistencia de las lluvias es la compañera inseparable. Esta situación obligaba a los **campesinos** a resguardarse de ellas para poder desarrollar sus tareas en el campo. En el año 2001 tuve la oportunidad de compartir con algunas vecinas de los pueblos de Candosa y Doade, en Orense, la confección de unas piezas llamadas corozas, carapuchos y polainas para **protegerse de la lluvia**.

Herminda me explicó que la materia prima para elaborar esta especie de impermeables era el junco cortado con una hoz en el mes de julio, mejor y más blanco que el de agosto. Una vez segados, los **juncos** se llevaban a la casa para escoger los mejores y eliminar los malos, las hierbas y los cardos. Se repasaban uno a uno y luego se ataban en fajos con un junquillo. Los fajos se colocaban sobre una piedra o una superficie dura y había que **mallarlos** con un pesado mazo de madera, pues cuanto más chafados estaban los juncos, mejor se tejía el carapucho. Después los fajos mallados se llevaban al campo, se extendían y se dejaban **secar** durante unos ocho días. Pasado ese tiempo se recogían al

atardecer, porque, según Herminda, el junco estaba más amoroso y menos bravo. Luego se volvían a atar en fajos y para que no se afearan y se pusieran oscuros había que guardarlos debajo de la hierba hasta que se utilizaran.

Nonita me mostró la confección de un **carapucho**, que comenzaba por un trenzado con el que unía los juncos tratando de que no quedaran huecos. Una vez formada la parte de la cabeza se colgaba el tejido del **techo** y ya se podía trabajar con más comodidad. Durante el tejido Nonita trataba de meter las puntas por dentro para que no quedaran a la vista. Al finalizar toda la trama trenzaba un cordal para que no se deshiciera, limpiaba los juncos e igualaba las puntas. Después de remojar el carapucho lo **peinaba** de arriba abajo con un rastrillo formado por una tabla con clavos afilados. En ese momento el carapucho quedaba terminado para proteger la cabeza y los hombros.

Herminda confeccionó la **coroza**, que se colocaba sobre los hombros y servía para proteger el cuerpo, siguiendo la misma técnica de trenzado de los juncos. Me contó que su madre hacía este trabajo por la noche, pues tenía que criar a los cuatro hijos y cuidar las vacas. Después tejía las dos **polainas** para las piernas y se ponía las tres prendas sobre el cuerpo, de tal forma que el agua de la lluvia no podía atravesar el entramado de juncos.

La coroza, el carapucho y las polainas componían la indumentaria con la que muchos campesinos de la Galicia rural se cubrían de las pertinaces lluvias.

Una curiosa y llamativa vestimenta cuya espectacularidad nos evoca el cuadro romántico del campo gallego.

LA TRASHUMANCIA EN EL PIRINEO

A lo largo de mi trayectoria profesional he realizado varios documentales sobre la **vida pastoril** y el **desplazamiento del ganado**. El último fue en el año 2020, en territorio navarro, con un rebaño de mil cabezas que se trasladaron desde el puerto de Belagua hasta las Bardenas Reales. No obstante, la trashumancia que más recuerdos ha dejado en mi memoria fue la que en el año 1991 compartí con Enrique Cemeli y un grupo de pastores de La Ribagorza (Huesca) con destino a Baqueira, en el Pirineo catalán.

Enrique, que había empezado a ocuparse del ganado a los catorce años, tenía entonces treinta y ocho y ostentaba con orgullo el cargo de mayoral o responsable del rebaño. Después de colocar los trucos y los cuartizos a los chotos que servirían de guías partimos con las **tres mil cabezas de ganado** por la sierra.

Fueron muchas las anécdotas que viví durante esta trashumancia, que duró ocho días con sus noches, durmiendo al raso y soportando las intempestivas tormentas estivales.

Con las primeras luces de cada jornada emprendíamos la marcha hasta mediodía, cuando el sol apretaba. El ganado se detenía a

amurriar o resguardarse hasta media tarde y nosotros aprovechábamos para comer de alforja, descansar y recuperar las horas de sueño que las cortas noches nos quitaban. En esos días más largos de junio seguíamos caminando hasta que caía la noche. Para llegar al Valle de Arán tuvimos que superar la barrera de cimas que lo cierran por el sur, con puertos que rondan los **dos mil metros de altitud**.

De los muchos conocimientos pastoriles uno muy importante ha sido el **veterinario**. Entre todo el rebaño había alguna oveja **preñada** y Enrique tuvo que poner en práctica su experiencia asistiendo un nacimiento y un aborto. Una oveja se volvió **modorra**, lo cual era un problema que no tenía solución, pues, como dicen los pastores, «se les hacen los sesos agua». Perdió el sentido de la orientación y quedó abandonada a su suerte. Las **curas** más habituales consistían en quitar los gusanos de las llagas, desinfectándolas con aceite de enebro, limpiar las pezuñas afectadas por la patera y encargarse de la rotura de patas, que Enrique siempre apañaba con tablillas, pez, tela y cuerda.

Al anochecer del octavo día llegamos al destino en el Pla de Beret. En la jornada siguiente los pastores se dedicaron a la separación de los chotos para librarlos de los trucos y cuartizos. Tras una breve despedida los ganaderos dejaron en el **refugio** algunos sacos de sal para el ganado, útiles, pan y comida. Todo este bullicioso ritual precedió a la soledad de Enrique y su ayudante, que permanecerían durante todo el verano con el rebaño en las montañas pirenaicas.

Convivir con los pastores y tomar buena nota de su sabiduría ha sido a lo largo de mi vida la mejor enciclopedia que he tenido para conocer la naturaleza.

LOS AZAFRANEROS

Se dice que el azafrán es la **especia más cara del mundo**. Por su cultivo, recolección y manipulación su precio en el mercado es tan elevado que se la ha llegado a conocer como **«oro rojo»**. Se obtiene a partir de los **estigmas de la flor**, conocida como «rosa del azafrán» (*Crocus sativus*), y se le atribuyen propiedades culinarias, medicinales y cosméticas. La zona del Jiloca (Teruel) fue en su día una de las grandes productoras de esta especia, y en 1993 acompañé a algunas familias para conocer cómo se cultivaba y recolectaba.

La tradición popular dice que si llueve o se riega el azafrán el 25 de marzo, día de la Anunciación de la Virgen, los bulbos se quedan preñados y la cosecha es segura. Sin embargo, lo que realmente garantiza la buena cosecha es el cuidado de la tierra por parte de sus campesinos y la calidad de los **bulbos**. Los principales enemigos de esta planta bulbosa son los **topillos**, que, perforando galerías por dentro de la tierra, llegan para comérselos. Para eliminar esta plaga antiguamente había que dar zahumete, que consistía en introducir humo con un fuelle por todo el laberinto para provocar la salida de los topos.

Varios meses después, a mediados de octubre, los **azafraneros** llegaban al campo antes de que saliera el sol para recoger en sus

cestos las efímeras **flores** que habían nacido durante la noche anterior, pues a esas horas todavía estaban cerradas. A medida que avanzara el día la flor se abriría y las cerdas que brotan junto a ellas dificultarían que pudiesen arrancarlas.

Una vez en casa, los azafraneros extendían las flores en el suelo del patio para que perdieran humedad y se abrieran. Después de un buen almuerzo llegaba el momento de **esbrinar**, tarea que consistía en coger la flor con una mano, arrancar los tres **estigmas o brines** con la otra y desechar el resto. Al finalizar la jornada pesaban en onzas el producto en verde y luego procedían al **tostado** de los brines colocándolos al fuego de una **estufa**. Con la pérdida de humedad el peso del azafrán se reducía a una quinta parte. Una vez seco, guardaban las hebras de azafrán envueltas en papel en un lugar templado, sin humedad y sin luz directa.

Para los azafraneros tener azafrán significaba tener dinero, ya que se conservaba muchos años sin una merma notable en su calidad. A veces, si el importe era muy bajo y no urgía su venta, lo guardaban hasta que llegaran años en que se vendiese a mayor precio.

Después de conocer en primera persona todo este proceso de obtención del azafrán, y sobre todo el trabajo que hay detrás por parte de estas familias campesinas, puedo decir que el **«oro rojo»** vale lo que cuesta.

EL PIQUERO

Han sido muchos y muy variados los materiales utilizados para la cobertura artesanal de los **tejados** de casas y edificios. En cada territorio se aprovechaban los que el entorno proporcionaba. Este era el caso de los pueblos de montaña de Huesca, donde abundan las **canteras de losa**. En el año 1993 conocí a Saturnino Otín, el **piquero** de Ipiés (Huesca), al que le habían encargado cambiar todo el tejado de una casa tradicional y tuvo la deferencia de invitarme a conocer ese oficio.

El trabajo comenzaba por conseguir la piedra en una **cantera** cercana al camino para facilitar su transporte. La extracción se podía realizar en cualquier época del año, pero Saturnino prefería que hubiera bastante humedad para que las losas se separaran mejor. Una vez desescombrado el terreno, golpeaba suavemente con un **pico** en el punto de **juntura** de cada losa para separarlas. Según la habilidad, unas veces las piezas salían grandes y otras apenas se podían aprovechar. A la vez que extraía las losas las iba seleccionando por su tamaño, ya que su colocación debía seguir un orden de mayor a menor. Después de varios días trabajando en el banco de piedra Saturnino ya disponía de las cerca de **cuatro mil losas** que necesitaba.

Para soportar todo el peso de las losas del tejado era necesaria una sólida estructura de **madera** compuesta por las tijeras, los puentes, los tirantes, las cumbreras y las zapateras. Sobre las juntas, colocadas a modo de costillar, el piquero clavaba un conjunto de **tablas** que servirían de base para las losas. Seguidamente las asentaba de abajo hacia arriba, siguiendo un orden de mayor a menor, emplazando las más grandes en la parte más baja para que sirvieran de alero. Estas losas tenían que estar bien niveladas para conseguir el equilibrio en el saliente del alero. Con otras losas llamadas **«cuchillos de lera»** cubría las separaciones entre las que formaban el alero.

Para la fijación de las losas Saturnino utilizaba las tascas de tierra con hierba, arrancadas del prado, o bien el barro, que las aseguraba por su elasticidad.

Por su propio peso las losas quedaban fijas e inamovibles para **resistir los fuertes vientos** que se dan por las tierras montañosas. Con este método de colocación, cuando llovía el agua descendía sin filtrarse por las losas. En el punto de unión de las dos vertientes de tejado Saturnino colocaba los **cernilleros**, unas losas asentadas en la cumbrera con una ligera **inclinación** hacia una de las vertientes.

A pesar de la emigración y de la despoblación en la montaña de Huesca, todavía quedan tejados de losa centenarios que dan fe del buen hacer de los piqueros que, generación tras generación, levantaron todo tipo de edificaciones en los distintos pueblos y aldeas.

LAS TEJEDORAS DE ALFOMBRAS

Todos tenemos en el salón de nuestra casa o en alguna habitación una **alfombra**, ya sea grande o pequeña. Desde que este antiguo arte salió de **Persia** y se extendió por Occidente muchos han sido los suelos cubiertos y los pasos adornados con estos tejidos, con dibujos y colores variados, que ornamentan pisos y escaleras. En el año 1999 un grupo de entusiastas **tejedoras** de Sigüenza (Guadalajara) conservaba la artesanía de la confección de alfombras. Con ellas, en su taller Segontia, pude satisfacer mi interés por ese mundo textil que siempre me había apasionado y que me sorprendía por su complejidad.

En aquella ocasión las tres componentes del taller tenían que confeccionar una alfombra de **cuatro metros** de anchura. Comenzaban su trabajo distribuyendo por el **urdidor** la longitud de hilo necesaria, manteniendo los cruces, especialmente el del principio. Una vez terminada la urdimbre había que recoger el hilo entrelazado, formando una **cadeneta**, para montarlo en el telar. Cuando tenían preparadas varias cadenetas de hilo las tejedoras las deshacían cuidadosamente a los pies del telar de alto lizo (de forma vertical y sin pedales) e iban pasando los hilos por el rodillo superior para fijarlos al inferior por medio de una varilla metálica. El **rastrillo**

estaba formado por una hilera de clavos que servía como guía de los hilos para que no se enredaran. Después de sujetar los hilos las **hiladoras** los recogían en el rodillo superior y, gracias a la función del rastrillo, iban quedando tensos e inmovilizados.

El tejido de la alfombra se confeccionaba a base de nudos, con **lana pura y algodón**, que las tres mujeres realizaban hábilmente a gran velocidad. En esta tarea necesitaban el **peine** para apretar con sus púas los hilos de la urdimbre y la tijera para cortar los flecos de la lana. Poco a poco las tejedoras iban avanzando en el lienzo y cada cierto tiempo había que igualarlo con la **tijera**, perfilando los dibujos.

Cuando ya habían terminado de tramar toda la longitud de la alfombra las tejedoras atravesaban unos hilos de referencia por la urdimbre, que les servían como marca para el corte, a la vez que les permitían sujetar todo el lienzo en la varilla de abajo y poder reutilizar la urdimbre sobrante ya enrollada. Una vez desmontada toda la sujeción del telar comenzaba el **desenrollado** de la alfombra.

Hilo a hilo, nudo a nudo, las tejedoras iban cortando minuciosamente la urdimbre hasta que podían sacar la alfombra del telar.

Alfombras y tapices abrigaron los suelos y las paredes de castillos, palacios y casas señoriales, decorándolos con sus coloreados dibujos, y todo fue gracias a la labor minuciosa y a la habilidad de aquellas personas que ejercieron este oficio con ilusión y se esforzaron para que perviviera esta tradición ancestral.

MD 1.999

EL CINGUERO

Cuando caminamos por las calles normalmente pasamos por alto unos detalles constructivos de los edificios que servían para evitar que el agua de lluvia cayera directamente de los tejados sobre los viandantes: las **canaleras de zinc**. En el año 1999 Adolfo Barroso, el **cinguero** de Candelario (Salamanca), recibió el encargo de restaurar y renovar las figuras de zinc que, tras más de cien años, se habían deteriorado en el Palacio de Cristal de Madrid. Al tratarse de una obra tan singular y compleja, me invitó a documentar en imágenes aquel interesante proyecto.

Partiendo de los fragmentos deteriorados Adolfo preparaba plantillas de cartón cuyas formas trasladaba a chapas de diferentes tamaños y gruesos, como si de un puzle se tratara. Con la **tijera de chapa** recortaba cada una de las piezas y alisaba los contornos golpeándolas con un mazo de madera, una tarea que requería muchas horas de trabajo hasta completar todas las piezas que debían formar cada figura.

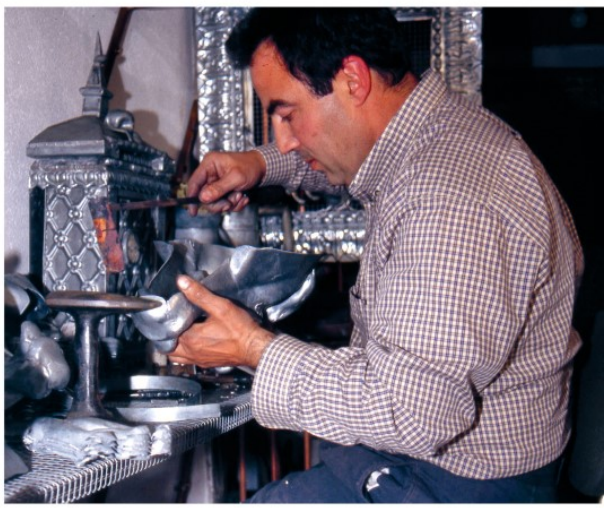
Para unir unas piezas con otras aplicaba unos puntos de sujeción con **estaño** y luego las **soldaba**. Cortes con la tijera, cordones de estaño para unir las junturas, precisión, habilidad y paciencia se sucedían en la fabricación de cada uno de los elementos decorativos.

Poco a poco todas las piezas recibían su correspondiente volumen y se iban terminando hasta formar la parte de un todo, cuya belleza se podría apreciar una vez montadas en su lugar de destino.

En ese proyecto Adolfo se tenía que enfrentar a trabajos de mayor dificultad que el propio de los **hojalateros**, sobre todo en los detalles de las marquesinas y los remates del tejado, compuestos por frisos, molduras, gárgolas, flores, rosetones y cariátides. Cada una de las **cien gárgolas**, que representaban cabezas de león, estaba compuesta por diecisiete piezas, por lo que el artesano tenía que fabricar **moldes de escayola** que le permitieran darles la forma. Con el **crisol** vertía sobre los moldes una aleación plúmbea fundida que se iba extendiendo poco a poco por su interior, adaptándose a las formas.

Otra técnica que Adolfo utilizaba para trabajar la chapa era el **estampado**. Primero la calentaba a la temperatura ideal y después la presionaba entre los moldes. Con unos suaves golpes del mazo de madera primero y con intensos martillazos con otro de goma después, el artesano embutía la figura de cinc y le daba los últimos **retoques**.

Llegó el momento de la **colocación** de cada una de las piezas en el lugar que le correspondía. Muchos meses de trabajo y más de **diez mil kilos de zinc** iban a quedar expuestos en el Palacio de Cristal del parque del Retiro de Madrid, como una obra permanente de este artesano que se inició en el trabajo con su padre fabricando canalones, jarras y otros útiles de hojalata.



EL CHOCOLATERO

Cuenta una leyenda mexicana que el dios Quetzalcóatl regaló a los humanos el **árbol del cacao**. Científicamente recibe el nombre de *Theobroma cacao* (árbol de los dioses) y fue Hernán Cortés quien envió el primer cargamento de este fruto a España en 1524. La burguesía y el clero mostraron pasión por su consumo, hasta tal punto que se llegó a elaborar en los propios **monasterios**.

Cuando conocí a Francisco Brescó en su obrador de Benabarre (Huesca) me contó que en 1875 su bisabuelo había dejado escrita una **receta** de su puño y letra con la fórmula y la técnica para la elaboración del chocolate, tal como él lo condimentaba para el clero local. Como Brescó disponía de todos los útiles necesarios para reproducir el mismo método, en el año 1996 me invitó a documentar en imágenes la elaboración del chocolate siguiendo aquella fórmula.

La materia prima era el **cacao**, importado generalmente de Guinea, al que se añadían ingredientes como **azúcar**, **clavo**, **vainilla** y **canela**. Atendiendo a la antigua fórmula, Brescó introducía los granos de cacao dentro del **tostador** y les iba dando vueltas durante una hora para torrefactarlos, con el fin de que la **cáscara** se abriera con el calor. Después dejaba enfriar los granos, los metía en un saco y separaba la cáscara por frotamiento.

El **metate** es una piedra especial de forma semicurva en la que se depositaba, en pequeñas cantidades, el grano una vez separado de la cascarilla. Sobre esta superficie Brescó lo friccionaba con un **rodillo de madera** fuerte hasta convertirlo en polvo. Con unas cribas muy finas porgaba el cacao molido hasta separar el **polvo**, que era el ingrediente principal.

El sabor del cacao es tan amargo que necesita combinarse con azúcar y otras especias en las proporciones adecuadas, y el chocolatero las mezclaba y refinaba en el mortero.

Después colocaba brasas por debajo del metate hasta que su superficie se calentaba y entonces vertía la mezcla de polvo de cacao con las especias y la grasa del cacao tomaba una consistencia pastosa por el calor.

Por último vertía la pasta en **moldes** y, mientras los iba golpeando para extraer las burbujas de aire, iba nivelando su superficie. En el mismo molde las pastillas de chocolate se iban compactando y, por medio de una marca impresa en la cara inferior, quedaban divididas en piezas de diez onzas. Una vez envueltas, las **tabletas** quedaban dispuestas para su comercialización.

Brescó, el chocolatero de Benabarre, falleció hace algunos años y es su familia la que continúa con la tradición y el oficio familiar del **chocolatero artesano**, aplicando los mismos ingredientes de la receta de su bisabuelo, aunque adaptándose a los tiempos modernos.

"Elaboración desde 1875"
CHOCOLATE
ARTESANO
Francisco Brescó
BENABARRE
"Casa Fundada en 1875"

EL CALAFATE

Los dos elementos con los que trabajaban el carpintero de ribera y el calafate eran el **fuego**, para doblar y moldear a su voluntad las tablas de las embarcaciones, y la **estopa**, para unirlas entre sí con **brea**. Cuando conocí a Manel Borrell en el año 1988, en el pueblo de Miravet (Tarragona), me resumió su oficio con un refrán popular que dice: «El hombre es fuego, la mujer estopa, llega el diablo y sopla». Manel tenía muchas anécdotas sobre la navegabilidad por el río Ebro cuando los *llaguts* (‘laúdes’) surcaban sus aguas transportando en sus entrañas valiosas y generosas cargas de carbón, trigo o vino. Actualmente esas viejas **barcas de madera** que sobrevivieron al desarrollismo han pasado a ser objetos de museo.

A pesar de su avanzada edad y de sus debilitadas fuerzas, Manel todavía seguía **calafateando** algunas barcas de madera que le encargaban sus vecinos. En una de esas ocasiones me invitó a satisfacer mi curiosidad sobre su oficio, que consistía en **impermeabilizar las embarcaciones**, garantizando su estanqueidad. Su padre fue calafate de la central de Flix y dedicó toda su vida a la construcción de *llaguts* para el transporte por el Ebro, y de él heredó el oficio.

Manel también fue carpintero de ribera, es decir, **constructor de barcas y *llaguts***, y doblaba las tablas al calor del fuego y las ajustaba entre sí para dar la forma al casco. Sin embargo, por su edad y por la inclinación de los posibles usuarios hacia las barcas de materiales sintéticos, en los últimos años se había limitado a la reparación y el calafateado. El trabajo del calafate, totalmente artesanal, comenzaba cuando terminaba el del carpintero de ribera.

Con una madeja de **estopa de cáñamo** enrollada en el brazo, a **golpe de mazo** y de calafate (una herramienta con forma de cuña), Manel introducía cuidadosamente las fibras por las junturas de las tablas. Para impermeabilizar la estopa de las uniones utilizaba un palo de madera rematado en uno de sus extremos con una piel de cordero, que empapaba con **brea** para aplicarla sobre las junturas. Luego extendía una capa de **alquitrán** tanto por el interior como por el exterior de la barca.

Una vez realizada esta operación, solo quedaba comprobar que la embarcación era totalmente impermeable y para ello la llenaba con agua y sellaba aquellos puntos en los que apareciera goteo.

El oficio de calafate ya estaba en declive en aquellos años y con Manel desaparecía una larga tradición que durante siglos había estado unida a la historia de las gentes de la ribera del Ebro y a los *llaguters*, que surcaban el río camino del mar Mediterráneo.

EL SILLERO

«¡El sillero! ¡Se arreglan tapas de sillas, banquetas, taburetes y mecedoras!» Así pregonaban antiguamente por las calles los servicios que ofrecían los **silleros ambulantes**. Eran tiempos en los que una silla podía durar muchas décadas si le renovabas los asientos de **fibras de anea** y encolabas las junturas de las piezas de madera, pues se trataba de un mobiliario artesano hecho a conciencia y con mucho cariño. En una visita al pueblo de Santa Eulalia del Campo (Teruel) el año 1994, sorprendí a Luis Reus trabajando en su pequeño taller y se prestó a enseñarme cómo construía una silla de anea.

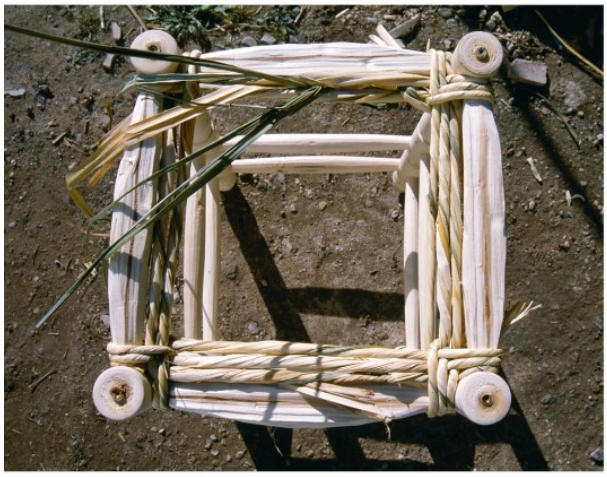
Luis trabajaba con las mismas técnicas artesanales que sus antepasados y empezaba cada silla seleccionando las **ramas** de pino o de chopo. A golpe de **azuela** —una herramienta para trabajar la madera— dejaba todos los palos rectos y preparados para pasar al **torno de ballesta**. Era la primera vez en mi vida que veía funcionar este tipo de máquina sencilla en la que, entre dos conos puntiagudos sobre el banco de trabajo, fijaba horizontalmente las piezas que tenía que tornear y con el pie movía rítmicamente un pedal que se unía por una cuerda en vertical a una ballesta flexible anclada en el techo. Este **cordón** daba una vuelta por la pieza y la hacía rotar en los dos sentidos, alternativamente, con un movimiento continuo. Este giro era el que aprovechaba Luis para dar forma a los

palos de la silla con la **gubia** y repasarlos con la **lija**. Sobre unos puntos marcados perforaba los palos con el **berbiquí** (un manubrio para hacer agujeros) y la barrena y los repasaba con el cepillo de dos manos. Con el montaje y el encolado de los palos dejaba formado el esqueleto de la silla.

El sillero recolectaba en el mes de julio las **fibras de anea o enea**, que crecían espontáneamente en las acequias de los alrededores, y las utilizaba para fabricar los asientos de las sillas y taburetes. Primero les quitaba las hojas que estaban secas e inservibles y extendía las buenas al sol durante quince días para que se secaran y blanquearan. Cuando la anea tenía el punto de humedad justo para que la fibra no se rompiera Luis procedía al tejido o **encordado** del asiento, entrecruzando y empalmando las fibras o lletas. En esta manipulación ponía especial cuidado para no cortarse con los finos bordes de las lletas.

El oficio de sillero armonizaba los conocimientos del carpintero y del cestero y, como cualquier trabajo artesano, requería un periodo previo de aprendizaje dentro del clan familiar hasta llegar a una especialización.

Como resultado de su actividad podemos ver esos **taburetes y sillas de anea** que todavía se conservan, en muy buen estado, en algunas viviendas de nuestros pueblos.



LA PESCA EN CAÑAR

La pesca de truchas, barbos y madrillas en los ríos era la única forma de consumir **pescado fresco** hasta hace algunos años en los pueblos de interior. Los peces se capturaban con distintas técnicas tradicionales, hoy prohibidas, pero tratando siempre de mantener una población estable. El conocimiento que tenían los montañeses de las costumbres y los movimientos de las truchas les hizo desarrollar numerosas **técnicas de captura** para cubrir sus necesidades. Una de ellas era el **cañar**, que en la zona pirenaica del río Cinca se practicaba antiguamente en los meses de febrero y octubre.

En el año 1996 un grupo de vecinos de El Grado (Huesca), con el correspondiente **permiso administrativo** para poder recrear esta técnica, me invitaron a conocer esta modalidad de pesca de la que nunca había oído hablar. Curiosamente, era tan corriente que a veces los vecinos se tenían que disputar las mejores zonas del río cuando las **truchas** migraban hacia el mar o en sentido contrario.

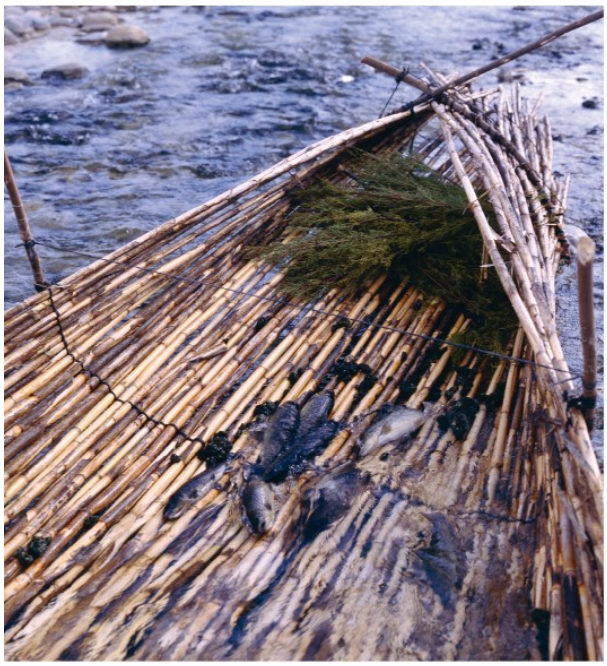
La técnica de construcción de un cañar era muy sencilla y tenía como materia prima las **cañas** que crecían espontáneamente a las orillas de los ríos. Sobre tres ramas flexibles los pescadores ataban ordenadamente las cañas colocando juntos todos los pies o bases. Entre todos transportaban el cañar por el pedregoso camino del

cauce del río hasta el lugar elegido y lo dejaban humedecer en el agua para que fuera más flexible hasta su colocación. Para reducir la anchura del cauce del río montaban unas barreras con **piedras** formando un **embudo** por el que conducir las truchas. Cuando los ejes del cañar ganaban flexibilidad los ataban dándoles la forma de embudo. Luego lo colocaban en la abertura de la barrera de piedras y lo ajustaban en la unión para impedir que los peces encontraran algún hueco por donde escapar.

Solo había que esperar una noche para que las truchas quedaran retenidas en el interior del **cañar**. A la mañana siguiente el resultado se evidenciaba en la captura de varios ejemplares.

En esta recreación de 1996 se devolvieron los peces al río siguiendo la normativa medioambiental, pero antiguamente servían de alimento o para el negocio familiar.

Las frías y cristalinas aguas del Pirineo fueron antaño la despensa de **pescado fresco** para los habitantes de estas duras tierras. Empleando cualquiera de los métodos utilizados, por crueles que nos puedan parecer, esas gentes consideraban la pesca como un **alimento** que la naturaleza les ofrecía a la puerta de su casa. Por su propio interés se preocupaban de no capturar las truchas pequeñas, de desovar los machos para mantener la especie y de no agotar la población, pensando siempre en el mañana. En resumen, fueron capaces de respetar y conservar los ríos con sus especies piscícolas.



EL CUCHARERO

Es habitual que en nuestras cocinas tengamos cucharas y otros útiles de madera para revolver los guisos durante la cocción. En la Sierra de Guara, una estribación de los Pirineos en la provincia de Huesca, había un abrigo natural llamado **Cueva de los Cuchareros**, que servía de refugio a los numerosos artesanos que, en el interior del bosque, se dedicaban a transformar la **madera de boj** en estos útiles domésticos. Pascual Mairal, de Las Almunias de Rodellar, era en el año 1994 uno de los últimos herederos de este oficio, al que se dedicaba en el tiempo libre que le dejaba su actividad de molinero. Me hablaron de él y lo visité para encargarle algunos objetos, momento en que me permitió registrar en imágenes sus tareas.

El boj es un arbusto que crece espontáneo en las zonas montañosas cuya madera es muy dura y pesada. Pascual seleccionaba los bojes que tuvieran el grueso apropiado y los cortaba a golpe de **hacha** con la luna menguante durante los meses de invierno, como manda la tradición, para que no se estropeara la madera. En el mismo monte desbastaba los troncos desechando los que tuvieran nudos, y regresaba a su pequeño **taller** con el mínimo peso.

Atendiendo a las medidas que conocía por su experiencia, Pascual cortaba los palos, eliminando la mayor cantidad de madera, y los dejaba preparados para tallar las **cucharas**. Al tratarse de una madera muy dura, el cucharero corría el riesgo de que se rajara al labrarla, por lo que previamente la **humedecía** con agua. La tarea siguiente era vaciar el cuenco con la **gubia de cañón**, siguiendo el trazo marcado con el lápiz. Sentado sobre el banco especial del oficio, Pascual iba dando forma a la cuchara con la **cuchilla**, en varios procesos denominados trascollar, afondar, arronsar y gubiar. Después de bruñir las piezas con un hueso las dejaba secar al sol durante tres o cuatro horas. Y como «no hay cuchara sin tenedor», Pascual preparaba uno separando los dientes con la sierra y repasando las puntas.

Todas las herramientas que utilizaba Pascual procedían de su abuelo, de quien heredó el oficio. Recordaba con una sonrisa que cuando se equivocaba y rompía alguna cuchara, para que no la encontraran la escondía y la arrojaba fuera del molino.

Teniendo en cuenta que cada **gruesa** eran doce docenas, fueron muchos los cientos de miles de cucharas que los cuchareros de la Sierra de Guara distribuyeron por las provincias limítrofes. Hoy aquella actividad cucharera, casi industrial, que ocupó a numerosas familias ha quedado relegada a la memoria de algunos artesanos que las siguen fabricando, más por compromiso de amistad que por rentabilidad económica. Y para dar fe de la buena labor de Pascual puedo decir que todavía **conservo en mi cocina** algunas piezas que él mismo me fabricó en los años noventa.

LOS PIÑONEROS

Aunque muchos lo desconocen, sobre todo fuera de España, los **piñones** son el fruto comestible de las piñas de la variedad de **pino albar o piñonero** y están considerados como uno de los frutos secos con mayor valor del mercado. Su precio elevado siempre ha sido —y es— motivo de queja entre los consumidores. Lo que no saben es el peligroso y laborioso trabajo humano que hay detrás de su recolección y extracción.

Una mañana de invierno del año 1997 preparé la cámara y fui al pueblo de Pedrajas de San Esteban (Valladolid) para compartir con un grupo de vecinos la actividad de la cosecha de los piñones. Si pienso en los oficios más peligrosos que he podido grabar, uno de ellos es el de los piñoneros, también conocidos como **«ardillas humanas»**.

Lo que más me impresionó fue ver cómo trepaban más de catorce metros por los troncos de los pinos con unos **ganchos** atados a las botas. Cuando el piñonero terminaba el recorrido de la escalera se ayudaba de dos largas varas y luego se desplazaba con destreza entre el entramado de ramas, manejando con habilidad el palo para golpear y tirar las piñas.

El riesgo de accidentes estaba siempre presente en este trabajo y han sido muchos los piñoneros que han perdido

la vida en caídas fatales desde los pinos o electrocutados al tocar los tendidos eléctricos con las varas de aluminio.

En cada cuadrilla de piñoneros había uno o dos hombres que trabajaban con los pies en el suelo y se ocupaban de recoger en unos canastos las piñas que iban cayendo para acercarlas a los remolques y transportarlas a la fábrica. Antiguamente las piñas se acarreaban «a cargaburro» con pequeñas **caballerías** para portearlas en las albardas y en el carro.

En verano las piñas se extendían en grandes eras para que se abrieran de forma natural con el calor del sol. Teresa, Mercedes y Julia fueron las encargadas de extraer los piñones manualmente, como se hacía hasta hace algunos años, golpeando las piñas con una **azuela** (un hacha pequeña de mango corto). Con una **criba especial** que por sus agujeros solo dejaba pasar los piñones separaban las hojas. Pero los piñones todavía llevaban otra cáscara y una **piel u hollejo** que había que quitar con mucha paciencia a mano, un trabajo al que había que dedicar muchas horas. Actualmente esta técnica artesanal de extraer los piñones se ha mecanizado y las piñas se llevan directamente a las fábricas.

Ahora que conocemos este arriesgado y duro trabajo, cada vez que saboreemos este exquisito manjar utilizado en repostería tradicional o como condimento de muchas salsas y guisos deberíamos pensar que dentro de cada piñón hay una pizca de esfuerzo y riesgo de esas «ardillas humanas».

EL CULTIVO Y APROVECHAMIENTO DEL CENTENO

Uno de los **cereales** que mejor se han adaptado a los altos valles pirenaicos ha sido el centeno. De él se aprovechaba todo: el **grano** como alimento para personas y animales y la **paja** para la restauración de tejados o la confección de cestas y cabezales, además de otros usos. En una visita al valle pirenaico de Chistau (Huesca) en el año 1997 un grupo de vecinos y amigos de San Juan de Plan me sugirieron la posibilidad de recuperar este cereal, cuyo cultivo se había extinguido hacía pocos años.

Acepté la invitación y a mediados de abril prepararon el terreno y sembraron el grano, lanzándolo con la mano a **voleo**. A partir de ese momento el desarrollo *óptimo* de la planta dependía de una climatología favorable en los meses de verano. A finales de agosto el centeno había **espigado** y estaba listo para su recolección.

Con la **hoz** en la mano derecha y la **zoqueta** en la izquierda, los **segadores** cortaban el centeno lo más cerca posible del suelo para aprovechar mejor la paja y lo iban dejando atrás. Las mujeres iban detrás de ellos atando la mies en garbas que posteriormente extendían en el campo.

Para que el centeno se secara con el aire montaban los llamados modolones, formados por 31 garbas apiladas con la cabeza hacia arriba y tapadas para que los pájaros no se comieran el grano.

Una semana después la mies ya se había secado y llegaba el momento del mallado en el campo. Sobre unas tablas inclinadas llamadas **malladeras** batían las cabezas de las garbas para que el grano se desprendiera y las repasaban golpeándolas con un palo. Un hombre que llevaba los modolones, Nieves repartiendo las garbas y tres malladores desprendiendo el grano dejaron esta tarea terminada.

El **aventado** corría a cargo de las mujeres. Josefina y Nieves echaban sobre una sábana desde una cierta altura la mezcla de grano y paja para que el aire arrastrara la suciedad. Un nuevo repaso con la criba dejaba el **grano limpio** de polvo y paja, lo recogían en una talega y lo guardaban como simiente para el año siguiente.

Una vez reservado el grano solo quedaba almacenar la paja en una **nieda** o montón para conservarla hasta que se tuviera que utilizar. En torno a un largo palo vertical hincado en el suelo, y sobre una cama de **ramas** en la base, Alfredo y Mariano apilaban las garbas ordenadamente, combinando las que estaban atadas con otras sin atar. Una vez repasado todo el montón de paja colocaban unas **losas** encima para que el aire no la levantara.

El grano y la paja de centeno quedaban almacenados y en ellos se podría condensar todo el esfuerzo que fue necesario para el cultivo

de este cereal en una parcela de San Juan de Plan, gracias a la voluntad de sus vecinos.

EL ESCOBERO

Un palo o vara unido a un cepillo; ese es el simple mecanismo de una **escoba**, pero ¿sabes cuál es el origen ancestral de este utensilio de limpieza tan común en nuestras casas? En el año 2002 Agustín López, que aprendió el oficio artesanal de elaborar escobas de brezo trabajando con su tío en los años cincuenta, todavía seguía fabricando este tipo de escobas en Bacáicoa (Navarra). Un día me invitó amablemente a su taller para registrar en imágenes con la cámara su increíble trabajo.

El **brezo o biércol**, cuyas flores se han utilizado popularmente por sus propiedades medicinales y terapéuticas, era el arbusto del que Agustín obtenía las matas necesarias para elaborar las escobas. Como dice la sabiduría popular, los mejores meses para el corte del brezo son los que llevan la letra erre, es decir, desde septiembre hasta marzo. A golpe de **azadón**, una herramienta agrícola de corte, el escobero talaba las **matas de brezo** para después atarlas y dejarlas durante un mes al sol en el monte para que perdieran la humedad y las hojas. En estas escapadas a la montaña también aprovechaba para coger **zarzas**.

Siguiendo la tradición, Agustín hacía a mano todos los procesos necesarios para la fabricación de las escobas en su pequeño taller, empezando por atar el brezo con las tiras de corteza de la zarza, a

las que previamente había quitado las espinas. Ayudado siempre por su **mazo de madera** y un **hacha** bien afilada, además de su destreza y experiencia, unía la cabeza compacta de las ramas de brezo con el palo largo de madera de haya y cortaba las puntas y las fibras sobrantes.

Estas escobas quedaban dispuestas para **barrer** las eras de los campos, las calles y los portales de las casas en muchas zonas rurales. Además del brezo, también se utilizaban otros arbustos como el escobizo, la senera o griñolera, la hierba escoba u hojas de palma. La elección de la materia prima dependía de la zona donde se encontraba el escobero y de su experiencia y preferencia.

Como curiosidad, para mejorar esta técnica de limpieza era habitual que muchos escoberos dejasen durante un año las escobas apoyadas en una pared en ángulo recto, con las puntas del cepillo curvadas sobre el suelo y poniendo pesadas losas encima.

De esta forma al año siguiente las fibras o ramas tenían una **curvatura perfecta** que ayudaba en las tareas de limpieza.

En aquellos tiempos, para poder vivir de este oficio Agustín acudía a las ferias de artesanía de los pueblos de Navarra, donde aprovechaba para mostrar y vender sus escobas de brezo. Hoy en día la implantación del plástico en nuestra sociedad ha arrinconado en el olvido esta vieja tradición artesana, relegando estas escobas a ser un mero **elemento decorativo**.

LOS TEJEROS

Entre las supersticiones populares había una que decía que las mujeres que tenían en ese momento la menstruación no se podían acercar a un horno en el que se estuvieran cociendo las tejas, ya que podían echar a perder toda la obra y la cocción de las piezas. Quizá por este motivo fueron los hombres quienes asumieron el papel protagonista del oficio de **tejero**.

Los antiguos **hornos** donde se cocían las tejas y los ladrillos, conocidos como **tejerías**, ya solo son ruinas en muchas zonas rurales, pero en 1991 encontré uno que todavía se podía utilizar en el pueblo de Cajigar (Huesca). Para recuperar en imágenes este oficio conté con la ayuda del experto tejero Vicente Jovellar, con quien pude ver en primera persona la fabricación de más de **cinco mil tejas**, además de algunos **ladrillos y baldosas**, siguiendo los mismos procesos productivos que utilizó en las últimas hornadas.

La calidad de estas piezas dependía del tipo de tierra y era importante picarla en invierno y dejarla extendida para que le entrara el hielo y la esponjara.

Un grupo de vecinos vino a ayudar a Vicente a transportar la tierra en **caballería** y extenderla posteriormente en la era para tostarla con el sol. Para preparar el **barro** necesario para estas piezas echaron la cantidad de agua previamente calculada y esparcieron

sobre ella la tierra **cribada** para que se empapara. Con este barro, un **molde** y su extensa experiencia Vicente daba la forma curvada a las tejas y las colocaba una junto a otra en el suelo para que no se aplanaran y se secaran en el terreno.

Antes de cargar el **horno** los tejeros cortaban matas y ramas para usarlas como combustible, pues era muy importante que se hiciera mucha llama y poca brasa. En su interior, sobre la rejilla que separaba la cámara de combustión del horno se iban apilando los cientos de **tejas y ladrillos**, de tal modo que quedaran huecos suficientes para facilitar el paso del fuego. Teniendo en cuenta que la **cocción** duraba casi dos días, el horno se encendía al anochecer para que su terminación coincidiera con la luz del día. Durante este tiempo el tejero debía estar muy pendiente de que el **fuego** no fundiera las piezas. Una semana después, una vez finalizada la cocción y tras el enfriamiento de las piezas, los veteranos tejeros descargaban el horno y el sonido tintineante de las piezas cocidas indicaba que la hornada había sido provechosa.

Gracias a la voluntad y la memoria de los vecinos de Cajigar hoy podemos valorar el **esfuerzo** y el buen hacer de los tejeros, oficio en el que se estimaba el resultado de la obra y su experiencia.

EL BATIHOJA

Muchos de los bellos **retablos** conservados en las iglesias, que deslumbran por su **brillo dorado**, parecen haber sido trabajados con oro macizo. Sin embargo, el oro aplicado en su decoración original, o el que se usa para restaurar la imaginería religiosa, lo preparaba un artesano llamado batihoja tras un lento y complejo proceso. En el año 1997 todavía continuaba abierto en Madrid un pequeño taller donde Manuel Giraldo, ayudado por María Jesús y Rosa, seguía ejerciendo el **oficio de batihoja**.

En su pequeño local pude conocer los detalles de este curioso trabajo, que comenzaba **fundiendo el oro** hasta convertirlo en un pequeño lingote. Luego, entre los rodillos de una **laminadora** Manuel transformaba esta pieza en una fina y estrecha cinta, que recocía para que tuviera maleabilidad y posteriormente la volvía a pasar varias veces por la laminadora hasta conseguir la finura deseada. De la división de la cinta en pequeños cuadritos obtenía las piezas para las siguientes operaciones.

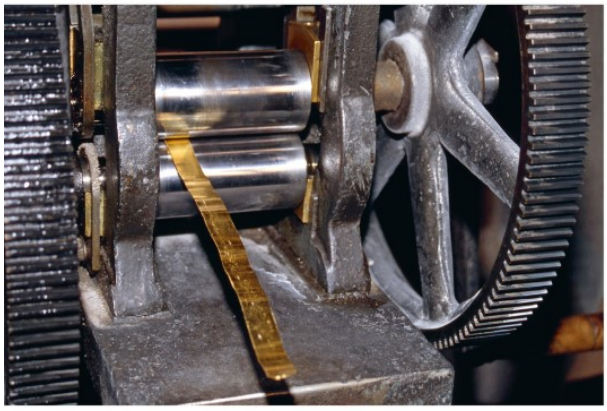
El **batido del oro** tenía tres fases: el desbastado, la soldada y el molde. Para cada una de ellas el artesano utilizaba un bloque de hojitas cuadradas de **papel de pergamino** especial. El **desbastado** consistía en colocar cada una de las diminutas láminas de oro entre las hojas. Sobre una pequeña mesa de mármol el batihoja golpeaba

el paquete con un **martillo** especial de cuatro kilos. Manuel me contaba que tenía un truco: aprovechaba el rebote del martillo para no tener que hacer mucha fuerza. En esta fase era muy importante dar cada golpe en el punto adecuado para que las capas de oro se extendieran de manera igualada. Al poco rato las finas láminas rebosaban por los bordes, lo que indicaba al artesano que esta fase había llegado a su fin.

Después de quitar las rebarbas que sobresalían Rosa y María Jesús dividían en cuatro partes cada una de las láminas obtenidas y las colocaban de nuevo entre las hojas de otro bloque para proceder al martilleo rítmico. Los **martillos**, de diferentes pesos según la fase del proceso, eran los protagonistas de esta repetitiva acción de golpeo que duraba unas tres horas. Por último, tras examinar la transparencia y **empaquetar** las láminas cuidadosamente para que no se arrugaran (quinientas por cada libro), las vendían a los doradores y a los marmolistas.

Tocar y observar en persona estas delicadas láminas de oro fue muy curioso, ya que eran siete veces más finas que el papel de fumar y por su estrechez había que tener mucho cuidado para no romperlas o estropearlas.

Como habrás podido deducir tras conocer las labores del batihoja, el nombre de este oficio tiene su origen por la acción de «**batir** el oro» y por su resultado final, que son las «**hojas** de oro». Popularmente también eran conocidos como los **batidores de oro**.



LA ELABORACIÓN DE CALIQUEÑOS

Desde el siglo XVII el Estado ha tenido el monopolio de la distribución y comercialización del **tabaco**, aunque no de su cultivo. Los agricultores le debían entregar su producción para que la transformase y la vendiese. La publicación de la Ley de Autorizaciones de 1917 permitió a los agricultores cultivar el tabaco a su albedrío. El territorio valenciano del macizo del Caroig ha sido tradicionalmente una comarca tabacalera y en algunos de sus pueblos, como Chella y Bolbaite, tuve la oportunidad de conocer su cultivo y la elaboración de los **caliqueños**, unos cigarros puros de escasa calidad.

La preparación del terreno era fundamental para que las raíces de la planta afianzaran su desarrollo. Su crecimiento dependía principalmente de la fertilidad de la tierra y de la abundancia de agua para el riego. En el mes de marzo se sembraban las **semillas** en el vivero y a los dos meses las plantas ya estaban dispuestas para trasplantarlas al **tabacal**. Una serie de labores, tratamientos y cuidados se sucedían hasta que a los tres meses las **hojas verdes** de la planta se volvían amarillentas y quebradizas. Era el momento de la cosecha.

El **cortador** utilizaba una **hoz** para escindir con un tajo de abajo arriba el tallo de la mata, que dejaba dispuesto en el suelo con el envés de las hojas cara al sol. Unas horas después, cuando las hojas comenzaban a marchitarse, los agricultores recogían los tallos, los apilaban en brazados y los llevaban a los **secaderos**. Las matas se colgaban en esos edificios ventilados durante sesenta días o se ataban en cañas para que se secaran al exterior en la sombra. Una vez secas, llegaba el momento de elaborar a mano los caliqueños.

Eran muchas las variedades de los cigarros puros: Farias, Toscano, Señoritas, Trompetas y Pata de Elefante, considerada la más común por su forma característica.

Todos los puros se componían de **dos partes** básicas: el **interior o tirulo**, que eran trozos de tabaco de forma irregular, adobados, desvenados y triturados, y la **envuelta exterior o capa**, una hoja limpia sin agujeros que envolvía por completo el conjunto y se pegaba formando la **perilla** para evitar que se desprendiera el tabaco. Si esta capa externa tenía un mínimo agujero, el aire entraría por él y el humo no llegaría a la boca. Una simple caña servía de plantilla para uniformar la longitud de los caliqueños.

Entre rollos y vueltas de esas hojas lanceoladas, los caliqueños quedaban listos para aspirar y despedir el aromático humo de su tabaco. Desde que el primer fumador regresara con Colón y la Inquisición lo encarcelara al verlo echar humo como un demonio hasta las **campañas antitabaco** de nuestros días, muchas han sido las vicisitudes de esta planta.

EL TRILLERO

El **trillo** es, sin duda, el apero agrícola que más me ha llamado la atención y me ha despertado la curiosidad desde siempre. En aquellos tiempos anteriores a la mecanización del campo los animales arrastraban este apero, consistente en una pesada tabla tachonada con pequeñas piedras de sílex, sobre la mies para separar el grano de la paja. El pueblo de Cantalejo (Segovia) alcanzó gran fama por la producción y distribución de **trillos de pedernal**, y fue en el año 1997 cuando conocí a Félix Quintana, uno de esos últimos artesanos que todavía seguían fabricando a mano estos artículos para la decoración en ambientes rurales.

Al conocernos no dudó en explicarme que para construir los trillos utilizaba la **madera de pino** cortada en piezas que ya tenía marcadas con una plantilla, con la que daba la forma del perfil del trillo. En la **sierra de cinta** recortaba los tablones con la característica convexidad y los dejaba apilados para que se airearan hasta que los fuera a utilizar.

En su pequeño taller Félix empezaba a montar los trillos marcando en cada una de las **tablas** las líneas de las piedras, con la separación correspondiente. Las seis primeras **hileras**, que correspondían a la parte delantera del trillo, estaban más juntas. A partir de allí la anchura era mayor y las líneas salían más separadas

entre sí. Una vez marcadas las hileras, había que numerar las tablas para mantener el orden.

Escoplear era la tarea que requería más paciencia de todo el trabajo y consistía en perforar las **ranuras**, siguiendo las líneas, para introducir después las piedras. En esta labor se utilizaban tres tipos de **escoplo** para cada parte del trillo. Cuando ya tenía preparadas todas las tablas con sus ranuras Félix las ensamblaba y las repasaba con la azuela hasta conseguir los gruesos adecuados en cada zona, y entonces colocaba los cabezales y los tapajuntas.

Llegaba el momento de trabajar con la piedra. Con un martillo partía las **piedras de pedernal o sílex** que, hasta unos años antes, le suministraban en algunas zonas de Cuenca y Guadalajara. A golpes con la piqueta Félix astillaba los trozos de piedra separando los buenos de los desperdicios. **Empedrar** consistía en colocar las piedras en las ranuras, manteniendo una posición e inclinación determinadas; un trabajo que, en pleno auge del oficio, correspondía a las mujeres.

En los tiempos florecientes del uso de estos aperos agrícolas en Cantalejo se llegaron a fabricar sesenta mil trillos anuales.

Este volumen daba al oficio un carácter de industria artesanal y algunos fabricantes contrataban a los montadores, a los escopleadores y a las empedradoras. Muchas de las eras de nuestro país sintieron el roce de esos trillos que nacieron de manos artesanas como las de Félix Quintana.

EL ENRASTRADO DE AJOS

Desde que mi mujer Mercedes me dijo hace ya muchos años que el ajo era el **antibiótico natural** por excelencia, debido al sulfuro de alilo que contiene, todas las noches en mi casa es habitual acompañar las cenas con dos dientes de ajo.

Este producto de la huerta requiere un terreno apropiado, una calidad excelente de las aguas para el riego y el factor humano, el toque artesano. Algunas zonas de nuestro país son conocidas por la calidad de sus ajos y una de ellas es Arándiga (Zaragoza). En el año 1997 un grupo de vecinos me mostró todos esos cuidados que el **cultivo del ajo** necesita antes de llegar al mercado.

Los trabajos con este **bulbo aromático y medicinal** se hacían a mano y participaban todos los miembros de la familia. Los cultivadores habían guardado en unas condiciones adecuadas de temperatura, oscuridad y humedad las mejores cabezas de la cosecha anterior para utilizarlas de simiente, y a finales de diciembre las mujeres se ocupaban de **desgranar los dientes** de los bulbos. Antes de pasar a la siembra había que tratar y **desinfectar** los ajos con productos naturales para que cogieran fuerza y agarraran mejor las raíces en la tierra.

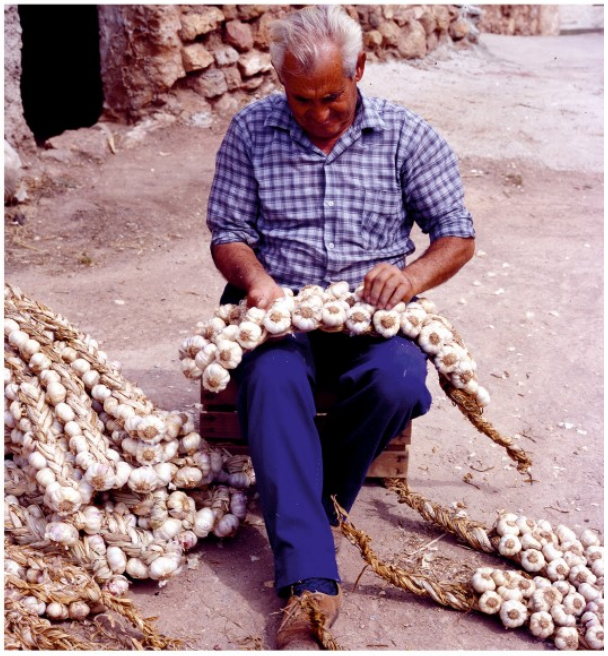
Los hortelanos **sembraban** los ajos en la primera quincena de diciembre, removiendo la tierra con el arado arrastrado por una

caballería. Detrás del arado iba la cuadrilla de hombres, que, con los dedos encallecidos, introducían los dientes a ambos lados de los lomos o caballones. La **climatología** apropiada y el **riego justo** iban a ser de gran importancia para que los brotes salieran a la luz. No obstante, el factor humano también era clave para controlar el regadío, destallar los brotes y que los ajos se desarrollaran con fuerza.

A primeros de julio se procedía al **arrancado** de los ajos, utilizando una especie de espadín que servía para aflojar la tierra y facilitar la separación de las **barbas** sin que se rompiera el tallo o bálago. Al pie del campo las mujeres se encargaban de quitarles las **raíces** llenas de tierra con un **cordel**, dejando las cabezas con sus tallos formando manojos de cuarenta unidades. El método utilizado para conservar los ajos era el trenzado en horcas, aprovechando su propio bálago o tallo. Había cuatro clases de ajos y se iban **trenzando** para formar las **ristras** y las **horcas**.

Antiguamente se preparaban horcas de 96 cabezas de ajos, pero en los últimos años se trenzaban 25 en cada ristra para confeccionar horcas de 50 cabezas.

Por fin llegaba el día esperado, el de la venta. Todavía recuerdo cómo el **aroma de los ajos** impregnaba el ambiente del mercado central de Zaragoza. Era el momento de recibir la recompensa por todo el esfuerzo realizado y las felicitaciones por la calidad de los ajos cultivados artesanalmente, que habían llegado a tener nombre propio: los ajos de Arándiga.



LOS CORCHEROS

Cuando descorchamos una botella de vino o champán se nos suele quedar en la mano, salvo cuando vuela por los aires en muchas celebraciones, un pequeño **tapón de corcho**. Este elemento, que a simple vista puede parecer sencillo y pasar desapercibido, tiene detrás un complejo proceso de obtención y elaboración.

La localidad de El Pedroso (Sevilla) es el epicentro de una intensa actividad humana que se ha desarrollado en torno al **alcornoque** (*Quercus suber*), un árbol de madera dura que tiene el tronco revestido por una gruesa capa de corcho. En el año 2000, más concretamente en el mes de junio, que es cuando se inicia la temporada de la saca del corcho, me presenté en este pueblo para ver cómo se extraía de forma artesanal este material, que tenía numerosas aplicaciones.

En las cuadrillas de corcheros los **sacadores** eran los encargados de trazar unos cortes en la corteza del árbol que delimitaban la pieza o pana de corcho que había que separar, que a continuación se extraía con un **hacha especial**. Golpeando con el dorso del hacha ahuecaban la corteza y la extraían, ayudados por la forma biselada del extremo del mango. Por cada dos parejas de sacadores se necesitaba un **juntador**, que se dedicaba a recoger las cortezas de corcho y acercarlas a hombro hasta un punto de apilamiento

provisional de fácil acceso para las caballerías. Allí estaban los **rajadores**, que se encargaban de cortar y preparar el corcho con un cuchillo especial. Manuel y Tomás, con su recua de caballerías, me mostraron cómo recogían las **panas** y las porteaban hasta una explanada, donde las dejaban apiladas para que posteriormente las llevasen hasta la planta de transformación.

En la fábrica, el corcho de mejor calidad recibía el tratamiento necesario para ser transformado en **tapones para las botellas**, pasando por varios procesos mecanizados. Con el baño en agua hirviendo, el calibrado, el secado, el recorte, el rebaneado y el perforado los tapones de corcho quedaban preparados para recibir las últimas operaciones de control, lijado, pulido y sellado.

Nos puede dar la sensación de que cuando el alcornoque se desprende de su corteza el árbol muere o se queda dañado para siempre, pero en este trabajo la explotación de los recursos y el respeto a la naturaleza van unidos.

El corcho solamente se extrae de árboles con unas dimensiones determinadas y se deja descansar al menos durante nueve años para que se vaya regenerando su capa protectora.

A pesar de que el corcho posee tres excelentes propiedades para convertirlo en un buen aislante (poco peso, impermeabilidad y porosidad) por su compleja obtención y su baja rentabilidad poco a poco se ha ido sustituyendo por **tapones sintéticos o de silicona**.

LA MANTEQUERA

¿Quién no ha disfrutado de unas buenas tostadas untadas con mantequilla para desayunar? Hoy es fácil adquirir este alimento en piezas de diferentes tamaños, pero hasta hace pocas décadas en los territorios de montaña todavía seguían elaborando a mano este producto lácteo a partir de la **leche fresca**. En uno de mis viajes al pueblo de San Juan de Plan (Huesca) tuve el placer de degustar una **mantequilla** cuyo sabor y textura nunca olvidaré (nada que ver con los sabores que encontramos hoy en día en los supermercados). Poco tiempo faltó para que mis anfitrionas, Josefina y Anita, se brindaran a mostrarme cómo elaboraban la mantequilla en este valle pirenaico.

Anita cogía la **lechera** e iba a la cuadra para **ordeñar** algunas vacas. Después de dejar la leche en reposo durante toda la noche, a la mañana siguiente le quitaba la **nata o pinta** que se había formado en la superficie. A este trabajo lo llamaban **espintar** y había que hacerlo durante varios días hasta conseguir la cantidad suficiente de nata con la que elaborar una barra de mantequilla. La nata se conservaba perfectamente en una **olleta de barro** durante varios días. Para cerrar este recipiente donde se iba a batir la nata Josefina y Anita utilizaban una **vejiga de cerdo o vichiga** humedecida con agua para que tuviera flexibilidad.

«Plegar la pinta», como dicen en San Juan de Plan, tenía por objeto soldar entre sí los glóbulos grasos de la leche, sometidos a múltiples **choques**. Como era un trabajo bastante duro, las dos mujeres se iban turnando en esta tarea, que consistía en golpear continuamente la olleta sobre las piernas, sin detener el proceso, durante un tiempo superior a una hora. Todavía recuerdo la fuerza y la resistencia que tenían para dar estos golpes y el sonido que producía el contenido de la olleta, que pasaba de líquido a seco, lo cual marcaba la formación de la mantequilla.

Los glóbulos grasos habían moldeado en el interior de la olleta un cuerpo sólido que aparecía mezclado con un líquido blanquecino llamado leche de manteca.

Este proceso de batir la olleta era **duro y muy cansado**; por ello con el tiempo surgió un ingenio que permitía que, aproximadamente a los diez minutos de mazar la nata, la materia grasa de la leche se separara del suero y se pegara al **émbolo**, lo que indicaba que el proceso había terminado.

Anita lavaba con agua caliente primero y con fría después la mantequilla resultante. Para darle la forma manipulaba la barra con una **paleta de madera** hasta que alcanzaba una consistencia sólida y una superficie fina. Con la paleta, un dedal o algún molde ya preparado marcaba unos **dibujos** a su gusto. El toque personal que cada artesana daba a su producto convertía la mantequilla en un preciado regalo que las montañesas utilizaban para vender, cambiar o agasajar a sus amistades de la ciudad hasta hace muy pocos años.

LOS YESEROS

En mis caminatas por las agrestes tierras de Los Monegros aragoneses me llamaba la atención la gran cantidad de **piedra de yeso** que destacaba en el paisaje y el uso que de ella se hizo para levantar y decorar los edificios. Sentado en un carasol con unos vecinos ya jubilados del pueblo de Lanaja (Huesca), me contaron cómo transformaban esas rocas cristalinas en **polvo de yeso** para usarlo en la construcción. No fue necesario insistir para que se animaran a cocer una hornada de este mineral.

Empezaban el trabajo arrancando y troceando los bloques de piedra de yeso con barrón, pico, azadón, maza, cuñas y punterola hasta conseguir el tamaño apropiado de estas rocas. Luego llevaban el **mineral** hasta el carro y lo transportaban hasta el lugar donde iban a cocerlo. Normalmente a las afueras del pueblo ya tenían una **caja de horno** construida con tres paredes de piedra gruesas. Como combustible utilizaban bojes, romeros o ramas de pinos arrancados a golpe de azada y los ataban en fajos que dejaban secar durante un mes.

Cargar el horno consistía en colocar ordenadamente las piedras de yeso, dejando dos bóvedas alargadas a ras de suelo para introducir el combustible vegetal. A la construcción de esas boqueras en forma de arco la llamaban **«sacarlo de bocas»**, y cuando ya estaban

terminadas los yeseros procedían a rellenar con piedras de yeso toda la caja del horno. Como el **fuego** empezaba a quemar por la parte baja, colocaban las piedras más gruesas centradas en el fondo para que recibieran el calor más intenso. Luego elevaban la parte frontal del horno con losas de yeso, que forraban con una mezcla de barro y paja con el fin de que el fuego se conservara en el interior.

El buen trabajo de los **yeseros** se demostraba en la cocción, y durante las primeras horas introducían continuamente fajos de ramas en las boqueras. Los buenos yeseros conocían la técnica de manejar y conducir el fuego para terminar con éxito su trabajo.

Cuando consideraban que el yeso ya estaba cocido tapaban con tierra la parte superior y colocaban en las boqueras piedras grandes y barro para que se apagara lentamente.

Una vez frío el yeso **rompían el horno** y extraían las piedras cocidas. A golpes, con **mazos** pequeños pero pesados, deshacían las piedras gruesas en otras más pequeñas, y con las pasadas de las ruedas de un carro aceleraban el **molido** del yeso. Con una **criba** separaban las piedras que todavía no se habían triturado y el yeso en polvo se recogía en sacos.

Suelos centenarios, muros, estucados, enlucidos, revoques y otras obras pueden dar fe de la importancia del yeso o aljez para la **construcción**.

LA RECOLECCIÓN DE LAS CASTAÑAS

Cuando llega el frío y los meses invernales es frecuente ver en la calle muchos puestos de **castañeras** asando estos frutos para deleitar a los viandantes. Lo más interesante es llegar a conocer el aprovechamiento de la **castaña**, una curiosidad que pude satisfacer en las tierras leonesas del Bierzo. Fue en el otoño del año 2002, cuando acompañé a un grupo de vecinos durante la recolección y el tratamiento de estos frutos.

Las castañas se desarrollan envueltas en un **caparazón espinoso** llamado erizo u *orizo*, que se abre en el momento de la maduración y cae al suelo. Al amanecer de cada día grupos familiares acudían a los bosques para **recoger los frutos** que se habían desprendido durante la noche, pues si permanecían mucho tiempo en el suelo se estropearían con la humedad. Una persona se dedicaba a apartar con el **rastrillo** las hojas del suelo y golpear los *orizos* para separar las castañas. Otra golpeaba las ramas más bajas con una larga vara para que cayeran los frutos que ya habían madurado. Las otras, con el cuerpo encorvado y con unas **pinzas de madera** que habían hecho a mano en ese momento, evitaban los pinchazos, buscando y recogiendo las castañas por el suelo. Los frutos recolectados se

transportaban hasta el pueblo en sacos, bien al hombro o cargados en caballerías.

Al anochecer el trabajo continuaba. Una pequeña parte de la cosecha se destinaba a comerla en crudo, pero había que conservar casi toda la producción como **castañas pilongas** o deshidratadas. Sobre las tablas que separaban las dos plantas del sequero se extendía una capa de castañas de unos 35 centímetros, en la parte baja se encendía fuego en una estufa y el edificio se cerraba para que el humo y el calor hicieran **sudar la humedad** que las castañas guardaban en su interior. Cada día había que **remover** las castañas para que el secado fuera homogéneo. Transcurridos unos diez días la piel se desprendía con facilidad, se retiraban las castañas del secadero y se llevaban a un recipiente de madera llamado ***trobo***, donde se pisaban y se descascaraban con el **pisón**. Antaño para eliminar las pieles y las cáscaras se utilizaba un aparejo de madera llamado ***bandoxo*** colgado del cuello, al que se daba un movimiento de vaivén. Las castañas pilongas se podían conservar en perfecto estado durante varios meses.

A lo largo del año las gentes del Bierzo seguían atendiendo los castaños, como si de un cultivo más se tratara, para que cuando llegara la época de la recolección los frutos tuvieran la máxima calidad.

No solo conocí las tareas de su obtención, sino que, gracias a un grupo de mujeres de la zona, también pude descubrir y degustar unas exquisitas **recetas de repostería** que tenían como producto

principal la castaña: tartas, magdalenas, bolas con chocolate, en almíbar, etcétera.

LA ELABORACIÓN DE CUERDAS CON HOJAS DE PITA

¿Es posible elaborar cuerdas resistentes únicamente con unas **hojas o pencas** de la planta carnosa conocida como pita? Aunque parezca mentira, sí, es posible.

A lo largo de la historia han sido diversas las **fibras vegetales** que el ser humano ha utilizado para elaborar prendas y otros aparejos de uso cotidiano. La **pita**, perteneciente a la familia del agave, es una planta de hojas grandes y carnosas que crece espontáneamente en la isla canaria de Fuerteventura y cuyas fibras fueron utilizadas por los majoreros. Antonio Cabrera conocía bien su aprovechamiento y un día de 1998 me permitió que lo acompañara en su salida para recolectar algunas pencas con las que fabricar un trozo de **cuerda o tomiza**.

Cuando llegamos al lugar donde crecían en abundancia las matas de pita sacó su **cuchillo** y empezó a cortar las hojas grandes por la base, pues eran las que darían las fibras más largas, y no tocaba los brotes jóvenes para no perjudicar el crecimiento de la planta.

Como decía Antonio, era importante dejarle un par de palas a cada planta para protegerla de los vientos, ya que los

brotes interiores eran más blandos y el clima de la isla los castigaba.

Como las pencas de la pita tienen los bordes reforzados con **espinas**, lo que suponía un inconveniente a la hora de trabajarlas, Antonio los iba recortando con el cuchillo para poder cogerlas con facilidad en los procesos posteriores. Cuando ya tenía un buen montón de pencas recolectadas procedía a la operación de **desfibrado** mediante un método bastante rudimentario. Sobre un grueso tablón inclinado golpeaba las pencas con el **mazo** hasta separar las fibras. El jugo que soltaba la pita era rico en saponina y hasta hace algunas décadas se utilizaba para el lavado de la lana.

Tras el desfibrado las pencas perdían su rigidez y adquirían una textura suave, parecida a los tejidos. Para facilitar la separación de las fibras guardaba las pencas en agua durante unos días o las pasaba por el calor del fuego y después las enterraba. Con el **rascador**, que era una especie de cuchilla con dos mangos, y las pencas colocadas sobre una tabla Antonio separaba la parte carnosa hasta liberar las fibras. Para poder utilizarlas en la elaboración de las tomizas las dejaba secar durante un tiempo a la intemperie.

La principal aplicación que ha tenido la fibra de la pita ha sido la fabricación de **cuerdas o tomizas**. Este trabajo comenzaba por el **trenzado** de los hilos hasta formar pequeños cordones. Con varios de esos cordones procedía después a la fabricación de las **sogas**, con las que conseguía una gran resistencia de esta fibra.

Este lento proceso tradicional sucumbió hace muchos años por su nula rentabilidad. Hoy solo algunos majoreros amantes de sus tradiciones han querido conservar este popular aprovechamiento de la pita, que antaño conocían y usaban todos los campesinos.

LOS CONSTRUCTORES DE CARROS

Fue una tarde de abril de 1989 cuando visité por primera vez el **taller de carretería** de Mecerreyes (Burgos), y tuve la sensación de que Federico, Bonifacio y Jesús habían terminado en ese momento su tarea diaria, pues las herramientas descansaban ordenadas y el olor a madera y forja inundaba el ambiente. Tras escuchar su minuciosa explicación de cómo se desarrollaban las diversas fases de construcción de un **carro** me sorprendieron ofreciéndose a fabricar uno nuevo con el fin de preservar sus conocimientos en imágenes. No dudé en aceptar, aunque solo fuera para documentar el montaje de una rueda.

Pocos días después en el taller de Mecerreyes se volvieron a oír los sonidos de las herramientas al transformar un **tronco de fresno** en el cubo o buje, encajando con precisión milimétrica los dieciséis radios y ajustando en ellos las ocho pinas curvadas que formarían la circunferencia de la **rueda**. Tras varias jornadas trabajando la madera siguieron las tareas de forja en la fragua para caldear y colocar los aros de hierro y todas las piezas que ceñían el cubo. El momento más importante llegaba al moldear la **llanta** a golpe de martillo, calentarla al rojo vivo y ajustarla en el perímetro de la rueda, con la madera previamente humedecida.

A la vista del resultado obtenido con la rueda, los tres artesanos fabricaron la segunda y, para mi sorpresa, decidieron emprender la construcción total de la **caja del carro**. Empezaron por dar forma a la viga de madera de olmo, de cinco metros de longitud, y encajar en ella horizontalmente las agujas. El eje de hierro, que soportaría el giro de las ruedas, determinaba la anchura de la caja y se acoplaba sobre los **aimones**, que eran unas piezas paralelas a la viga. La especialidad del herrero también era necesaria para forjar y dar forma a varias piezas metálicas de refuerzo. Después los carreteros atravesaban el entramado de maderas con unos pasadores para reforzarlo e impedir que se desarmara. Otras piezas fundamentales eran los **cabezales**, dos maderas de olmo que colocaban al principio y al final de la caja. En las cuatro esquinas del carro levantaban los **inhiestos** para sustentar la alzada de los tableros. Después de colocar el eje, ajustarlo y montar las ruedas los carreteros **pintaban** su obra final, aplicando primero una capa de minio (pintura antioxidante) y después los **colores** y dibujos deseados.

Transcurrieron dos meses de intenso trabajo en el taller en los que pude disfrutar de la sabiduría de aquellos últimos maestros de carros en Mecerreyes.

Fue un placer que me dedicaran este tiempo y conocer la fabricación artesana de ese medio de locomoción y transporte, imprescindible en las tareas agrícolas, que hoy ha quedado relegado a los archivos de nuestra memoria.

MECERREYES
BU - 001
AGRICOLA

EL ZAPATERO

A lo largo de mi vida hay dos cosas que he aprendido sobre la **compra de un par de zapatos**. Lo primero es que unos buenos materiales harán más duradero el calzado, y lo segundo, que el buen hacer de un maestro zapatero hay que pagarlo y reconocerlo. En el pueblo de Campodarve (Huesca) conocí a Emilio Garcés, quien había aprendido el oficio de **zapatero** durante el servicio militar. Fue en el año 1995 cuando le encargué un par de botas, a la vez que se prestó para recuperar en imágenes las distintas fases de elaboración del calzado de cuero.

Dos habitaciones de la casa albergaban las herramientas, la **máquina de coser**, el «rápido», hormas de todos los tamaños, un sinfín de útiles y aparejos y los cueros. La **piel de becerro** fue la materia prima que eligió para confeccionarme un par de botas a medida. Emilio empezaba su trabajo marcando la piel con la plantilla, recortaba los pedazos del talón y de la pala, perforaba los agujeros de los ojetes y cosía las piezas y los refuerzos para dejar el cuerpo de la bota preparado. Para la **suela** utilizaba un cuero más recio y marcaba la medida con la **horma**, que era una especie de molde de madera que cortaba y clavaba en la planta de la horma. Manejando con habilidad la lezna —una especie de punzón— de empalmillar, untada en cera virgen, Emilio perforaba todos los

agujeros por los que debería pasar el hilo hasta dejar preparada la bota para el cosido.

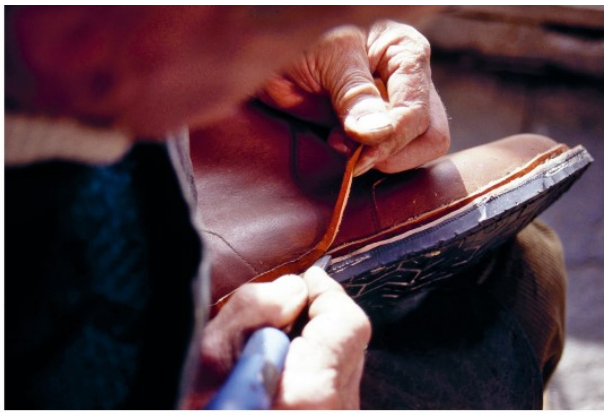
Para mí fue sorprendente ver cómo preparaba el **hilo**. Emilio necesitaba once hebras de **cáñamo** cortadas por frotación con la mano sobre el muslo, y una vez trenzadas entre sí impregnaba con **pez** el hilo resultante para darle mayor consistencia. Después empalmaba un **pelo de jabalí** a modo de aguja en cada uno de los cabos del hilo. Para coser utilizaba dos tipos de lezna: la de punta, que le servía para agujerar las tres capas de cuero, y la acanalada, que facilitaba el paso de las dos puntas de pelo de jabalí con el hilo de cáñamo embreado.

Emilio utilizaba para la suela un trozo de **caucho de neumático** pegado a la base de cuero y repasado después con sucesivos martillazos para que quedara bien adherido. Después de recortar con la cuchilla la parte sobrante del caucho cosía la suela utilizando una lezna impregnada en jabón y le pegaba el tacón. En el **«rápido»**, que era una máquina con varias ruedas, Emilio repasaba los bordes, pulía las terminaciones y abrillantaba el cuero.

Cuando el vecino pueblo de Jánovas (Huesca) estaba en plena actividad el oficio de zapatero dio trabajo a varias personas y Emilio llegó a tener **tres aprendices**. En sus últimos años solo ejerció la profesión ocasionalmente para cubrir compromisos de amistad, fruto de una larga trayectoria en el oficio.

Hoy todavía guardo con cariño aquel par de zapatos que confeccionó a mi medida.

SINGER



LOS ASERRADORES

La **madera** ha sido uno de los productos que ofrece la naturaleza y que todas las sociedades han utilizado a lo largo de la historia. El hombre ha manipulado los árboles para que sirvieran a sus necesidades, pero había que convertir los troncos en esos bienes materiales, por lo que la primera transformación corría a cargo de los **aserradores**. En el año 1996 coincidí en el pueblo de Àreu (Lérida) con una cuadrilla de maderistas que tenían que cortar unas tablas para restaurar el suelo de una casa. Con ese grupo de especialistas disfruté de una instructiva jornada.

Partiendo de un **tronco** cortado a la longitud deseada, Manuel medía la anchura aprovechable para hacer tablas y con una cuerda untada con polvo de carbón trazaba las líneas de corte. A golpe de **hacha** rebajaba las dos caras opuestas hasta dejarlas planas y escuadradas, y con la navaja marcaba en las puntas la anchura de cada tabla. Esta tarea requería mucha precisión para mantener el mismo grueso en cada una de las tablas.

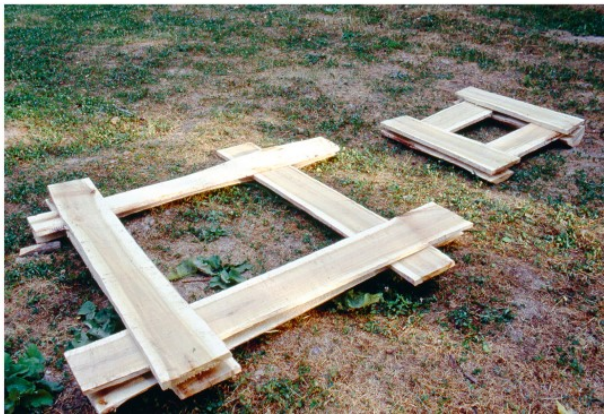
Cuando ya tenían marcado el tronco lo subían al **banco o caballo**, una especie de aparejo inclinado, y lo ataban y nivelaban sobre el soporte. La **sierra asturiana** ha sido la herramienta principal de los aserradores, y antes de comenzar el trabajo había que afilarla. Para el aserrado se necesitaban tres hombres: Manuel, en la parte

superior del tronco, se encargaba de levantar la sierra, y los otros dos ayudantes la conducían por debajo. El movimiento de la sierra, de arriba abajo y al revés, requería mucha atención para no desviarse de las líneas marcadas. Cuando el banco impedía continuar aserrando las tablas los maderistas daban la vuelta al tronco, lo volvían a fijar y las acababan de cortar.

Las tablas se guardaban apiladas, facilitando que el aire pasara entre ellas y las secara antes de usarlas.

Esas mismas montañas que daban árboles a sus habitantes disponían también de una importante **riqueza hidráulica** que aprovechaban para poner en funcionamiento una **sierra**. Los maderistas colocaban el tronco en el banco y lo fijaban con unas grapas. Accionando una palanca liberaban el agua retenida y esta caía con toda su fuerza sobre una rueda motriz que giraba a gran velocidad y ponía en marcha todo el mecanismo que hacía subir y bajar la sierra mecánicamente. Esa misma energía se aprovechaba para hacer avanzar el banco, transformando el movimiento vertical en un giro lento horizontal.

Hoy aquellas técnicas tradicionales de explotación forestal, que respetaban el bosque como una fuente de riqueza propia de los grupos humanos que vivían en su entorno, se van quedando en el olvido para convertirse en el rescoldo de un pasado reciente.



LA CONFECCIÓN DE GORRAS DE PAJA

¿Sabías que antiguamente se podía saber si una mujer era **soltera, viuda o casada** según la gorra que llevaba en su día a día? Esta curiosa costumbre, que así se popularizó, tiene su origen en el pueblo de Montehermoso (Cáceres), donde tradicionalmente han existido tres tipos de **gorras femeninas** que se han convertido en símbolo e identidad de la villa: la galana, de llamativo colorido y brillantez y con un espejo; la de clavelera, menos colorida; y la de luto, recubierta con telas de color negro. Gracias a Lucía, su hijo Marino y Antonia en el año 1998 pude documentar la técnica de confección de estas gorras, cuya materia prima era la **paja de centeno**.

La tarea comenzaba golpeando la paja bien seca sobre una piedra para dejar separados los bálagos por diferentes gruesos, a la vez que se extraía la corteza y se cortaba entre los nudos a la medida deseada. Con siete **pajas** humedecidas y chafadas con los dedos las mujeres iban entrelazando los veinte metros de trenza que, aproximadamente, necesitaban para cada gorra. Además de la trenza se requerían otras tiras más estrechas con cuatro pajas, llamadas *picau*, con las que terminar el borde del ala de la gorra.

Para el remate final de la decoración preparaban el cordón introduciendo la punta final de la paja en el hueco de la siguiente.

Cuando ya tenían suficientes metros de trenza, *picau* y cordón, las artesanas comenzaban a **coser** las gorras en espiral, partiendo del centro del casquete. Aunque Lucía y Antonia trabajaban diferentes tamaños de gorras, el proceso era el mismo: coser la trenza, en espiral primero y en forma cilíndrica después, hasta conseguir dar forma al casquete.

Como curiosidad, durante el cosido del ala había que dejar libre la parte trasera para respetar el moño de la mujer portadora de la gorra. Esta es la característica principal que hace que esta pieza reciba el nombre de gorra y no de sombrero.

A todo el conjunto de **adornos** que embellecían las gorras se los denominaba popularmente con el nombre de **cacharros o galanuras**. Sobre las telas de percal, seda o paño el cordón resaltaba por su blancura y su brillo. Alrededor del **espejo**, que destacaba en el frontal de la gorra galana, una borla de lanas de diferentes colores daba más vistosidad al conjunto. Con unos cordoncillos de paja las artesanas daban forma a diferentes motivos vegetales. Como remate final, unos pequeños **botones de nácar** en diferentes superficies y el cosido del forro interior.

Los dos días de tiempo invertidos en la confección de una gorra, desde la preparación de la paja hasta el tejido y la decoración, no eran en vano, pues este complemento de la indumentaria tradicional femenina de Montehermoso, en cualquiera de sus tres versiones, se

ha llegado a convertir en un **símbolo de la artesanía** popular cacereña.

6

LA CONSTRUCCIÓN CON TAPIAL Y ADOBES

La tierra y el barro han sido los materiales de construcción más utilizados en todo el mundo. En la actualidad una gran parte de la población mundial vive en casas de tierra. Por su capacidad aislante en zonas de clima extremo el uso del **adobe** se extendió por muchos territorios de España, compartiendo su hegemonía con el **tapial** y el **ladrillo**. En el año 1990 mi amigo Hilario Artigas quiso construir una pequeña casa en su huerto de Agüero (Huesca) con la técnica de los adobes y el tapial. Con él compartí varias jornadas observando y documentando cómo se hacía realidad su proyecto.

Para la fabricación de los adobes Hilario solo necesitaba tierra de buro, agua y paja, que, como me contaba, recibe el nombre de «cemento de golondrina», porque ellas usan estos mismos materiales para crear sus nidos.

Primero mezclaba el barro con la paja en la masadera, lo vertía en unos **moldes de dos compartimentos**, lo compactaba, alisaba la superficie y retiraba el molde. Así, de dos en dos, preparaba una gran cantidad de adobes. Tras uno o dos días de secado por una de las caras había que darles la vuelta a los adobes para que perdieran humedad por todas sus superficies.

El **tapial** es una técnica de construcción de muros que se ha mantenido invariable a lo largo de los siglos. Una vez limpio y allanado el solar, Hilario elevaba con sillares uno de los pilares, que le servía para empezar a ajustar dos **tableros** sujetos por unos travesaños hasta formar un **cajón**. La técnica del tapial consistía en echar pequeñas capas de **tierra** con algo de **gravilla**, ligeramente humedecida, y apelmazarla con un **pisón de madera**. Cuando llenaba una caja de encofrado desmontaba los tableros y los colocaba justo al lado, y luego repetía esta tarea para cada uno de los bloques.

Hilario levantó dos de los muros con adobes, asentándolos y uniéndolos con barro. Una vez terminadas las cuatro paredes, dos de tapial y las otras dos de adobe, solo quedaba cubrir la **caseta**. Para obtener la vertiente a dos aguas en la cubierta construyó el cuchillo triangular en el muro de la puerta y en el opuesto, y colocó el madero principal o puente. Luego asentó los **maderos transversales**, apoyando una punta sobre el puente y manteniendo una distancia uniforme entre ellos. Colocando **ramas de bojes** entre los maderos transversales formó un entramado vegetal que luego cubrió con tejas ajustadas también con barro. Una vez terminado el edificio, revocó sus paredes con una mezcla de **arena, agua y cal**.

Afortunadamente estas prácticas, que llegaron a quedar casi olvidadas, se han recuperado como técnicas **sostenibles** por su poder aislante, su comportamiento térmico, su incombustibilidad y otras interesantes ventajas demostradas en el pasado.

LA FUNDICIÓN DE CAMPANAS

En la silueta de todos los pueblos y ciudades destaca la torre de la iglesia con el **campanario**. Las campanas llamaban a los fieles a los actos religiosos y comunicaban a los ciudadanos la alegría y la tristeza, las convocatorias, los avisos y las prevenciones. En los años noventa eran pocos los talleres de **fundición de campanas** que quedaban activos en España. La curiosidad y el olor a humo de la fundición me llevaron al taller de la familia Rivera en Montehermoso (Cáceres), donde pude conocer algunos de los secretos de su oficio.

Para fabricar una campana Eleuterio preparaba el **molde hembra** con barro y ladrillos refractarios. Sobre él formaba una **falsa campana**, también de barro, que luego volvía a cubrir con otro molde exterior. Después colocaba esta pieza en el **foso de fundición**, rellenaba el hueco interior con tierra e incrustaba las anillas de sujeción de la futura campana. Eleuterio retiraba el molde externo, rompía en piezas la falsa campana y lo volvía a montar, con lo cual quedaba entre los moldes el vacío de la campana. Los miembros de la familia Rivera rellenaban el foso con **tierra**, que serviría para reforzar los moldes e impedir que se resquebrajaran al recibir el **bronce líquido**. Luego montaban los canales, los bebederos y los respiraderos con materiales refractarios.

Llegaba el momento de la fundición y los campaneros introducían en el horno **lingotes de bronce** (una aleación de cobre y estaño) para que se fueran licuando a más de mil grados de temperatura. Luego vertían el caldo por los **canalillos** que conducían hacia la entrada de los moldes y, a medida que el metal iba rellenando el hueco, los gases salían por los respiraderos.

Todo el trabajo realizado hasta el momento se podría venir abajo si fallaba la precisión de los campaneros, pero las llamas de los gases indicaban que el llenado avanzaba con normalidad.

Una vez terminada la fundición, la tensión en el ambiente se relajaba y daba paso a la quietud del tiempo de **reposo bajo tierra** hasta que el bronce se enfriara. Veinticuatro horas después ya se podían desmontar los canales y excavar el foso para sacar las campanas fundidas. Primero retiraban las de pequeño tamaño y dejaban las grandes hasta que el calor no pusiera en peligro el resultado final. Cada obra en bronce se iba liberando de su molde de barro a golpe de martillo. Con cinceles, cepillos y esmerilado, poco a poco, se iba descubriendo el **brillo metálico** de la campana, la forma del asa y los dibujos de su ornamentación.

En la actualidad la familia Rivera, descendiente de maestros fundidores desde el siglo XIX, mantiene su legado artesanal, junto con la capacidad de introducir los avances propios de nuestra época.

LOS SOGUEROS

Muchas de las **cuerdas y sogas** que actualmente se venden en el mercado se han tejido con fibras artificiales y torcidas en máquinas modernas. Sin embargo, para confeccionar antiguamente una **cuerda de cáñamo** a mano se necesitaba experiencia y muchas horas de trabajo. Calatayud (Zaragoza) gozaba antaño de gran fama en el arte de convertir las fibras de cáñamo en cuerdas resistentes, y fue allí donde Carmelo, José y Domingo se ofrecieron en el año 1996 a mostrarme cómo era este complejo oficio tradicional ya desaparecido.

En pleno campo, los tres veteranos **sogueros** montaron todos los aparejos que necesitaban para fabricar las cuerdas y sogas, empezando por la obtención de fibras a partir de los tallos secos del **cáñamo**. Domingo se encargaba de girar la rueda para transmitir el movimiento a las **carruchas** (una especie de poleas) y José, con una **«piña»** de cáñamo en la cintura, caminaba hacia atrás canalizando con los dedos las fibras con un **paño mojado** para incorporarlas al hilo. Cada vez que José recorría la distancia calculada para que la cuerda tuviera la medida deseada regresaba al punto de partida, soltaba el extremo del hilo terminado y enganchaba las fibras en una de las carruchas para formar otro nuevo.

Cuando José terminaba los hilos procedía a **trenzar** con ellos uno de los cuatro cordones que formarían la cuerda. En esta operación participaban los tres sogueros: mientras uno sujetaba el gancho manteniendo la **tensión** del cordón, otro iba uniendo en uno solo los hilos que pasaban por el **fustre** —pieza de madera con canales— y el tercero giraba la rueda manteniendo el movimiento de **torsión**. José avanzaba de frente a un paso normal y Carmelo lo hacía algo más lento con el gancho en la mano, ya que con la torsión se reducía la longitud del cordón. Los sogueros quitaban la cañamiza o desperdicio frotando con una malla de hierro, dejaban los cordones finos con un trapo mojado y con un trozo de cuerda los secaban hasta pulirlos.

Para **corchar** la cuerda los veteranos cordeleros sustituyeron la cruceta por la máquina de corchar, ya que tenía más fuerza para soportar todo el peso y la tensión. Este proceso era idéntico al de formar los **cordones**; solo variaban el grueso de la cuerda, el gancho y el fustre de madera. Terminaban la jornada enrollando la cuerda en el **plegador**, la ataban y la dejaban dispuesta para su utilización.

Es difícil describir en palabras los procesos de este oficio tan coordinado y complejo, pero verlo y vivirlo en primera persona fue sin duda una gran experiencia.

Eran muchas las variedades de cuerdas, sogas y maromas que confeccionaban los **cordeleros** de Calatayud, y muchas de ellas se fabricaban a medida según el uso que se les fuera a dar. Su clasificación dependía del diámetro y de la calidad de las fibras.

LA ELABORACIÓN DE LA SIDRA

Todos sabemos que la sidra es una bebida alcohólica de baja graduación típica del norte de España, más concretamente de Asturias. Algunas localidades del País Vasco y Navarra también han alcanzado fama por sus sidrerías y por las rutas para degustar esta bebida. Sin embargo, pocos saben que en el Pirineo aragonés se elaboraba sidra a partir de las **manzanas** que se producían en algunas laderas soleadas. En el año 1986, durante una visita al pueblo de Fragen, en el valle de Broto (Huesca), Victorino Fuertes me invitó a degustar un **vaso de sidra** y me quedé sorprendido cuando me dijo que la elaboraba él mismo. No dudó en mostrarme este aprovechamiento de las manzanas que desde siempre se había hecho en su casa.

El **manzano** es un árbol frutal que se ha adaptado perfectamente a los valles pirenaicos. En el mes de noviembre Victorino se dedicaba a recolectar las manzanas de los árboles que delimitaban los prados a las afueras del pueblo. Las manzanas caídas y las más maduras, que podía alcanzar a mano subido a una escalera, eran las ideales para elaborar esta bebida. Regresaba a su casa con el cesto cargado de fruta y preparaba todos los utensilios para extraer el **zumo**.

Las herramientas para realizar este proceso eran pocas y sencillas: una **bacía** rectangular, que era un recipiente fabricado con un trozo de tronco de árbol, y un **mazo de madera** como el de los carpinteros. La tarea consistía en machacar las manzanas dentro de la bacía para trocearlas. A golpe de maza iba triturando los frutos en pequeños trozos y los amontonaba en un rincón de la bacía. De allí pasaba a la pequeña prensa, similar a las que se utilizaban para elaborar el vino, y con un badil o paleta de hierro iba echando la pulpa dentro de ella. Cuando estaba llena tapaba la pulpa de manzana con unas piezas de madera, que se ajustaban por el interior de las paredes que formaban el cuerpo de la prensa. Girando el tornillo central exprimía poco a poco la **pulpa**, mientras que su **jugo** se filtraba entre las tablas de la prensa. El zumo caía al fondo y pasaba por una coladera hasta un recipiente que Victorino tenía preparado. Luego lo filtraba y lo guardaba en garrafas o en toneles.

La cantidad de jugo que Victorino obtenía cada año solía rondar los trescientos o cuatrocientos litros, que no llegaba a dejar fermentar, pues amigos y familiares los consumían en la misma campaña.

Con el fin de que esta tradición no se perdiera, desde principios de este siglo se organiza en el pueblo de Linás de Broto la **fiesta de la manzana**, en la que participan vecinos de ambas vertientes del Pirineo. Durante dos días del mes de octubre los miembros de la Asociación Cultural Tendeñera son los encargados de transformar las manzanas en exquisito zumo de manzana y en sidra.

LA CONSTRUCCIÓN DE TEJADOS CON TABLILLAS

Han sido muchos y muy variados los materiales utilizados para la cobertura de los tejados según las zonas de España: desde losas de piedra o láminas de pizarra hasta paja de centeno y ramas con troncos silvestres. Una de las singularidades arquitectónicas de la ermita de Nuestra Señora de las Nieves, en la selva de Irati (Navarra), es su tejado, construido íntegramente con tablillas obtenidas en los bosques del entorno. En el año 2021 un grupo de vecinos y expertos en el trabajo forestal de los valles de Aezkoa y Salazar se comprometieron a renovar todo el tejado de la ermita con **siete mil tablillas de haya** y me invitaron a compartir con ellos todas las fases del trabajo.

Con las correspondientes autorizaciones administrativas y siguiendo las instrucciones de los agentes forestales, los **maderistas** derribaron en la mengua del mes de enero las siete hayas que les fueron adjudicadas para este objetivo. Durante unos meses los troncos permanecieron extendidos por el monte para que fueran perdiendo la **savia** antes de proceder a su transformación en tablillas.

Al llegar el verano los troncos ya estaban dispuestos para dividirlos con los **tronzadores** (largas sierras de mano) en rollos o **trallos** de

65 centímetros de longitud, que era la medida de las tablillas. Para que las tablillas resistieran las inclemencias del tiempo y expulsaran bien el agua de la lluvia había que cortarlas verticalmente en el sentido de la veta. Los **techadores** trazaron las medidas en la superficie de cada trallo y los dividieron con el hacha en ocho gajos, que separaron del corazón central. A su vez, partieron estos por la mitad, y así sucesivamente hasta conseguir varias tablillas de cada uno con forma de **gajo** y de las mismas dimensiones. A medida que las iban cortando las apilaban alternativamente, dejando entre ellas un espacio para que pasara el aire y se secaran durante algunos meses.

Después de un año de secado llegó el momento de colocar las siete mil piezas de haya en la ermita, en sustitución de las de roble ya desgastadas por el paso del tiempo.

Uno de los tablilleros se encargaba de repasar los cantos de las tablillas; otros perforaban el agujero en cada pieza en el punto adecuado y le ajustaban una pequeña **clavija** de madera. Dos expertos techadores iban colocando las tablillas en el tejado, superpuestas unas sobre otras a modo de **escamas de pez** para que no filtrara el agua.

Varios días después el tejado de la ermita quedó totalmente terminado. Un trabajo artesano de **muchos meses** y gran esfuerzo que fue posible gracias a la voluntad de un grupo de veteranos tablilleros que trataban de mantener viva esta técnica, que antaño estaba muy arraigada en los valles del Pirineo navarro.

EL CERERO

En el año 2018 leí en la prensa la triste noticia de que La Fabril Cerera, un reconocido **taller artesanal** de velas en Segovia que funcionó durante más de medio siglo, había cerrado sus puertas. Esto me hizo recordar cuando en 1997 tuve la suerte de conocer a Manuel Yuste, artesano que empezó como aprendiz a los catorce años y que mantuvo activo este obrador durante cincuenta y uno, hasta su cierre en 2018. Él me mostró el día a día en el taller y el laborioso trabajo manual que hacía con la **cera y la parafina**.

Aunque las **velas y los cirios** pueden parecer unas piezas muy simples, su elaboración artesanal constaba de muchas fases. Lo primero que hacía Manuel era preparar las **mechas de algodón** a la medida deseada, cortarlas y anudar sus extremos para colgarlas en una rueda octogonal de madera, con unos pesos de hierro para que mantuvieran la verticalidad. Paralelamente, el cerero calentaba en un caldero una mezcla de parafina y cera de abejas que luego iba vertiendo con un cazo en el **noque**, un recipiente en el que cabían unos treinta litros. A partir de este momento empezaba a introducir los cuarenta **pábilos** (las mechas previamente anudadas) de cada tablilla en la **cera líquida** y los dejaba dentro un breve tiempo para que se adhiriera al algodón. Cada vez que sumergía los pábilos la cera líquida y caliente se fijaba a la superficie fría y formaba una nueva capa, que se solidificaba al contacto con el aire.

Con mucha paciencia, ayudado por los contrapesos de hierro que tensaban las tablillas y los **orificios** que marcaban el grueso de las velas, Manuel realizaba estas **inmersiones** decenas y decenas de veces hasta conseguir el número de capas y el grosor deseados, prestando mucha atención y con cuidado para que la cabeza de la vela y el resto de su cuerpo fueran uniformes y no hubiera deformaciones.

Tal y como me comentaba el cerero sobre este oficio, no todas las velas eran iguales. El grosor dependía del número de inmersiones que se hacían en la cera líquida y el tamaño se determinaba según el corte final que el experto marcaba con la sierra.

Manuel Yuste trabajaba normalmente bajo pedido, y las **ermitas y las iglesias** eran sus principales clientes, puesto que demandaban con frecuencia velas y cirios tradicionales para el **uso de sus fieles**. En los tiempos prósperos del taller se llegaron a elaborar en un día más de veinte mil velas. En la actualidad, con todos estos procesos cien por cien mecanizados, las velas y los cirios se pueden encontrar en todo tipo de tiendas y supermercados a precios muy bajos, por lo que su elaboración tradicional y la rentabilidad de pequeños talleres como La Fabril Cerera se fue apagando poco a poco en la segunda década de los 2000.

LOS CAÑICEROS

Las largas **cañas** que vemos junto a las orillas de los ríos y las acequias han tenido a lo largo de la historia múltiples usos: se han utilizado para tejer cestas, en la construcción, en los falsos techos de muchas casas, como empalizadas en los huertos, para el secado de frutas o como lengüetas de instrumentos musicales, entre otras muchas funciones. Vicente Jovellar y Bartolomé Peirón se dedicaron durante varias décadas a la fabricación de **cañizos** en la localidad de Altorricón (Huesca). Aprovechando un encargo que tuvieron en el año 1995, pude saciar mi curiosidad sobre el aprovechamiento de las cañas.

Estos **cañiceros** se proveían de las cañas en la mengua de enero para que se conservaran mejor —como dice la sabiduría popular, la savia no se mueve— y las almacenaban en posición vertical, en **fajos** separados, para que penetrara el aire, pues las que estaban mal almacenadas producían un polvillo negro peligroso para la salud. La confección de un cañizo comenzaba pelando las hojas de las cañas con una **cuchilla** y abriéndolas en tiras con el **rajador**. Luego seleccionaban y cortaban a la longitud apropiada las cañas gruesas y rectas que servirían para las costillas o pilares principales. Con dos aparejos de alambre los artesanos se guiaban para colocar las cañas maestras en número impar para que el tejido fuera alterno. Seguidamente comenzaban a trenzar con las tiras de caña

que ya tenían preparadas y cuando terminaba todo el tejido introducían unas cañas entre las maestras y las tiras para reforzar toda la pieza y cortaban las puntas sobrantes.

Aunque Vicente estaba acostumbrado a esta labor, no podía evitar algún corte y para curarse utilizaba la telilla que separaba los nudos de las cañas.

Otro de los enseres que elaboraban los cañiceros eran las **arnas o colmenas** de forma cilíndrica que se utilizaban para el cultivo de las abejas. Al igual que en los cañizos, las costillas de las arnas tenían que estar presentes en número impar para que el tejido fuera alterno con las tiras. Poco a poco Vicente iba trenzando con las tiras de caña todo el cuerpo del arna. Tradicionalmente el **excremento** del ganado vacuno ha sido la mejor argamasa para forrar el cuerpo de las arnas. Vicente iba aplicando el excremento tierno con las manos, tanto por la parte exterior como por la interior, pues es perjudicial para las abejas que pase la luz. Con un par de **losas** cerraba las dos bocas del arna, picando en una de ellas un pequeño agujero que serviría de puerta para la entrada y salida de los insectos.

Durante muchas generaciones las cañas se han utilizado en la confección de cañizos para la construcción y para el secado de las frutas. En la apicultura las arnas de caña han sido sustituidas por cajas móviles. Hoy las viejas herramientas del **cañicero** han quedado arrinconadas como un recuerdo de este oficio tradicional de aprovechamiento de las cañas silvestres.

EL SECADO DE LOS HIGOS

¿Sabías que durante la Primera Guerra Mundial se multiplicó en Europa el consumo de higos secos? La causa era la gran calidad de **nutrientes** que tenían estos frutos una vez desecados, que se convirtieron en un excelente sustituto de la carne, ya que se podían conservar durante mucho tiempo. Esta situación animó a los vecinos de Fraga (Huesca) a impulsar grandes plantaciones de **higueras**, hasta tal punto que la mayor parte de su población se dedicó a la producción, manipulación y comercio de los higos. Gracias a ellos en 1995 pude conocer en primera persona cómo era el secado de los higos y su encajonado.

La recolección de los **higos** comenzaba a finales de agosto y casi toda la población de Fraga se dispersaba por los montes quedándose a vivir durante ese tiempo en las pequeñas casas de las huertas. Para coger los higos hacían falta pocos aparejos: la **escalera**, el ***forcall*** (una especie de horca), una **cesta** de mimbre y un **gancho**. Toda la familia colaboraba: los hombres subidos a la escalera y las mujeres y los niños recogiendo los higos y llevándolos al secador.

Como en casi todas las actividades rurales, en esta también había una superstición entre los campesinos, ya que, según me contaron, no se podían coger los higos en

domingo porque se corría el riesgo de caerse de la escalera.

En un espacio próximo emplazaban el secadero. Sobre varios **cañizos** (cañas unidas entre sí), aislados del suelo para facilitar el paso del aire por debajo, se colocaban los higos recién cogidos del árbol o del suelo. Las mujeres los **alineaban** separando los verdes de los mustios y de los feos, pequeños y aplastados. Como eran muy delicados había que darles la vuelta durante unos cuatro o cinco días para que se secaran correctamente al sol. Con el fin de protegerlos de las repentinas lluvias y del rocío del amanecer, cada noche los cañizos se apilaban colocando encima uno de tapa como **protección**. Cuando los higos ya estaban secos se recogían en canastos y se llevaban a la casa.

Encajonar era el trabajo que hacían las mujeres, que aplanaban los higos con los dedos y formaban cartuchos. Después los colocaban en **cajas de madera** de diferentes tamaños, componiendo distintas figuras decorativas en la capa superior. Las corredoras, que eran las encargadas de la distribución, solían trabajar también en los almacenes, preparando las cajas y comprobando la calidad del producto envasado.

Debido a la competencia surgida con los higos de otras poblaciones que se comercializaban como de Fraga sin serlo, los productores se unieron para conseguir la **denominación de origen** en 1929. Por desgracia, el cambio de cultivos ha terminado prácticamente con las higueras de Fraga y con la comercialización tradicional de estos deliciosos higos.

LA CONSTRUCCIÓN DE UNA CHIMENEA CON PIEDRA TOSCA

En la arquitectura popular de los Pirineos era muy común utilizar la **piedra tosca o toba** en la construcción de las **chimeneas** por su poco peso. Para que saliera bien el humo era necesario que rebasaran la cumbrera del tejado, por lo que ese era el principal motivo de su exagerado volumen. Aprovechando que Vimala tenía que construir la chimenea en su casa de Aineto (Huesca) y que Hermenegildo conocía bien el manejo de esta piedra en el pueblo de Cajigar (Huesca), en el año 1997 no quise perder la oportunidad de recoger en imágenes la extracción de la piedra tosca y la construcción de la chimenea.

Hermenegildo y Ramiro salieron a buscar la piedra tosca, formada por la **sedimentación** de los materiales que arrastra el agua cuando cae por los barrancos, y a golpes de **pico y hacha** extrajeron los bloques que necesitaban. Uno con la sierra y otro con el hacha, desbastaron las piedras para transportarlas con el **ballarte**, una especie de parihuela de madera.

En el pueblo de Aineto Vimala decidió construir la chimenea con las piedras que le había facilitado Hermenegildo y las que él mismo

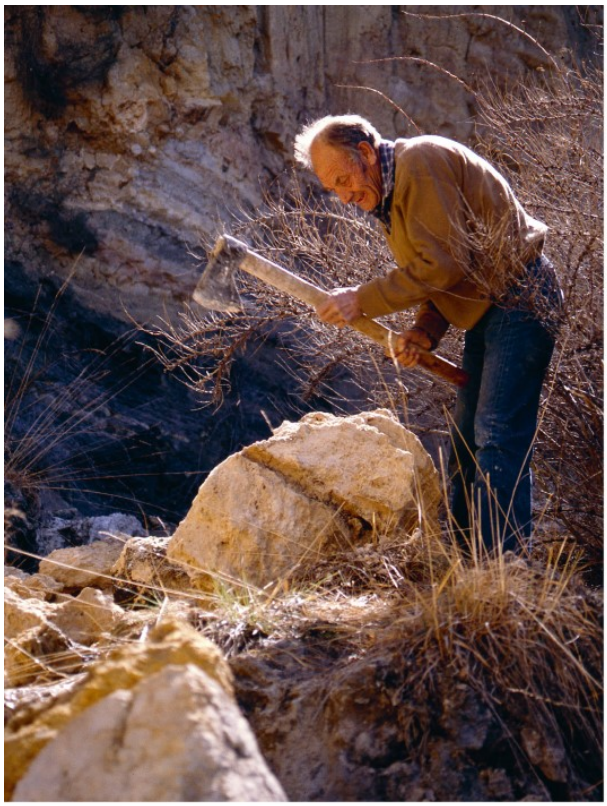
había conseguido en un barranco cercano. Como estas piedras se trabajaban igual que la madera, les iba dando forma con la **azuela**. Levantar una chimenea era para Vimala como un juego de **arquitectura** en el que tenía que fabricar las piezas y ajustarlas entre sí.

Guiado por una regla y unas plantillas de referencia, empezó a construir los círculos de piedra de la chimenea. El arranque fue la parte más difícil, pues tuvo que mantener la horizontalidad con el tejado, nivelando con unas piezas de piedra unidas con mortero. Unas **plantillas** de tabla le sirvieron de indicador para ir montando cada uno de los anillos a la vez que mantenía la forma troncocónica. Vimala guardaba la tierra que se desprendía al picar la piedra para aprovecharla en la preparación del **mortero** que necesitaba para unir las piezas. El cuerpo de la chimenea quedó terminado y había que construir la salida de humos. Para ello Vimala colocó un pequeño **alero circular** de losas sobre el que apoyó unas piedras pequeñas separadas entre sí. Sobre ellas asentó un nuevo alero y una segunda fila de piedras, que servirían de soporte para el tejadillo.

Solo quedaba colocar el espantabrujas, una piedra tallada con una figura humana, de animal u otro símbolo que tenía una doble función: la fijación del tejadillo de la chimenea y la de impedir la entrada de las brujas, pues este era el único hueco de la casa que siempre estaba abierto.

La nueva chimenea se levantó respetando la **estética tradicional** de la arquitectura pirenaica y, además, cumplió la función de

conducir al exterior el humo que se produjera en el hogar.



LA ARTESANÍA CON PALMA BLANCA

Cuando llega el **Domingo de Ramos**, celebración religiosa que conmemora la entrada de Jesús en Jerusalén, es habitual ver a la gente con las tradicionales y elegantes **palmas**, en sus diferentes variedades y tamaños, que este día son bendecidas en la procesión y colocadas en el balcón de la casa o en algún lugar destacado para proteger a sus moradores. Sin embargo, la elaboración de estas palmas es muy costosa y arriesgada hasta que llegan a adquirir ese brillante color del marfil. En 1999 pude compartir con varias familias de Elche (Alicante) las diferentes fases que se requerían para cuidar el palmeral y confeccionar las palmas.

Lo primero que me contaron fue que del **palmeral** se aprovechaba casi todo, desde la recolección de los dátiles para su consumo, la confección de escobas, cestas o vallas para separar los huertos con sus ramas secas, hasta el aprovechamiento de la **palma blanca**, que es el que explico en estas líneas.

La preparación de la palma comenzaba en el mes de diciembre con el **arriesgado trabajo** de los especialistas, que subían con unas cuerdas hasta las **copas de los árboles** para quitar todas las ramas muertas, cortar las exteriores que no se iban a utilizar y dejar las más jóvenes. Luego ataban estas ramas formando un **penacho**

para que no les entrara la luz, por lo que, al impedir la fotosíntesis, tomaban un color blanco amarillento. Cuando los nuevos brotes iban a salir del penacho en los meses de verano llegaba el momento del encaperuzado o cierre de cualquier entrada de luz, una operación que diferenciaba la producción palmífera de Elche de la del resto de los palmerales y la convertía en exclusiva.

A partir del mes de enero se procedía a la recolección de la palma blanca, desafiando nuevamente la ley de la gravedad. A medida que el ***palmerer*** cortaba los renuevos blancos de la palmera, los lanzaba de punta para clavarlos verticalmente en el suelo del bancal y los seleccionaba por categorías. El proceso de **blanqueado** se complementaba con un baño de **agua y lejía** durante dos días y sometiendo las palmas a una atmósfera de azufre quemado.

La elaboración de las **palmas rizadas** ocupaba a muchas familias ilicitanas que se reunían en los obradores conjugando la habilidad con las manos, la tradición y la **creatividad** para dar forma a extraordinarias **obras de arte**. En ese ambiente de los talleres familiares las mujeres, que gozaban de esa maestría que da la experiencia, realizaban el trabajo de limpiar las hojas, abrir los foliolos o trenzar y rizar las tiras.

Actualmente el 99 % de la producción de toda la palma blanca ornamental en el mundo procede del palmeral de Elche (Alicante).

Cada año el ayuntamiento encarga a los artesanos locales las palmas blancas artísticas de grandes dimensiones con las que obsequiar a los **reyes de España** o a **su santidad el papa**, quienes

tradicionalmente siempre lucen un ramo ilicitano el Domingo de Ramos.

EL BOTERO

Los que me conocen saben bien que una buena **bota de vino** es un elemento imprescindible para mí en las comidas y celebraciones con amigos o familia, e incluso cuando voy al monte. Pocas veces bebo el vino en copas de cristal, por no decir nunca; prefiero disfrutar de esta bebida en la bota de vino que en los años noventa me fabricaron artesanalmente Blas Castán y su hijo José Luis. Fue en 1995 cuando vi cómo elaboraban a mano este recipiente en su **botería** de Ayerbe (Huesca). Los odres, botas y pieles colgados en su fachada llamaban la atención de los vecinos y de los viajeros que pasaban por la zona, entre los que me incluyo.

En mis visitas a su taller fui documentando este oficio, en el que utilizaban el **cuero** procedente de las **pieles de cabra** como materia prima. Ellos mismos las descarnaban con la cuchilla y las curtían en el bombo de madera hasta que, en los últimos años, adquirían las pieles ya elaboradas. Sobre la superficie del cuero José Luis marcaba con las plantillas las formas de las botas y **esquilaba** el pelo de forma escalonada. Luego preparaba las presillas o cordones con unas tiras y doblaba la pieza en dos mitades iguales, recortando el cuero sobrante.

José Luis fabricaba el hilo para **coser** con un cordón de liza, reduciendo el grueso de las puntas, lo frotaba con pez y engarzaba

unos **pelos de jabalí** en los extremos. Blas colocaba las tablas de coser entre las piernas aprisionando con ellas el cuerpo de la bota. Para esta tarea clavaba el punzón en la juntura de la pieza de cuero, cogiendo a cada lado un trozo de trencilla que le daría mayor consistencia e impermeabilidad. Cruzando los dos pelos de jabalí, seguidos de la liza embreada, los pasaba por los agujeros y tensaba con fuerza al final de la puntada. Poco a poco el contorno quedaba cosido y el botero daba la vuelta a la bota para que el pelo quedara en el interior.

Bien caliente y mezclada con aceite de oliva, vertía en el interior de la bota la **pez**, que es una sustancia resinosa que se obtiene por la quema de las tozas de los pinos. Antes de que se solidificara la extendía uniformemente frotando y batiendo el cuero con las manos, y cuando se enfriaba la bota quedaba **impermeabilizada**. Con la colocación del brocal de plástico —que en otros tiempos se fabricaba con madera, hueso o cuerno— bien ajustado con liza la bota quedaba terminada.

En el carasol de la botería, con la bota llena y un buen **trago de vino** terminamos la jornada, mientras Blas recitaba la poesía que él mismo había dedicado a este recipiente de cuero:

«Me reciben con alegría. Cuando estoy junto a los labios me aprietan el culo con gran placer. Hago reír y cantar. Cuando me agoto me bufo en la boca de quien me tiene y me recogen para otra ocasión».

LA FABRICACIÓN DE CENCERROS

«Va al prado y no come, va al río y no bebe y dando voces se mantiene.» Esta adivinanza popular hace referencia al **cencerro**, una campana que los ganaderos utilizan para localizar al ganado en el monte y conducir los rebaños con su sonido en los desplazamientos trashumantes. No obstante, por su llamativo ruido también se emplea en muchos rituales festivos como sanantonadas, carnavales, bodas y cencerradas. En 1999 visité el taller de Santiago Risueño en Ciudad Rodrigo (Salamanca), **un artesano del metal** que abastecía de cencerros a los ganaderos de la zona. Se puso a mi disposición para compartir los secretos del oficio y muchas horas de su trabajo.

Con la chapa de hierro marcada y cortada a las medidas de una plantilla empezaba la fabricación de un cencerro. Santiago se había iniciado en la profesión a los catorce años, en el taller fundado por su bisabuelo. La experiencia de toda una vida le había permitido alardear de una gran habilidad en el manejo del **martillo** y, sincronizando todos sus movimientos con rapidez, moldeaba la chapa sobre la bigornia o **yunque**. Luego pasaba al recocido de la pieza, calentándola al rojo vivo y enfriándola rápidamente para modificar su maleabilidad. Con unos pequeños cortes en el borde de

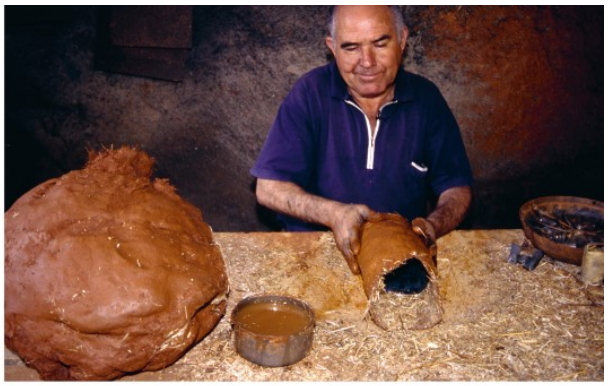
la chapa unía las dos mitades de la pieza, formando el cuerpo, y le añadía el asa y el refuerzo de la boca.

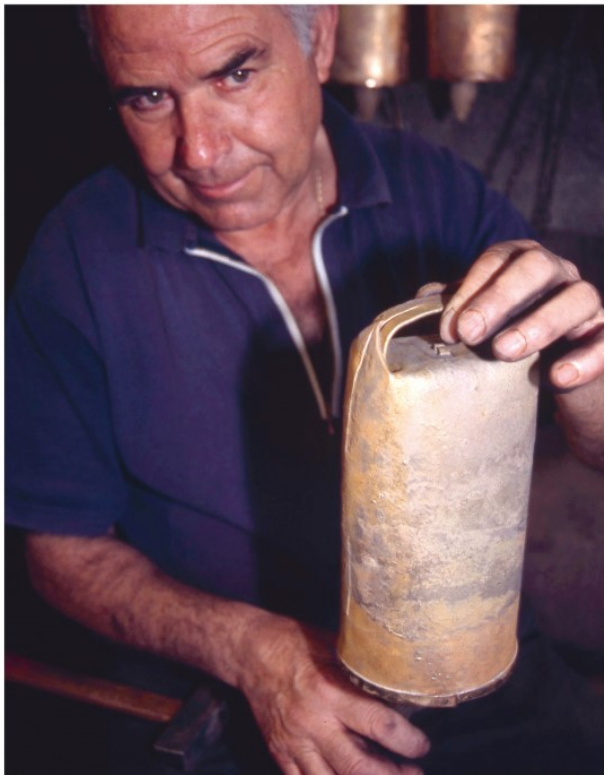
Para darle el sonido característico al cencerro Santiago preparaba el horno para la fundición y cubría el exterior de la pieza con una recia capa de barro mezclado con paja.

En el interior echaba unos trozos de metal recuperados de piezas viejas, lo rellenaba con paja y cerraba la boca con una pequeña torta de barro a la medida. Durante casi media hora el fuego de la **fragua** actuaba sobre varios cencerros que había preparado, fundiendo el metal que llevaban en su interior. Cuando Santiago calculaba que las piececitas ya se habrían derretido dentro de los cencerros los sacaba de la fragua y les daba vueltas por el suelo para que el **metal líquido** se distribuyera por toda la superficie interior y se fundiera con la chapa de hierro, que también estaba al rojo vivo. Seguidamente echaba las piezas en una pila de **agua** para que se enfriaran y los cencerros cogieran el temple.

Al desprenderlos de la cascarilla los cencerros salían a la luz, y para que no se oxidaran Santiago los limpiaba con **arena** y los secaba al calor del fuego. Su forma hueca y la composición metálica del cencerro cambiaban la calidad del **sonido**, y con el martillo afinaba y repasaba cada una de las piezas.

Santiago se jubiló a los ochenta y un años y con él se apagó el sonido de los cencerros en su taller de Ciudad Rodrigo.





LA ELABORACÓN DE HILOS DE SEDA

Es difícil imaginar que el hilo de seda se obtenga del **capullo** que elaboran unos **gusanos** para protegerse durante la metamorfosis. La artesanía de la seda, de origen chino, necesita como materia prima el hilo que produce la **oruga *Bombyx mori***. En la isla canaria de La Palma, y más concretamente en El Paso, se conservaba en el año 1998 el cultivo tradicional de las orugas y la confección de la seda. Con algunas familias pude conocer de primera mano la transformación del hilo de seda en tejidos. ¡Un proceso muy curioso!

Cuando llegaba la primavera brotaban las hojas de las **moreras** y diariamente había que recoger la cantidad que se necesitaba para alimentar a las pequeñas orugas que empezaban a salir de sus huevecillos. Las orugas formaban el capullo sobre unas ramas colocadas en la habitación. Después de soltar el último excremento la oruga movía la cabeza y el tórax en todos los sentidos y a través de las glándulas sericígenas emitía una **baba sedosa** que, al contacto con el aire, se solidificaba. Empezaba así a tejer una red irregular de **seda** que iba enrollando multitud de veces sobre su cuerpo hasta que quedaba encerrada. Una vez que terminaba su trabajo, en el interior del capullo se producía la metamorfosis final.

Por desgracia para las crisálidas, para obtener el hilo entero había que impedir que rompieran la cápsula de seda en su intento desesperado por salir.

La solución consistía en introducir unos quinientos capullos en un caldero con agua a punto de hervir para que quedaran blandos, lo que suponía un trágico final para las orugas. Luego la artesana cogía de doce a quince puntas de hilo, las **enhebraba** por el agujero del mango de una sartén y, pasando por unos carretes, las enrollaba en el torno. Para esta tarea hacían falta tres personas: la **sedera**, la **hebrerera** y la **tornera**. Los capullos bailaban en el interior de la caldera mientras se iban desenrollando los **1.500 metros de hilo** que tenía, aproximadamente, cada uno. Había que sacar la madeja del torno cuando alcanzaba el tamaño y el peso deseados. Entonces pasaba a la devanadera, controlando por el tacto las roturas del hilo y la suciedad.

Las madejas se **blanqueaban** con una lejía elaborada con jabón y para su tinción se utilizaban la cochinilla y otras plantas tintóreas, con lo que se obtenía una variada gama de colores. El hilo de seda se llevaba al **telar**, donde, una vez montada la urdimbre, se procedía a la elaboración de los tejidos. La indumentaria tradicional de La Palma, rica en prendas elaboradas con seda, es una muestra de la abundancia de esta materia prima en la isla.

La exquisitez de la producción de las artesanas de El Paso ha conjugado, además de una técnica depurada, un cariño especial hacia su trabajo, sabiduría secular y muchísima paciencia.

EL CALDERERO

Cuando veo esos tradicionales **calderos de cobre** que hoy decoran los espacios rurales recuerdo el sonido del martilleo rítmico y continuo y el olor a la fragua que me envolvía cuando visitaba a Joaquín Sirvent en su taller de calderería en Benabarre (Huesca). El calderero, como se conocía popularmente a este artesano, se incorporó al oficio familiar a los ocho años. Mi primera visita a ese pequeño taller fue en el año 1982. Por esas fechas Sirvent seguía creando algunas piezas de cobre para cubrir sus compromisos con los amigos. Hoy todavía conservo aquella pequeña **olleta** cuya elaboración presencié paso a paso.

Sobre una plantilla de cartón el calderero dibujaba con un punzón el cuerpo de la olleta en la **chapa de cobre**, la cortaba con una tijera y con un mazo de madera **moldeaba** la curvatura troncocónica hasta unir los dos laterales. Fue sorprendente ver cómo con una pasta y el fuego de la fragua lograba **soldar** la juntura de la chapa y darle maleabilidad al introducirla directamente en agua fría. Después, sobre la palanca del banco, Sirvent redondeaba el cuerpo de la olleta y golpeaba la soldadura hasta conseguir uniformidad en toda la superficie.

Para dejar terminado el cuerpo el calderero ajustaba un **aro de hierro** en la boca. Otro trozo redondo de chapa de cobre le servía

para preparar el fondo de la olleta, y con el **mazo** le daba la forma abombada. Manejando con habilidad el fuelle de la **fragua** soldaba el fondo al cuerpo, y para limpiar el cobre y quitarle la cascarilla lavaba el metal con una mezcla de agua, vinagre y sal.

La marca de Sirvent en su trabajo se reconocía por el picado de la olla, que consistía en decorar con puntos la superficie a base de continuos y precisos martillazos, formando figuras, círculos concéntricos o peces.

Dos anillas de hierro, ajustadas con sendos remaches de cobre cerca de la boca, servían para sujetar el asa. Con el fin de garantizar la higiene de los alimentos Sirvent siempre **estañaba** las olletas, y para ello limpiaba el cobre con sal y vinagre calientes. Con un palo y cáñamo enrollado en un extremo rebozaba el interior del recipiente con **resina de pino y estaño**. Nuevamente el calor de la fragua cumplía su misión licuando y mezclando la resina con el estaño, que, por frotamiento con el cáñamo, quedaba adherido a toda la pared interior. La olleta, fruto del buen hacer y del ingenio de Sirvent, quedaba dispuesta para cumplir una función ornamental.

Martillos, yunque, fragua e incluso el mismo taller rondaban los dos siglos de servicio a la comarca. La gama de productos que Joaquín Sirvent fabricaba en su **taller** de Benabarre abarcaba desde grandes calderos moldeados en una sola pieza hasta alambiques, chocolateras y todo tipo de recipientes de cobre.

EL CULTIVO Y APROVECHAMIENTO DEL CÁÑAMO

Cuando hablamos del cáñamo nos referimos a una planta perteneciente a la familia del **cannabis**, por lo que la mayoría de la gente la identifica como **marihuana**. Sin embargo, realmente el cáñamo ha sido una planta que se ha utilizado y se sigue utilizando para el aprovechamiento de sus **fibras**, destinadas a diferentes **tejidos**. Siempre tenía curiosidad por saber cómo se podía convertir la simiente del cáñamo en un tejido, y un grupo de vecinas del pueblo de San Juan de Plan (Huesca) se ofreció a recuperar esta planta que antaño se cultivaba en pequeñas parcelas.

En el mes de mayo las mujeres sembraron los **cañamones**, pero como eran un manjar tentador para los pájaros era necesario colocar un espantapájaros. Las abundantes lluvias facilitaban el crecimiento de la planta y a finales de septiembre el cáñamo de **flor** alcanzaba su máximo desarrollo, mientras que el de simiente no estaba listo hasta primeros de octubre.

Recolectaban el cáñamo arrancándolo a tirones con sus raíces y formaban manojos con las matas. Las mujeres apilaban verticalmente los fajos formando **modolones** para que se secaran, y

días después separaban la simiente y la hojarasca golpeando las cabezas de los tallos sobre una sábana. Una operación importante consistía en cocer los tallos, y para ello dejaban las **garbas** extendidas en los prados durante varios días hasta que la materia leñosa se pudriera con la humedad. Después del secado, un día soleado de invierno las mujeres se reunían para extraer las fibras, rompiendo primero la parte leñosa con la **gramadera** de crujir. Luego las pasaban por la gramadera de aclarar y después separaban con el rastrillo las fibras más finas y las recogían en forma de madejas.

Convertir la fibra de cáñamo en hilo era una tarea de la que siempre se habían ocupado las mujeres en el medio rural.

Con la **rueca** cogida en la cintura, las hiladoras utilizaban una mano para separar la fibra y la otra para hacer girar el huso retorciendo las hebras. Cuando los **husos** estaban llenos de hilo desprendían las ***fusadas*** y, con varias unidas entre sí, pasaban al **dimuré**, donde formaban las madejas. A golpe de paleta y de jabón eliminaban en el agua las impurezas de las fibras y después procedían a la colada, que consistía en pasarlas por ceniza y agua caliente en el **roscadero** (un cesto grande de mimbre). Una vez enfriadas bajaban las madejas al río para aclararlas, y cuando se secaban formaban los ovillos en la **devanadera**, que era la forma de entregarlos al tejedor para que este los convirtiera en tejidos.

Desde hace varios años las **fibras artificiales** han sustituido a las naturales. Solo si tenemos en cuenta la riqueza que suponía poseer una docena de camisas de cáñamo, algunas sábanas o dos

camisones en el ajuar podemos valorar el esfuerzo de los habitantes de la montaña en general y de la mujer en particular.

LOS NAVATEROS

En diciembre del año 2022 la Unesco declaró **Patrimonio Cultural Inmaterial de la Humanidad** el transporte de la madera por los ríos. Casi cuatro décadas antes, en el año 1983, los veteranos navateros de la comarca de Sobrarbe (Huesca) me contaron que todavía vibraban en su mente los ecos de este antiguo oficio de cortar la madera en los bosques, **desplazar los troncos** flotando por los pequeños barrancos y montar las **navatas** a la orilla del río Cinca (Huesca) para bajar con ellas navegando hasta la desembocadura del Ebro en Tortosa (Tarragona), en el Mediterráneo. Todavía conservaban en el mapa de su memoria el recuerdo de cada tramo del río, cada curva y cada roca del cauce.

En los valles pirenaicos estas grandes **balsas de madera** han recibido el nombre de **almadías, navatas o *rais***, según los ríos. No voy a hablar de cómo era el montaje de estas balsas —simplemente consistía en unir los troncos de madera entre sí con varas y otras materias vegetales del río—, sino de cómo fue la experiencia de viajar con estos expertos navateros por el río.

Las mejores fechas para navegar eran los meses de mayo y junio, cuando los ríos bajaban caudalosos por el **deshielo**. Los remos les servían para conducir las navatas, evitando las zonas menos profundas, donde podían quedarse atascadas. La falta de caudal

era una de las causas de embarrancamiento, porque la base de los maderos tocaba en el fondo, la navata se detenía y tenían que empujarla ayudados por unas barras de madera.

La conducción de las navatas, de varias toneladas de peso, y sobre todo el manejo de los remos, requerían fuerza y habilidad. A pesar de que los navateros distinguían a lo lejos el tramo del río por donde tenían que pasar, el viaje no estaba exento de **peligros**, sobre todo en los remolinos y en los estrechos, donde el agua bajaba con gran fuerza entre las rocas. Muchos navateros perdieron la vida. Viví ese peligro en primera persona en nuestro descenso para la grabación del documental, pues uno de los ellos cayó al agua y no aparecía.

Pasó casi un minuto y al final lo vimos salir por debajo de la navata y agarrarse a los maderos. Fue una suerte que no lo aplastara el peso de los troncos en el lecho del río, pues había bastante profundidad.

A raíz de aquel descenso del año 1983 los jóvenes de la comarca quisieron revivir esta actividad para recordar la historia de sus antepasados. Al igual que ellos, los almadieros navarros en el río Esca, los aragoneses del valle de Hecho en el río Aragón Subordán, los navateros del río Gállego y los *raiers* de La Pobla de Segur (Lérida) organizan **descensos anuales** para recordar y homenajear a los antiguos navegantes de estos ríos, a los que se tragó el cauce y a los que se llevó el tiempo tras duros trabajos para sobrevivir en estas montañas.

EL ABANIQUERO

Cuenta una leyenda que el primer **abanico plegable** nació una noche de verano de mucho calor, cuando un murciélago entró en la casa de un humilde matrimonio japonés fabricante de abanicos y cayó herido en el suelo. Al observar la membrana plegable de sus alas surgió la idea de fabricar los abanicos imitando los miembros de este animal. Fue en 1997 cuando fui a visitar el taller de Francisco Renovell y Josefina García, en Aldaia (Valencia), y me quedé prendado por los **elegantes abanicos** que allí se confeccionaban. Esta familia me dio todas las facilidades para que pudiera recoger su oficio en imágenes.

Tal como me explicaron, la clave de la fabricación del abanico plegable estaba en las **varillas** que lo conformaban, para las que utilizaban **maderas nobles** en los modelos de lujo. De los tacos de madera el artesano obtenía las láminas que formaban las varillas y las repasaba con la lima, la cuchilla y la lija. De maderas más comunes eran las **guías** que, una vez cortadas, se pegaban al varillaje, de una longitud acorde con la tela que se iba a colocar.

Cuando estos artesanos fabricaban abanicos de maderas nobles los decoraban con **dibujos artísticos** de más valor y en la sierra de ballesta Francisco procedía al **calado** de la ornamentación del varillaje. Otro tipo de decoración de las varillas consistía en el

grabado con buriles, bien sobre la superficie lisa o sobre los dibujos calados previamente. Una vez que las varillas estaban decoradas les aplicaban unas **ceras especiales** y procedían al patinado, es decir, a dar un color de fondo al relieve. Pasando un disolvente por las varillas conseguían que la pintura quedara solamente en el relieve marcado. Una vez terminada la decoración, las varillas pasaban al **pulido** final, donde se les daba el brillo definitivo.

Aunque cada operario se especializaba en alguna tarea concreta, Francisco las conocía todas, pues había empezado a trabajar de **abaniquero** en su juventud. Seguidamente ya se podía colocar la **tela o país**, utilizando tejidos de percal y encajes cortados a la medida y plisados en un doble molde de cartulina donde quedaban marcados los pliegues. Luego se pegaba la tela sobre las varillas y se procedía a la decoración, que podía ser grabada, bordada o pintada. Tras la colocación de los **remaches** definitivos para sujetar las varillas el artesano imprimía su **firma** con algún motivo floral, una figura o un paisaje.

Un abanico plegable que la familia confeccionó para mí preside hoy la entrada de mi casa, pues solo lo conservo como elemento decorativo debido a sus detalles y belleza artística.

Francisco y Josefina, junto con sus hijas Paula y Elena, seguían a finales del siglo pasado practicando esta modalidad artesana de la fabricación de abanicos, heredada de generaciones anteriores.

LOS ESPIGOLEROS

En algunos pueblos todavía se conservan unas grandes **calderas de hierro** que los vecinos utilizaban para extraer la **esencia de lavanda**. Las condiciones orográficas del pueblo de Plenas (Zaragoza) son idóneas para el desarrollo de una flora espontánea entre la que abunda la alhucema o *Lavandula latifolia*. Esta planta es muy parecida al espliego y pertenece a la misma familia, aunque, como dice el refrán popular, «espliego y alhucema son una cosa *mesma*».

En 1995 mis amigos de Plenas me invitaron a la recuperación de la historia local del **espliego**, aprovechando que Pedro Martín conservaba la caldera y los vecinos todavía sentían ese aroma que impregnaba el aire al final de los veranos. Una mañana de agosto, poco antes de que saliera el sol, los **segadores** llegaron al monte para cosechar el espliego, con la **hoz** en la mano derecha y la **zoqueta** y la **dedaleta** (piezas de madera para proteger los dedos) en la izquierda. A medida que lo iban cortando lo ataban en fajos para poder cargarlos en la caballería y trasladarlos hasta la explanada, donde se montaba la olla o caldera. Allí se **pesaban** en una gran romana, se extendía el vale para cobrar a final de temporada y se almacenaban hasta su destilación.

La **olla** se asentaba sobre una cavidad de piedra y barro que cumplía la función de horno y su interior estaba dividido en dos cuerpos separados por una **rejilla**. La parte inferior se llenaba con algo más de **cien litros de agua**, la superior con unos **seiscientos kilos de matas** bien apretadas, y se prendía fuego al combustible del horno. Cuando el agua estaba a punto de hervir se colocaba la tapa, se cerraba la caldera herméticamente sellando la juntura con barro y unas grapas y comenzaba la **destilación**, mediante la cual se vaporizaban el agua y los aceites contenidos en la planta. La mezcla de vapores pasaba por el largo tubo serpentín, sumergido y refrigerado en el agua corriente de la acequia. El líquido que salía por la boca se recogía en un recipiente llamado **vaso florentino**. Allí el aceite, que es menos denso que el agua, flotaba en su superficie, salía por un drenaje del recipiente y se recogía en un cubo. La separación del agua y el **aceite esencial** era una tarea delicada que siempre llevaba a cabo el encargado.

Aunque los compradores de la esencia no daban información sobre su uso, en el pueblo de Plenas se sabía que aprovechaban sus propiedades para la industria farmacéutica y que su aroma era muy apreciado en cosmética y perfumería.

Gracias a la colaboración de Pedro Martín y de varios vecinos se pudo recuperar esta actividad que, en sus tiempos más prósperos, llegó a tener tres calderas en funcionamiento y supuso una importante fuente de ingresos para las familias humildes.

LOS PIZARREROS

Cuando paseamos por los pueblos de alta montaña es inevitable fijarnos en sus llamativos **tejados de pizarra**. El clima frío y las nevadas habituales requieren un material que sea un buen aislante térmico y que, a diferencia de las tejas, no acumule nieve. Este elemento es la pizarra, una roca metamórfica homogénea de grano muy fino que se divide con facilidad en **láminas delgadas**.

En San Pedro de Trones (León) numerosos vecinos dedicaron toda su vida a la explotación de las canteras de pizarra. Fue en el año 1998, con Heliodoro, Higinio y Sigfredo, tres **veteranos canteros** ya jubilados, cuando tuve la oportunidad de conocer la técnica tradicional de obtención y elaboración de este material.

El primer paso era extraer con el guillo —una cuña de hierro que por su forma penetraba entre las capas de losa— los bloques de pizarra a golpe de maza. Cada cierto tiempo había que introducir **cartuchos de dinamita** para romper la piedra. Estos expertos pizarreros no dudaron en hacerme una demostración de cómo se perforaban los agujeros para meter la pólvora. Mientras Heliodoro sujetaba el pistolo o barreno y lo iba girando un cuarto de vuelta por cada golpe, Higinio y Sigfredo golpeaban con los mazos, rítmicamente y con mucha precisión.

Viendo este proceso me di cuenta de la confianza que tenía que depositar el artesano que sujetaba el barreno en sus dos compañeros, ya que un mal golpe podía acabar con uno de sus dedos o con la mano entera.

Cuando habían hecho el agujero se introducía la **pólvora** y, una vez que la habían detonado, las vetas de pizarra se fragmentaban y se podían extraer los **bloques de piedra**.

Aprovechando su disposición en capas, los pizarreros continuaban con las operaciones de **labrar, rayar y cortar** a las medidas deseadas. Labrar consistía en exfoliar las láminas con unas pinas o cuñas muy finas que, al ser golpeadas con el martillo, penetraban entre las capas de sedimentación. Cuando las planchas de pizarra tenían la finura deseada pasaban al marcado o rayado, tarea en la que había que poner especial cuidado al seleccionar las plantillas con el fin de aprovechar al máximo las losas de pizarra. Con la rayadora marcaban el perímetro y con la picacha fragmentaban la pieza para facilitarle la tarea al cortador. Por último, recortaban las losas con unas **tijeras** siguiendo las líneas hasta dejarlas preparadas con las distintas formas, dependiendo de la zona del **tejado** donde se fueran a colocar.

Por su resultado estético y sus características su uso hoy en día está muy extendido, por lo que es muy fácil encontrar estas losas de pizarra en todas sus formas y tamaños; eso sí, elaboradas de forma mecanizada.

LA RECOLECCIÓN Y TUESTE DEL CAFETO

A mediados de los años ochenta, cuando conocí la tradicional Fiesta de La Rama en el valle de Agaete (Gran Canaria), al levantarme por la mañana en la casa de mis anfitriones pude disfrutar del **aroma del café** recién tostado en el patio que impregnaba el ambiente. Unos años después, en 1999, con la misma familia tuve la oportunidad de conocer el cultivo del cafeto, del que se obtiene este producto que ha arraigado con tanta fuerza en nuestra cultura occidental.

La altitud del pueblo de Agaete, su climatología y, sobre todo, las abundantes lluvias han hecho posible uno de los cultivos tradicionales de la isla: el **cafeto**. En los meses estivales el fruto de esta planta inicia su maduración. María, que tenía plantados algunos arbustos en su propiedad, salía cada día con la cesta a recoger, uno a uno, los **granos de café** que habían alcanzado la madurez, pues el **color rojizo** delataba su óptimo estado de desarrollo. Extendía los granos recolectados en el suelo de la azotea para que se secaran al calor de los rayos del sol. En los días calurosos y aireados el secado era rápido; en caso contrario podían transcurrir dos meses hasta que se orearan.

Una vez seco el grano, los campesinos lo desprendían de la cáscara en la **máquina peladora**. Secundino todavía guardaba el artilugio de pelar y se prestaba a esta tarea cuando algún vecino se lo pedía. Cuando los granos ya estaban pelados María los turraba en pequeñas cantidades, a fuego lento, utilizando un **tostador de barro** de un tamaño adecuado a la cantidad que iba a consumir. Una vez que tomaban el tono crudo, casi negro, del tueste, el aroma del café penetraba por todos los rincones. Por el color y la textura María conocía el punto exacto del tueste, y llegaba el momento de terminar esta tarea y recoger los granos calientes, envueltos en papel para que no perdieran su fragancia.

En el momento de tomar el café María trituraba con el **molinillo de mano** solo los granos que iba a necesitar y envolvía otra vez el café molido en el papel para que no perdiera su aroma y así poder disfrutarlo en otra ocasión. Tomarse un buen café en el valle de Agaete era casi un ritual: María llenaba el filtro de la cafetera con café molido, vertía sobre él el agua hirviendo y después lo mantenía caliente al baño maría.

No todo el café que se consumía en España venía de Brasil, Colombia o Etiopía; esta isla canaria tenía uno de los granos más selectos del mundo.

Hoy es muy difícil tomarse un café en Gran Canaria de aquel que los propios campesinos cultivaban, recolectaban, secaban al sol, pelaban y, pacientemente, tostaban en un recipiente de barro al fuego de la leña. Y es que cada vez son menos las familias que dedican una parcela de su hacienda al cultivo del cafeto.

EL ALMACENAMIENTO DE LA HIERBA EN EL PIRINEO

En los duros y fríos días invernales la actividad agrícola en los recónditos valles pirenaicos queda casi paralizada. El **ganado vacuno**, principal riqueza de la zona, permanece estabulado en las numerosas bordas o cuadras que salpican las laderas de la montaña, y hay que alimentarlo con la **hierba almacenada** durante el verano. En el año 1994 pude compartir con los vecinos de San Juan de Plan (Huesca) todas aquellas actividades relacionadas con la recolección y conservación de la hierba para los meses fríos.

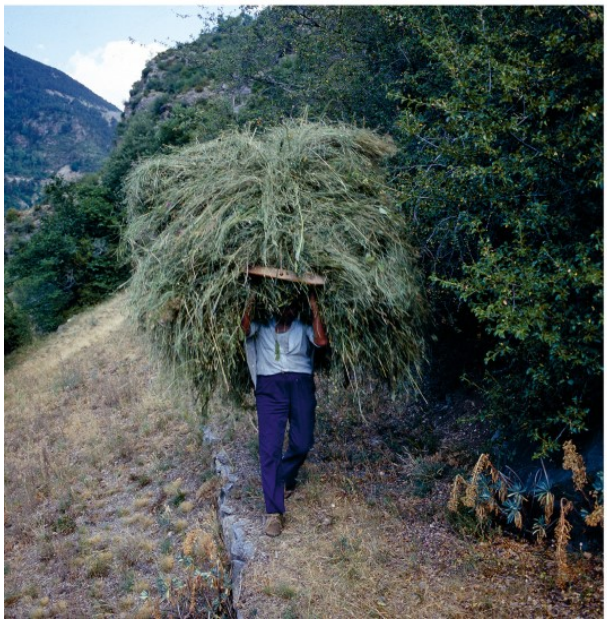
A finales de junio la hierba estaba jugosa, y antes de que perdiera sus valores nutritivos todos los miembros de la familia se dedicaban a recogerla desde la salida del sol hasta el ocaso. Cuatro o cinco veces al día había que **afilar el dallo**, que era la herramienta principal para el corte. Casi rozando el suelo con el dorso de la hoja, el dallador, con un movimiento pausado y rítmico, trazaba con el dallo un **arco** lo más amplio posible, evitando tocar la tierra con el corte. La hierba cortada se amontonaba con el rastrillo, formando líneas llamadas cuerdas, se dejaba **secar** durante dos o tres días al sol y había que darle la vuelta con la horca de vez en cuando para que desprendiera toda la humedad.

Cuando el lugar de almacenamiento estaba cerca del prado, para el transporte de la hierba se prescindía de la fuerza animal y se llevaba en fajos sobre la cabeza en pequeñas cantidades o con el forcán, un palo largo terminado en una horca.

Las **saumetas** eran unos aparejos de madera que facilitaban el transporte a la espalda en mayores cantidades. Otro método consistía en formar tuertas retorciendo la hierba y dejándola secar encima de un tejado. Si la distancia era larga, había que recurrir a la fuerza animal para arrastrar el estirazo por la superficie del prado cargado de hierba. La **caballería** también se utilizaba para transportar la hierba a carga en fajos y en sabanadas o mandiles llenos sobre el lomo de los animales. Cuando el yerbero de la borda estaba totalmente lleno se recurría al almacenamiento en forma de **niedas** o **bargas**, amontonando la hierba con una horca hasta formar una gran pila troncocónica de unos cuatro metros de altura.

Entre la segunda quincena de agosto y la primera de septiembre los **fresnos** todavía no habían brotado. En esos días había que subir a los árboles para cortarles las ramas y almacenarlas con el fin de utilizarlas en el invierno, mezcladas con la hierba, como **complemento alimenticio para los animales**.

La **mecanización** llegó también a los prados llanos y accesibles de estos valles y es muy posible que dentro de pocos años se haya extinguido la práctica tradicional de la recogida y el almacenamiento de la hierba en el Pirineo y haya quedado reducida a un mero recuerdo.



EL ORFEBRE

Orfebrería litúrgica, piezas de carácter civil o platería eran obras de arte consideradas creaciones cinceladas por un artesano ejemplar descendiente de aquellos plateros a los que protegió el rey Alfonso X el Sabio. Fernando Marmolejo combinaba las dos cualidades necesarias para ser considerado como el **Orfebre Mayor de Sevilla**: un espíritu sensible y una sutil sabiduría artística. En el año 1997 me abrió orgulloso las puertas de su taller para mostrarme los detalles del arte de la orfebrería.

En su estudio de la plaza sevillana de Molviedro, Marmolejo, con una infatigable capacidad de trabajo, seguía pasando al **papel** en forma de dibujos todas esas imágenes que su mente inquieta iba creando. Luego con un **calco** trasladaba la figura a una chapa de plata y, golpe a golpe, sobre una base de **pez o brea** iba señalando las líneas guía de la obra. Una de las fases de la elaboración de las piezas era el abultado, y para ello utilizaba unos **cinceles** romos, suaves y sin aristas para conseguir el relieve en tres fases. La primera parte consistía en señalar, la segunda en abultar y la tercera en rellenar.

Rodeado de dibujos, piezas, historia y recuerdos, con el calor del fuego separó de la **pez o brea** la pieza terminada para darle el **recocido**. Con el fuego el orfebre conseguía la ductilidad de la plata

y seguidamente la introducía en una disolución de vitriolo con agua con el fin de disolver la pez calcinada que había quedado adherida. Tras el **pulido** y **abrillantado** de la pieza, con una sierra de pelo recortaba todo el contorno hasta que adquiría el volumen y la forma deseados. La fase final era el **bruñido**, que conseguía con una piedra de ágata mojada en agua.

Como curiosidad, Marmolejo me contaba que para el bruñido también se utilizaba el orín de una mujer que no estuviera embarazada.

La herramienta principal del orfebre era el **buril**. Con una amplia gama de pequeños buriles fabricados por él mismo Marmolejo daba a la **chapa de plata** las formas y los relieves deseados. Con la colocación de cada una de las piezas siguiendo el diseño del proyecto y el bruñido de todo el conjunto la obra quedó terminada. Todas las piezas, que el maestro orfebre trabajaba una a una, eran elementos que formarían un todo; en aquella ocasión se trataba de un frontal para la **catedral** de Huelva.

Como todo buen creador, Marmolejo se pudo permitir el placer de emprender aquellos trabajos en los que imperaban su gusto y sello personales y huyó siempre de esos grandes proyectos que requerían amplios espacios y muchos operarios para llevarlos a cabo. Hoy sus **descendientes** son los que, de momento, han tomado el relevo generacional de una saga de orfebres sevillanos de la que Fernando Marmolejo fue el digno fundador.

EL CARBONERO

Hasta los años sesenta del pasado siglo el **carbón vegetal** era uno de los combustibles populares más utilizados, tanto para cocinar como para calentarse en braseros, para las fraguas de los herreros e incluso para los motores a gasógeno de los coches. En el año 1999 propuse a mi amigo Hilario Artigas, de Agüero (Huesca), la idea de retomar su espíritu y vocación por este antiguo y duro oficio que consistía en transformar la leña de carrasca o de pino en carbón vegetal.

Su trabajo comenzaba por cortar las **ramas** a una medida determinada y apilarlas luego en un gran **círculo**. Seguidamente limpiaba y nivelaba el lugar donde iba a montar una gran cabera o carbonera. En torno a un largo palo central el carbonero extendía en la base una capa de ramilla seca con la que iniciar la combustión. Luego iba apilando los **diez mil kilos de troncos de leña** para formar el cuerpo de la cabera, dejando una cavidad a ras de suelo para encenderla. La siguiente tarea consistía en cubrir con ramilla y hojarasca todo el montón de leña para después taparla con una **capa de tierra** fina que iba echando de abajo arriba, apelmazándola y dejando la corona superior sin cubrir para facilitar el tiro durante la combustión.

En el momento del encendido Hilario introducía manojos de ramilla y leña con llama por el hueco de la solera hasta alcanzar las aliagas y ramas secas que ocupaban el corazón de la cabera, para que ardieran y se iniciara la **combustión o carbonización**.

Cuando el fuego empezaba a tirar hacia arriba llegaba el momento de tapar el agujero de la base y controlar el desplazamiento de la llama por el interior a voluntad del carbonero. Esta parte del proceso era la más importante y la que más experiencia requería para no echar a perder todo el trabajo realizado.

Las primeras horas de la combustión precisaban más atención hasta que el fuego interior se estabilizara y quedara controlado. Transcurrieron **ocho días** y sus noches de vigilia y presencia constante, de abrir agujeros de tiro y de «echar de comer» a la cabera, hasta que el humo, con su color y viscosidad, anunció que la carbonización de la leña llegaba a su fin.

Una vez **enfriado**, Hilario empezaba a sacar el carbón por la base de la cabera, lentamente y por capas para evitar que se encendiera a causa del calor residual que todavía conservaba, y lo extendía en el suelo para envasarlo después en los **sacos**.

Con la implantación del petróleo, la antracita y otros combustibles el carbón vegetal ha quedado como un producto residual para su uso en las barbacoas y en algunas herrerías tradicionales. Gracias a la voluntad de Hilario Artigas pude perpetuar en imágenes este antiguo oficio como un homenaje a aquellos carboneros que mantuvieron limpios y accesibles nuestros bosques.

LAS MALLERAS

La actividad marinera de la costa asturiana necesitaba de diversas artesanías que suministraban material a los barcos. Una de esas labores era la fabricación y reparación de las **redes para la pesca**, que corría a cargo de las mujeres mientras los hombres estaban faenando en la mar. Una mañana de primavera del año 2000, paseando por el pequeño puerto pesquero de Luanco, me encontré con un grupo de mujeres reparando las redes y, a la vez, trabajando con la misma técnica, pero de forma más artística, una artesanía llamada **malla** que tenía más de trescientos años de antigüedad.

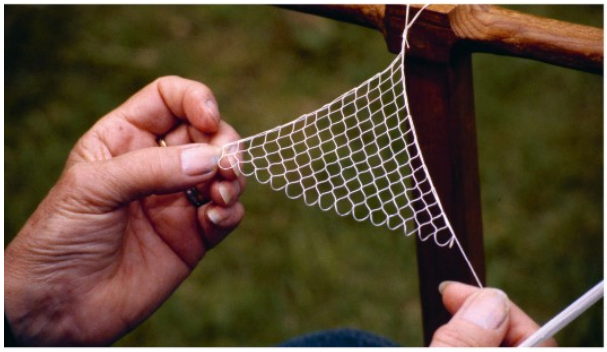
Algunas **malleras** me invitaron a conocer su arte y se reunieron en el patio del Palacio de los Menéndez Pola, donde me mostraron los detalles de esta minuciosa labor. Para tejer una malla necesitaban **hilo de algodón** de diferentes gruesos, según el trabajo que hubiese que hacer, enhebrado en una aguja especial. Sobre un soporte de madera llamado tentemozo fijaban el hilo, y con una barrita cilíndrica comenzaban a tejer una malla con un anudado especial que no se deshacía al cortar las puntas del hilo. Una vez terminada la malla las artesanas ya disponían del tejido base para expresar su arte.

Seguidamente montaban la malla en un **bastidor de madera** y la fijaban por los extremos para tensarla. Tomando como referencia

dibujos y pañitos antiguos, las malleras trasladaban los motivos originales a los cuadritos de la malla, perfilándolos con un hilván de hilo más grueso. A este marcado previo le seguía el **bordado**, con el que se daba la forma definitiva al motivo mediante una amplia variedad de puntos y dibujos, rellenando cada uno de los cuadritos marcados. El **festón** consistía en un remate final con el que se fijaban todos los cuadritos o puntos de la malla, evitando su desajuste al soltarla del bastidor. Una vez terminado el bordado encolaban la malla con una pasta gelatinosa llamada **cola de pescado** para aprestarla y que quedara tiesa. Luego la dejaban media hora al **sol**, aproximadamente, para que se secara bien tensada. Tras el tiempo de secado desmontaban la malla del bastidor, recortaban los extremos sobrantes y la dejaban terminada.

Las mallas siempre han sido una labor femenina y las mujeres contribuían con su trabajo a hacer crecer la economía familiar.

En las últimas décadas del siglo XIX comenzó la gran **expansión comercial** de las mallas de Luanco, lo que dio trabajo a cuatro centros con una media de unas veinte operarias y varias mujeres que trabajaban en sus pequeños talleres familiares. Era precisamente del muelle de Luanco de donde salía, a principios del siglo XX, casi toda la producción con destino a países como Cuba, México o Venezuela.



EL TECHADOR

Hasta la Primera Guerra Mundial solo en la vertiente francesa del Pirineo había más de dos mil granjas cubiertas con **paja de centeno**. En la parte española el número de bordas que tenían este tipo de techumbre era menor, aunque todavía quedaba algún ejemplar en el valle de Chistau (Huesca). Para conocer el oficio de techador tuve que desplazarme al valle de Campan, hasta la villa de Saint-Girons, en el Pirineo francés, donde Luc Verdoux había recibido el encargo de construir un tejado con paja de centeno.

Luc y sus amigos Alain y Thierry se pusieron manos a la obra preparando las **gavillas de centeno**, pues era muy importante sacudirlas bien para que no quedara grano, con el fin de evitar que los pájaros las picotearan una vez colocadas. Tras el montaje de todo el **entramado de madera** del tejado comenzaron a cubrir la techumbre.

Por comodidad Luc empezaba a colocar las gavillas de derecha a izquierda, una a una, por debajo de una varilla de hierro, utilizando las más largas en las primeras **hiladas**, a la vez que dejaba el saliente del alero. Después iba atando con alambre la varilla a los listones mientras presionaba la paja contra la estructura de madera. Nivelaba las puntas de la paja golpeando con una **pala especial** que tenía unos agujeros. Antes de colocar la siguiente capa de

gavillas Luc cambiaba los alambres provisionales de sujeción de las varillas por otros definitivos. Las **cremalleras** eran unas piezas que se utilizaban para presionar la varilla de hierro contra las gavillas, tratando de que los dientes se agarraran a la madera para tensar después la varilla. A partir de la segunda hilada los listones de madera quedaban ocultos por la paja.

Puntada tras puntada, las **gavillas** iban quedando ajustadas encima de la estructura de madera formando una capa de unos **cuarenta centímetros** de espesor, lo que daba una estanqueidad total al tejado. Aunque la cumbrera no estaba terminada, su trabajo finalizaba aquí, cuando las dos vertientes estaban cubiertas. El cierre final lo haría otro operario, pues el arquitecto decidió terminar la cumbrera con chapa de zinc en lugar de hacerlo con paja, que es la estructura que mejor se integra en la arquitectura rural de los valles pirenaicos.

Si estaba bien colocado y con material de calidad, un tejado de paja de centeno podía durar entre cinco y seis décadas, aunque había que reparar la cumbrera cada pocos años, pues era la parte que más sufría con los cambios bruscos de temperatura.

La desaparición del cultivo del centeno, la falta de especialistas y las primas disuasorias aplicadas por las **compañías de seguros** para penalizar por los riesgos de incendios han sido algunas de las causas de la desaparición de este método de cobertura de los tejados pirenaicos.

UNA FAMILIA DE ALFAREROS

«Oficio noble y bizarro, entre todos el primero, pues en la industria del barro Dios fue el primer alfarero y el hombre el primer cacharro.» Podemos encontrar este texto en la entrada de muchas de las **alfarerías** que todavía quedan en activo en nuestro país. Una de ellas es la de Ángel Echevarría y su hijo David, en el pueblo de Naval (Huesca), familia a la que conocí en el año 1991, cuando me mostraron los secretos de la elaboración de algunas de sus piezas tradicionales.

El trabajo de Echevarría comenzaba con la selección y el acopio de la **tierra** que necesitaba. En una zona del obrador tenía dos balsas y en una de ellas iba echando los capazos de **arcilla** para que se mezclara con el agua. **Batir el barro** consistía en remover la mezcla con unas palas y, cuando la tierra se había disuelto con el agua, el alfarero trasvasaba el líquido a la pila inferior o de **decantación**, donde, en un periodo de unas semanas, se evaporaría el agua y quedaría solo el barro.

El alfarero extraía el barro que necesitaba para modelar las piezas y lo pegaba en la pared en forma de **pastones** para que perdiera parte de la humedad. Antes de pasar al torno había que amasar cada pastón, golpeándolo para expulsar las burbujas de aire. Luego lo colocaba en el **torno**, que, al impulsar la rueda inferior con el pie

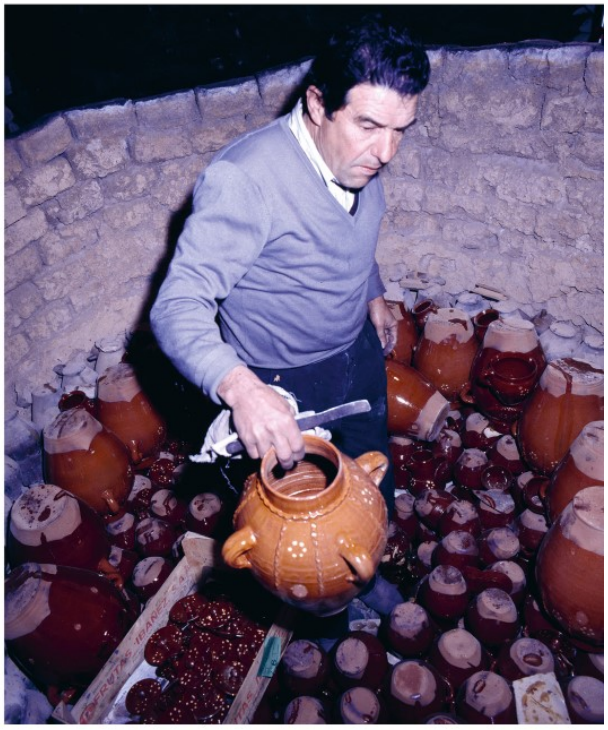
derecho, giraba a su voluntad, lo que le permitía abrir y modelar la arcilla con las manos para gestar las más bellas formas tradicionales. Cuando terminaba una pieza le pasaba el **alisador** de cuero por la superficie y la separaba del torno con un hilo. Echevarría aplicaba a sus piezas los tres tipos de **decoración** típicos de este pueblo: incisa, de cordón o punteada.

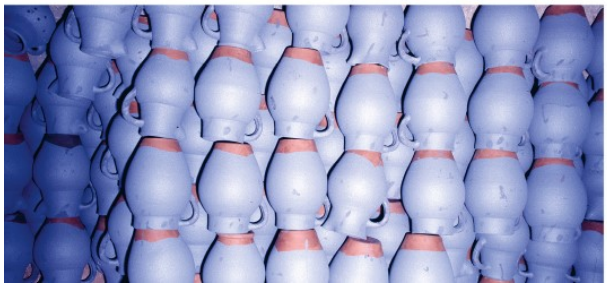
Después, las **barnizaba** al sol y a la intemperie vertiendo barniz plúmbeo por dentro y por fuera y las dejaba secar. Para el llenado del **horno** debía colocar las piezas boca abajo, unas encima de otras, de tal forma que su interior quedara hueco para que pudieran pasar las llamas.

La cocción duraba unas doce horas y estaba en riesgo el trabajo de varios meses, por lo que los Echevarría debían controlar la intensidad del fuego en cada momento.

Al amanecer los dos alfareros comprobaban que las piezas habían tomado el **color azulado** brillante que significaba el final de la cocción. Después de un par de días de **refriado** del horno, Echevarría y su hijo procedían a sacar las piezas y comprobaban su calidad por el sonido cristalino.

Hoy la función de las piezas de cerámica ha cambiado, y han pasado a ser más capricho que necesidad, pero conservan la misma técnica de elaboración. En el obrador de Ángel Echevarría su hijo David ha recogido todos estos conocimientos tradicionales que dan identidad propia a la alfarería de Naval.





LA GUARNICIONERÍA DE UNA SILLA DE MONTAR

La equitación es una modalidad dentro de los deportes ecuestres. Para cabalgar cómodamente un caballo es necesaria una **silla de montar** que proporcione al jinete un equilibrio adecuado y que no dañe al animal. La confección artesanal de esta pieza de montura ha corrido tradicionalmente a cargo de los **guarnicioneros**. De los numerosos especialistas activos en España, el taller de Monturas Lucas, en Talavera de la Reina (Toledo), me abrió sus puertas en el año 1999 para mostrarme cómo se confeccionaba una silla vaquera española.

El artesano partía del llamado **armazón**, una pieza de cuero cosida previamente y distribuida con una serie de caños, que rellenaba con **paja de centeno** y cosía después para bloquearla. Los **fustes** eran dos varillas de hierro combadas y forradas con tela de arpillera que cosía en las partes delantera y trasera de la silla, recubriéndolas con paja humedecida y ajustadas con el martillo. La **concha o abanico** era la parte de la silla que servía de respaldo para el jinete y estaba formada por siete tacos o manojos de paja que el guarnicionero cosía formando una medialuna. Al igual que la concha, en el fuste delantero confeccionaba la perilla, una pieza que facilitaba la estabilidad del jinete.

El armazón había quedado terminado y el artesano, con unas piezas de **cuero**, confeccionaba los **forros** de la concha y de la perilla, a los que aplicaba la **mota** (unas puntadas decorativas) y las **letras identificativas** del propietario. El guarnicionero forraba las dos piezas con papel y engrudo, las humedecía para ganar elasticidad y las clavaba en los armazones. Después cosía toda la longitud de la concha y la perilla y remarcaba el relieve de la mota decorativa. En la parte anterior de la concha pegaba un acolchado para almohadillar la superficie de contacto con la espalda del jinete y fijaba la zapatilla, la estribera y las anillas.

Seguidamente había que **acolchar** la parte que apoyaba sobre el lomo del animal con gomaespuma, lona y un relleno de pelo natural de caballería. El guarnicionero ultimaba el resto de los complementos, como la baticola, la cincha que rodea la barriga del caballo, una almohadilla para la comodidad de asiento del jinete y la zalea, que era una piel de oveja con su lana que recubría la estructura externa del armazón. En el interior del armazón introducía las piezas que completaban el relleno: la **almohadilla** y las **rodilleras**.

La desaparición del uso generalizado de los animales para la carga y el tiro trajo consigo la decadencia de este viejo oficio de trabajo con el cuero.

Hoy la silla de montar vaquera española, junto con la portuguesa, la inglesa, los arreos de montar y los cabezales de los caballos de rejoneo, son los principales trabajos en los que Monturas Lucas muestran su experiencia como guarnicioneros especialistas.

LA COLADA EN EL RÍO

Entre las tareas del hogar que realizamos semanalmente o cada pocos días se encuentra la de hacer la **colada**. Hoy en día contamos con lavadoras que limpian nuestra ropa con el mínimo esfuerzo para nosotros, ya que solo tenemos que pulsar un botón. Hasta hace algunas décadas en el valle pirenaico de Chistau (Huesca) la colada de aquellas sábanas, camisas, colchas y otras prendas pesadas de cáñamo, lino o lana solamente se hacía **dos veces al año**, en primavera y en otoño. En 1996, cuando las mujeres de San Juan de Plan tenían previsto hacer una colada de ropa como en otros tiempos, me invitaron a compartir con ellas esa labor.

A pesar de que las aguas del **río** Cinqueta bajaban frías y bravas, las mujeres cargaban el burro con la **ropa sucia** para bajarla a lavar a sus orillas. Pocos eran los aparejos que necesitaban: el banco de madera que las protegía del agua, las canastas, las paletas para golpear la ropa y el jabón casero. Duros golpes con la pala, fuertes batidas de la ropa en el agua y enérgicas jabonadas acompañaban los chascarrillos y las conversaciones de esas mujeres mientras lavaban las prendas. Después cargaban en el burro la ropa empapada y la subían a la cocina de una de las casas.

«Pasar la colada» consistía en introducir ordenadamente todas las prendas en el **roscadé**, una especie de tinaja grande de barro con un agujero en el fondo. Cuando estaba lleno de ropa colocaban una tela por encima y sobre ella echaban la **ceniza** que tenían guardada. La tarea consistía en ir vertiendo agua muy caliente sobre la ceniza, que penetraba por la ropa y salía por el agujero de la base, para luego reutilizarla y volverla a echar. Durante unas tres horas pasaban la colada y el agua se iba convirtiendo en una lejía con un elevado poder de limpieza.

Como curiosidad, esta lejía o lisiva se guardaba para fregar las vajillas y el mobiliario de madera y para la higiene personal a modo de champú.

Al día siguiente las mujeres sacaban la ropa del roscadé y la volvían a bajar al río. Encendían una hoguera, ponían agua a calentar en el caldero y emplazaban unas bacías de madera. Para quitar la lisiva vertían agua caliente en las bacías y restregaban las prendas con jabón y fuertes paletadas. En el río se volvían a suceder los **golpes de pala** y las batidas de las prendas para aclararlas. Por último, las retorcían bien para quitarles el agua y las secaban al sol tendidas sobre unas piedras. Al caer la tarde la ropa ya estaba casi seca y en condiciones para ser plegada.

Estas imágenes ya han desaparecido de las orillas de nuestros ríos. ¡Cuántos secretos, chascarrillos y romances contados en sus orillas habrán sido arrastrados por el rumor de las aguas en su tortuoso fluir, hasta morir empujados por la nueva sociedad que se está imponiendo!

EL CUCHILLERO

Como una preciada joya guardo aquel **cuchillo artesanal** que en el año 1994 me fabricó Dionisio Liso en su taller de Sástago (Zaragoza), con el mango decorado con **nácar** procedente de una variedad de **ostras** del Ebro llamadas *Margaritifera auricularia*, o margaritonas, como él decía. Tras su fallecimiento, su hijo, también llamado Dionisio, continuaba con la tradición familiar de más de dos siglos, y quince años después volví a sentir con él el martilleo en el yunque para dar forma a la hoja de un nuevo cuchillo sastaguino.

El cuchillero —tanto el padre como el hijo— dibujaba el contorno de la hoja sobre una **lámina de acero**, que luego pasaba por la piedra esmeril para rebajar el material sobrante, adaptándola a la forma y al tamaño adecuados. Con la **lima** repasaba el escote, que era el ángulo que separaba la hoja del mango. Lo tosco y fuerte del acero se volvía dúctil y maleable al calor del fuego en la **fragua**, donde introducía la hoja para calentarla y marcarla con el sello de la familia Liso. Con el acero caliente enderezaba la hoja sobre el **yunque** a golpe de martillo y con una fina **barrena** perforaba unos agujeros en el mango. Se necesitaban dos procesos de calentamiento en el fuego para conseguir la mayor resistencia de la hoja de acero: el **temple**, mediante el cual se enfriaba en aceite de ballena, y el revenido, que consistía en calentar lentamente el metal controlando el color que iba tomando.

Después de rebajar la hoja en la **piedra esmeril** la afilaba en la de agua, de grano fino, dándole un ligero movimiento con las manos. Para comprobar el **afilado** el cuchillero observaba un fino hilo que aparecía en el filo de la hoja, y lo eliminaba con mucho cuidado pasándolo por una piedra suave bañada con aceite de oliva hasta dejar completamente limpio el corte. Dionisio fabricaba la **cruceta**, que es la pieza que separa la hoja del mango, y los **viruelos** (unos adornos intermedios del mango) con alpaca, dándoles un ligero abombamiento. Todos los trabajos siguientes, más delicados, los realizaba con herramientas de **orfebre**.

La pieza típica de los mangos de los cuchillos de Sástago era el nácar de la margaritona, que el artesano compraba a los jóvenes del pueblo que se arriesgaban a bucear en el río Ebro para conseguirlas.

Una vez cortado el nácar en piezas a la medida apropiada, el cuchillero las iba ajustando en el mango y las aseguraba con unos remaches. Dejaba pulido el cuchillo con unos discos de fieltro de distintos granos y uno de trapo con abrillantado.

Como curiosidad, el cuchillo sastaguino llegó a convertirse en el detalle que el novio regalaba a la novia como sello de **acuerdo matrimonial**. Esta tradición sirvió de estímulo para la inscripción de dedicatorias en algunos cuchillos con una originalidad, belleza y sutileza tal que las hacía dignas de un museo.

EL TEJEDOR

Han sido numerosos y de diferentes tipologías y dificultades los **telares** que he podido ver por los pueblos de España y, salvo los más sencillos, todavía me cuesta entender cómo van surgiendo en estas complejas máquinas los dibujos que los tejedores quieren reflejar en su obra. Mi primera visita a un telar fue en el año 1994, en el pueblo de La Iglesuela del Cid (Teruel), donde Fernando Puig continuaba confeccionando **mantas**, **colchas** y todo tipo de **tejidos**. Como si tratara de perpetuar su oficio, este tejedor me invitó a rescatar en imágenes los secretos del entramado de hilos por la urdimbre.

Para la preparación de la **urdimbre** Fernando planteaba un proyecto previo calculando el peine que debía utilizar, la anchura del tejido, el número de hilos por malla y su calibre. La primera tarea consistía en pasar todos los **hilos** de la urdimbre entre unos palos situados en la pared, respetando el **cruce** en cada vuelta. A continuación formaba una trenza con todos los hilos, para que no se mezclaran entre sí, y los pasaba al telar.

El **peine** estaba compuesto por un enrejillado de **púas** por el que el tejedor debía pasar, pacientemente, cada uno de los hilos. Luego colocaba el peine centrado en el **batán**, siempre respetando la cruz en el lado del tejedor, y enrollaba la urdimbre en el plegador, tarea

para la que se necesitaban dos personas. Para impedir que los hilos se mezclaran durante el enrollado y perdieran la tensión iba colocando unas **varillas**.

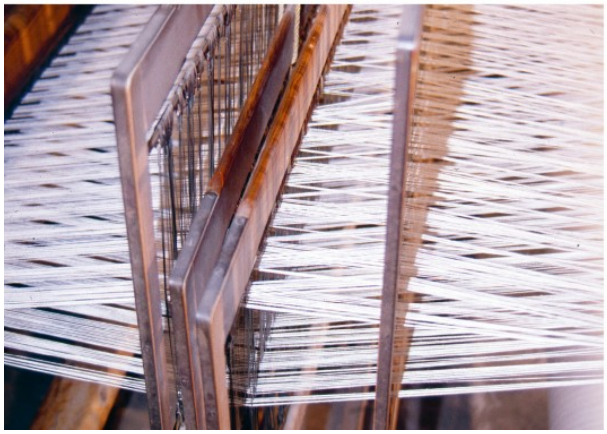
Cada uno de los **lizos** estaba formado por dos listones unidos entre sí por abundantes hilos llamados mallas. El **enhebrado** era un proceso lento y su duración dependía del número de hilos que iban a formar el tejido. En ese momento, exagerando la afirmación, me daba la impresión de que el conjunto de lizos y mallas era un antecesor de los primeros ordenadores. Según el proyecto del artesano, el número de hilos por púa dependía del tipo de tejido, y los iba pasando uno a uno por el peine y después los tensaba.

Soy consciente de que esta tarea era bastante liosa, pues me llevó muchas horas de observación entender cómo montaba Fernando toda la urdimbre en el telar.

Después de conectar los lizos con los **pedales** ya podía cargar las canillas con hilos para proceder a **tejer la trama**. Durante el proceso del tejido, mientras la **lanzadera** con la canilla recorría velozmente la urdimbre, las manos y los pies del tejedor parecía que volaban sobre el telar al ritmo y el orden en que los lizos distribuían los hilos a su voluntad.

A lo largo del pasado siglo la actividad del tejedor se fue extinguiendo progresivamente, como muchas otras, sobre todo por la producción cada vez más mecanizada y el creciente desarrollismo industrial. En la actualidad son escasos los tejedores artesanos que pueden transmitir los secretos del oficio, aunque Fernando ha

encontrado en su hijo Eduardo el continuador de una saga centenaria en La Iglesuela del Cid.



LA EXTRACCIÓN DEL ACEITE DE ENEBRO

En el mundo pastoril uno de los conocimientos más importantes era la **veterinaria** popular, ya que los propios **pastores** se encargaban de curar las enfermedades y las heridas de los animales. Uno de los remedios curativos que no podía faltar en la mochila o el zurrón del pastor era el aceite de enebro, un líquido viscoso de color oscuro, olor fuerte y sabor amargo. En el pueblo de Mora de Rubielos (Teruel) abunda el arbusto del enebro (*Juniperus communis*) y Domingo Saura fue un veterano experto en la fabricación de este aceite terapéutico que me mostró su trabajo en el año 2003.

Para elaborar este aceite lo primero que se hacía era localizar la materia prima, que se encontraba en las **raíces secas** de los enebros hembras muertos, que posteriormente se troceaban en astillas a golpe de azada. Para la obtención del aceite se necesitaba una gran **piedra tallada** en el propio monte con unas líneas huecas en la superficie. Sobre esta se extendían horizontalmente las teas, con el objetivo de dejar pasar el aceite por debajo de ellas a través de los canales tallados, hasta crear una pequeña montaña con todas las astillas en posición vertical. Este **montículo** se cubría con losas planas y después con una masa preparada con agua, arcilla y paja.

De esta manera las **astillas** quedaban en su interior herméticamente aisladas del exterior, formando una especie de olla. Para poder cocer las astillas Domingo tapizaba la capa de barro con ramas y prendía **fuego** a todo este manto vegetal. Al principio la capa de barro se cocía, como si se tratara de una pieza de cerámica, y se formaba una **gran olla**. A partir de ese momento Domingo mantenía la **combustión** añadiendo troncos cada vez más gruesos, pero controlando que no se pasara con la cantidad de fuego, ya que la arcilla podría reventar y se echaría a perder todo el trabajo, pero tampoco quedarse corto, pues eso retrasaría el proceso de exudación de las astillas.

Lentamente, debido al calor, en el interior de la olla se producía la **exudación** del aceite contenido en la **madera**, que se iba filtrando entre las teas hasta caer sobre los canales tallados en la piedra y discurría hacia un recipiente colocado en la única salida que tenía.

A medida que el aceite iba saliendo Domingo lo recogía en unas botellas para conservarlo y ponerlo a disposición de los pastores, cuyo uso principal era su aplicación en las heridas abiertas de ovejas, cabras y todo tipo de animales.

En la actualidad los **medicamentos** han sustituido a estas prácticas medicinales y veterinarias ancestrales, aunque todavía son muchos los pastores que utilizan este aceite de enebro casero para ahuyentar con su olor a las culebras de las casas y los corrales.

EL TONELERO

La milenaria cultura vitivinícola de España generó en su entorno una rica actividad artesana, sobre todo en la construcción de **recipientes de madera** para el almacenamiento y transporte del **vino**, trabajo del que se encargaban los habilidosos **toneleros**. Tras más de cuarenta años recogiendo en imágenes actividades artesanales he conocido a varios expertos que fabricaban toneles, barricas, pipas, cubas e incluso gigantescas tinas para conservar el vino. Uno de ellos fue Manuel Morlanes, el último tonelero artesano de Cariñena (Zaragoza). Cuando lo visité en el año 1993, ya jubilado, me invitó a perpetuar su oficio y sus conocimientos en un documental.

Manuel comenzaba la fabricación de un tonel rebajando con una cuchilla las puntas de las **duelas** (tablas de madera) que configurarían el cuerpo. Sobre la garlopa fija o *ximén* (cepillo de carpintería) daba forma a las duelas usando como medida el grueso de su dedo pulgar. Para vestir el tonel colocaba verticalmente las duelas y las sujetaba con unos aros de metal provisionales. Para **domar y curvar las tablas** Manuel combinaba con maestría el agua y la intensidad del fuego encendido en su interior, lo que facilitaba dar la curvatura a todas las tablas sin que se quebraran por el centro. Cuando la madera alcanzaba la temperatura y la humedad adecuadas el artesano apretaba la **sirga** del torno manual para

cerrar las tablas y después la sustituía por los aros, con lo que el cuerpo del recipiente quedaba abombado.

Una vez elaboradas las tapas o cubiertas con la misma madera del cuerpo, el proceso finalizaba repasando el tonel con un cepillo y una rasqueta. Seguidamente el artesano sustituía los aros provisionales por los definitivos, que fabricaba con unas **cintas de chapa** cerradas con remaches, los apretaba a golpe de martillo y perforaba el agujero de la boca con la barrena. De este modo dejaba el tonel preparado para ocupar su sitio en la bodega.

Con Manuel Morlanes ya jubilado, se puede decir que en los años noventa se acabó una generación de toneleros auténticamente artesanos que en tiempos pasados tuvieron un fuerte arraigo en la comarca de Cariñena.

Como todo en la actualidad, el proceso de fabricación se ha modernizado y mecanizado. A pesar de ello, la madera sigue siendo el material principal en su producción y predominan las variedades del **roble**, que son las más extendidas. El motivo del uso de madera en estas barricas era su abundancia en el monte y la necesidad de frenar la oxidación del vino de una forma natural, aislándolo del exterior y transmitiendo unos aromas y sabores característicos.

LOS COLMENEROS

La tradición popular cuenta que un día las abejas fueron a pedirle a Dios que les concediera una casa de oro, como recompensa por los servicios que ellas le prestaban fabricando la cera que se utilizaba en la elaboración de las velas que los fieles le ofrecían para iluminar los altares. Como castigo ante tal exigencia, Dios les dijo: «Vuestra casa no será ni de oro ni de plata, sino de excremento de vaca». Por ello las **arnas o colmenas de caña** siempre se han recubierto con heces de vaca.

Aprovechando mi amistad con un grupo de vecinos colmeneros de La Ribagorza (Huesca), en el año 1994 me invitaron a ver cómo era el trabajo del corte de las arnas para obtener **la miel y la cera**. Todo comenzaba cuando los apicultores extraían del arnero los panes de miel fabricados por las abejas, pero a veces no se lo ponían fácil. Por ello, con el fin de aturdirlas utilizaban el humo producido por el **excremento seco de vaca**, quemado en una sartén y dirigido con soplos hacia el interior del arna abierta por la parte trasera.

Las tajaderas eran unas piezas a modo de cuchara de mango largo que facilitaban la separación de los panes de miel de las paredes. A medida que iban sacando esos **panes o bresca** apartaban con una rama de boj las abejas que quedaban en las celdillas y los recogían en un cubo.

Cuando terminaban de cortar todas las arnas los colmeneros dejaban un tercio de miel en el interior como alimento para las abejas durante el invierno.

En su casa Hermenegildo **estrujaba** los panes con las manos y los dejaba durante tres días en una canasta para que la miel escurriera, y posteriormente la recogía en unos botes. Luego calentaba las bolas de cera y las presionaba con las manos para extraer la miel que quedaba. Con la **aguamiel** resultante de lavar los cerones y las herramientas me preparó un sabroso mostillo de miel. ¡Qué delicia!

Para obtener la **cera virgen** Hermenegildo hervía y prensaba los cerones, y la cera líquida caía en un recipiente, mientras que las impurezas quedaban dentro de un saco que hacía de filtro. Con un nuevo hervido elaboraba el llamado **pan de cera**, vertiendo la cera hirviendo en agua fría para que se solidificara con el contacto. Una de las utilidades de la cera era la fabricación de **velas** para uso doméstico, y Hermenegildo me hizo una demostración envolviendo una cuerda de algodón con ella.

No cabe duda de que el progreso en las técnicas apícolas produce un beneficio y una comodidad notables. Por este motivo en la actualidad son escasas las arnas que quedan en activo, ya que la mayoría de los apicultores han trasladado las abejas a **cajas móviles** para aprovechar así todas sus ventajas, tanto económicas como sanitarias.

LAS FIDELERAS

Al finalizar la **Guerra Civil** en España la población se sumergió en una situación de escasez de alimentos y productos de primera necesidad, como los cereales, el azúcar y el aceite. Estos llegaron a alcanzar precios muy elevados y en algunos casos solo eran accesibles en el mercado negro. En este escenario germinó una actividad ilegal: el **estraperlo**. Esto era consecuencia de que en aquel tiempo el Gobierno controlaba y racionaba toda la producción de trigo, lo que hacía muy difícil disponer de la harina necesaria, tanto para la elaboración del pan como para preparar otros productos derivados de ella como la **pasta**.

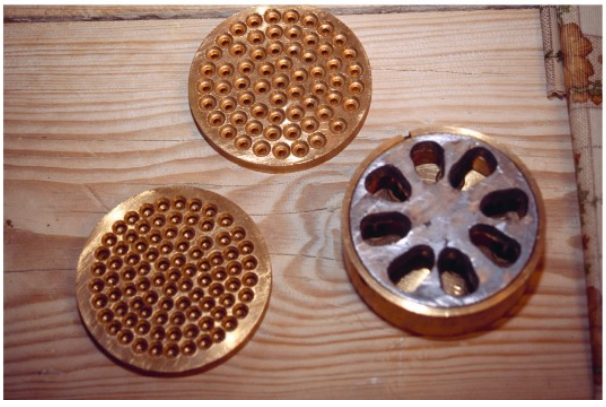
En los años noventa conocí en la villa de Ayerbe (Huesca) a dos mujeres, Adoración e Ignacia, que, cada una por su lado, se dedicaban a elaborar manualmente **fideos, macarrones y tallarines** con la harina que en algunas casas ocultaban al Gobierno. A petición de los interesados, estas mujeres acudían con sus pequeñas maquinitas cargadas al hombro a las casas cercanas y a las de los pueblos vecinos para convertir en pasta la harina que cada familia había podido conseguir en el **mercado negro** o que guardaba escondida para su consumo.

Los ingredientes necesarios para elaborar la masa eran **harina**, **agua** lo más caliente que permitiera el contacto con la piel y un poco

de **azafrán o colorante** para darle el tono amarillento. En un terrizo o recipiente de barro las fideleras vertían el agua casi hirviendo con el colorante sobre la harina para escaldarla y luego la trabajaban con las manos hasta darle la consistencia necesaria. Introducían la masa en forma de pequeñas bolas, dependiendo de la capacidad del **émbolo** de la máquina, y, con la presión del tornillo, la pasta salía por debajo según el **filtro** utilizado. Una persona las tenía que ayudar aireando los fideos para evitar que se pegaran entre sí. Para cambiar de tipo de producto solo tenían que elegir el cabezal o disco con los orificios apropiados. Las fideleras **tendían a secar** los fideos sobre unas cañas cruzadas entre los respaldos de dos sillas y posteriormente los troceaban.

Adoración me contó que en ocasiones compraban sacos de harina, fabricaban la pasta en su casa y enviaban estos paquetes de producto a Barcelona sin dirección. Un familiar suyo los recogía y los distribuía entre las personas que se lo habían pedido. En todo este negocio solo perdió un paquete, y con las primeras ganancias pudo comprarse una gabardina.

Hoy en día solo el recuerdo y las anécdotas de una época ya pasada pueden ser testimonio de esta **actividad clandestina** que aportó pequeños beneficios a aquellas familias que la practicaron y que tanta necesidad tenían.



LOS ESPARTEROS

El esparto, que surge espontáneamente en los montes de Los Monegros, recibe el nombre de **albardín**. En el año 1994 todavía rondaban en la memoria de los habitantes de Lalueza (Huesca) aquellos tiempos cercanos en los que se dedicaron a transformar esta planta en **soguetas o cuerdas** para atar la mies. Gracias a la voluntad de un grupo de vecinos pude recuperar este trabajo de transformación de esta planta propia de ambientes esteparios.

La confección de las soguetas comenzaba por recolectar la **mata en verde** y a tirón en el mes de agosto. Todos los miembros de cada familia se desplazaban a los montes vecinos y dedicaban jornadas completas a arrancar el **esparto**. El calor y la sequedad del campo en pleno verano contribuían a la proliferación de **alacranes y tarántulas**, que constituían un riesgo para los esparteros durante la recogida del albardín. Como curiosidad me contaban que cuando les picaba un alacrán lo cogían, lo freían y aplicaban el aceite resultante en la picadura para aliviar el dolor.

Luego extendían todo el esparto arrancado en una zona de piedras para que se **secara y blanqueara** al sol durante unos veinte días. Cuando estaba listo lo recogían en fajos y lo almacenaban en los **pajares** situados en las afueras del pueblo.

De octubre a marzo eran las mejores fechas para trabajar el esparto. Con un **cilindro de madera** machacaban las fibras, previamente humedecidas, contra una piedra u otra superficie dura, para que quedaran más finas y suaves. Después de cenar, una vez terminadas las faenas del campo, dedicaban un tiempo al **trenzado** de la sogueta. Con un manojo de esparto entre las piernas ataban un cabo doble a cualquier tipo de enganche y comenzaban el trenzado de la fibra con un movimiento rítmico de las manos. Cada espartero iba dejando tras él metros y metros de trenza que más tarde recogía en **fardos**.

Con una **guadaña** fijada en la pared los esparteros cortaban la trenza a las tres medidas habituales, según la demanda y el uso. Cuando había varios **fardos** de quince vueltas se cortaban por un extremo y se unían en dos para formar los **fascales**, que tenían treinta **fencejos** (unas cuerdas de esparto para atar las mieses). Luego se anudaba cada una de las puntas con unos ramos o pequeños manojos de esparto y se ataban de treinta en treinta. Cada diez fascales se anudaban con tres soguetas, configurando así un **fajo**, que era la medida más corriente para la venta.

Como decían los vecinos de Lalueza, «para la Ascensión, fencejos a Monzón», que era la fecha para ir a vender los fajos a la feria.

Esta tarea extra a la economía familiar permitía adquirir algunos **complementos**, como trajes de comunión, zapatos para una fiesta, muebles y todo aquello que las escasas rentas agrícolas no podían cubrir.

LOS PEZGUEROS

¿Sabías que la **pez, brea o alquitrán** se extraía de las viejas toconas de los pinos? La producción de este material tuvo en Quintanar de la Sierra (Burgos) su centro neurálgico. Para que no cayera en el olvido algunos veteranos **pezgueros** decidieron recuperar en el año 1999 uno de los casi cuarenta hornos existentes en el monte, desde que Carlos IV ordenó instalar aquí la Real Fábrica de Betunes, que abastecían de alquitrán para impermeabilizar la madera de los barcos.

Las **toconas de los pinos** cortados seguían acumulando **resina** y se utilizaban como materia prima para obtener la pez. A golpe de hacha y azada se extraían, se fragmentaban en pequeñas **teas** y se transportaban en cargas hasta el horno. Los miembros de la Cabaña Real de Carreteros habían restaurado el horno de Mataca y, antes de llenarlo de teas, encendieron una **hoguera** en su interior para alcanzar los sesenta grados de temperatura necesarios. Luego se introdujeron un par de hombres que fueron colocando las teas cargadas de resina ordenada y verticalmente, por capas, dejando espacio libre entre ellas para que corriera el alquitrán. Después de esparcir **astillas** por la superficie para iniciar la combustión colocaron las tapaderas que harían posible regular el tiro de las llamas.

A través de un **agujero** de la tapa prendían las astillas y, lentamente, se iniciaba la **combustión**, que duraría unas cuarenta horas, hasta consumir todas las teas. La **triyuela alquitranera** era un pozo tapado, contiguo al horno y comunicado por un agujero. Llegó el momento emocionante de destaparla para comprobar la cantidad de alquitrán obtenido. El contenido de la **alquitranera** se trasvasaba por un canal de madera a la triyuela cocedera con un gran cazo sujeto a un palo. Había que **quemar** la materia resinosa obtenida para purificarla revolviendo el líquido con un palo durante dos horas, una operación peligrosa por el calor y la intensidad de las llamas.

La prueba para saber si estaba en su punto era enfriar una pequeña muestra y mascarla sin que se pegara a los dientes.

Un pequeño conducto taponado unía la **cocedera** con la artesa de madera. Una vez abierto el agujero, el **líquido negro** y caliente salía con fuerza y llenaba el volumen de la artesa. Después de dos días la pez se había **solidificado** y se dividía en **trozos** llamados tercios, de unos sesenta kilos aproximadamente, lo que facilitaba la carga y el transporte hasta los lugares de destino.

En la actualidad los miembros de la Cabaña Real de Carreteros de Quintanar de la Sierra reviven anualmente en una fiesta el trabajo de los pezgueros, rescatando del olvido, con ilusión y entusiasmo, la pez de sus recuerdos.

LA HILANDERA

Una imagen típica que veíamos hasta hace algunas décadas en nuestros pueblos era la de un grupo de mujeres, sentadas en el carasol de una casa, hilando mientras conversaban y cantaban. He conocido a muchas hilanderas en diferentes rincones del país y todas ellas manejaban con habilidad los sencillos aparejos para transformar la **lana de las ovejas** en una prenda de vestir. Fue en el año 1994 cuando Felisa Claver, en su casa de Belsué (Huesca), disponía de unos mantos de lana que le había regalado un ganadero para transformarlos en **hilo** y me invitó a conocer esta labor.

No toda la lana servía para hilar y, una vez seleccionada la buena, Felisa la llevaba al **río** para quitarle la suciedad y utilizaba unas ramas cruzadas para impedir que se la llevara la corriente. Felisa me contaba que antaño el agua de remojo de la lana, que contenía una grasa llamada **lanolina**, se empleaba para lavar la ropa de color. También me explicó un truco, pues su experiencia le había enseñado que si secaba la lana al sol su **blancura** sería mayor, por lo que siempre la extendía sobre los bojes o arbustos cercanos para que los rayos de sol la dejaran preparada.

La siguiente tarea era escarmenar la lana, es decir, separar las hebras con los dedos y quitarle la suciedad que hubiera quedado

adherida. Una vez que ya estaba floja Felisa pasaba las hebras por las **cardas**, que eran dos piezas de madera en forma de cepillos con numerosas púas de alambre. También eliminaba los **enredones** y formaba pequeños manojos llamados copos. La **rueca** y el **huso** eran los dos instrumentos que la hilandera necesitaba para unir las hebras con los dedos, retorciéndolas con el giro del huso. Para algunas labores necesitaba hilo doble, y Felisa lo preparaba uniéndolos de dos en dos con el huso de torcer y recogiéndolos en forma de ovillos.

Con los nuevos **ovillos**, compuestos por hilo doble, la hilandera pasaba al **dimuré**, al que, por sus cuatro brazos en movimiento, la tradición comparaba con cuatro caballitos que van hacia Francia, que «corren y corren y nunca se alcanzan». Los ovillos se convertían en **madejas**, que era la forma más práctica de lavar la lana o teñirla. Cuando las madejas estaban secas Felisa las recogía con la **devanadera** en ovillos, que serían los definitivos para trabajar la lana con las agujas.

Eran muchas las prendas que las hilanderas confeccionaban con la lana que ellas mismas convertían en hilo: polainas para los pies, calcetines, jerséis, guantes, bufandas, gorros, etcétera.

En la actualidad la lana para las prendas de vestir ha sido sustituida por **fibras artificiales** y esta entrañable actividad de la transformación manual ha quedado relegada al recuerdo.

LOS SEGADORES

Cuando llega el verano las gigantescas y modernizadas **cosechadoras** invaden los campos para recoger la mies que los agricultores han cultivado durante el año. Sin embargo, hasta hace algo más de medio siglo la recolección del cereal se hacía a mano. Con los calores de finales de mayo estaba en juego todo el esfuerzo de un año cultivando el **cereal** y no se podía exponer a los caprichos de una inoportuna tormenta. La **cosecha** suponía un acontecimiento que se vivía en familia, y se necesitaban todas las manos de la casa para recoger la mies y almacenar el grano.

He tenido la fortuna de compartir jornadas de **siega y trilla** en numerosas ocasiones con los campesinos en diversos pueblos de España, pero fue en el año 2005 cuando un grupo de vecinos de La Font de la Figuera (Valencia) me invitaron a rememorar con ellos esas faenas. La **mies** se recolectaba a mano, utilizando la **hoz** con su curvado y dentado filo y la **zoqueta** de madera para protegerse de los peligrosos cortes. En algunas ocasiones segaban con la dalla, una herramienta con la que el campesino no tenía que inclinarse. Los **segadores** iban formando **gavillas** que dejaban tras ellos a medida que iban avanzando, mientras otros de la cuadrilla las ataban y formaban los fajos, que dejaban al sol para que se secaran. Con los fajos hacían un montón llamado **fascal**.

La mies se transportaba hasta la era a carga en caballerías o en carros y galeras tirados por estos animales. La era se ubicaba en una zona bien aireada en lo alto del pueblo y, después de apelmazar el suelo, la mies ya seca se extendía por todo el solero. Un refrán popular afirmaba que «trilla más el calor del sol que el trillo». Efectivamente, la fuerza de los rayos del sol favorecía el **secado** de la mies, lo cual facilitaba la separación del grano y la paja. El continuo rodar del **trillo** sobre la mies, arrastrado por la **caballería**, rompía las espigas y trituraba la paja. La **paja** desmenuzada quedaba por encima del **grano** y los trilladores amontonaban todo el producto resultante. Un día de viento aprovechaban para **aventar** la mezcla de paja y grano con la pala y, como aquella pesa menos, el aire se la llevaba a otro montón. Una vez **cribado**, el grano se recogía en talegas (sacos de tela) cuya capacidad era de setenta kilos, y la paja se introducía en el pajar situado junto a la era para servir de cama y alimento de los animales.

Hace ya algunas décadas que las modernas cosechadoras, que llevan a cabo las dos tareas de siega y trilla, arrinconaron las duras y esforzadas tareas manuales de la recolección del cereal.

Afortunadamente la voluntad de algunos vecinos de La Font de la Figuera me permitió recordar estos trabajos de cosecha y almacenamiento del grano.

LA CONSTRUCCIÓN DE LA CHOZA DEL CARBONERO

Hay un aforismo popular que dice que «el carbonero que moría helado moría condenado», ya que su vida transcurría entre **el fuego y la leña**. Hasta hace algunas décadas había familias enteras que vivían en los bosques de robles y carrascas, pues se dedicaban a transformar la leña en carbón vegetal. Esta situación, temporalmente **nómada**, las obligaba a cubrir sus necesidades de vivienda con todo el material que les brindaba la naturaleza.

En 1990 Antonio Bellera y Ramón Castán, a quienes había conocido años atrás fabricando carbón vegetal en Castigaleu (Huesca), quisieron recordar estos viejos tiempos en el monte y se animaron a construir una **choza o chabola** para que pudiéramos perpetuar en imágenes esta **técnica ancestral**.

Los **troncos y las ramas de carrasca** eran unos de los elementos principales de la choza. Estos se colocaban sobre dos palos fijados al suelo, unidos por un tronco alargado, formando el esqueleto. Crear un **hogar** en su interior para poder cocinar y combatir el frío de la noche y de los duros inviernos era esencial para el carbonero y su familia. Como molde para la construcción de la **chimenea** Ramón utilizó una colmena cilíndrica de caña que más tarde forraría con cantos rodados y barro. Para dar consistencia a la choza se usaron

ramas de boj, entretejidas ordenadamente alrededor de toda la estructura, dejando libres los huecos de la puerta y de la chimenea. También era muy importante preparar y proteger la choza para los días lluviosos; por ello compactaron tascas de tierra en toda su superficie para **impermeabilizarla** lo máximo posible.

Una vez construida la estructura exterior llegó el turno de los pequeños detalles interiores. Con cuatro losas diseñaron una **cocina**, con unos troncos fabricaron unos pequeños bancos para sentarse y con ramas de boj montaron el **colchón para dormir** y lo cubrieron con sacos. Cuando un matrimonio con hijos iba a habitar la choza el interior se distribuía en función de las necesidades familiares, separando las habitaciones con un tabique, si el tamaño lo permitía.

La reducida estancia de ocho metros cuadrados cumplía todas las funciones de una humilde vivienda para el carbonero nómada.

Cuando los carboneros acababan su trabajo en el monte destruían las chozas para convertir la leña de su estructura en **carbón vegetal**. Por este motivo no ha quedado en pie ningún ejemplar de este tipo de construcciones y solo la voluntad de Ramón Castán y Antonio Bellera hicieron posible que hoy las podamos conocer y recordar.

SOBRE EL AUTOR

Eugenio Monesma es un cineasta y etnógrafo con más de cuarenta años de trayectoria profesional, a lo largo de los cuales ha grabado 3.300 documentales sobre oficios perdidos, gastronomía popular y tradiciones de España, lo que lo convierte en el poseedor del mayor archivo audiovisual y fotográfico sobre la cultura tradicional y la etnografía de nuestro país.

También ha sido presentador y director de varios programas de televisión (entre ellos, *Los fogones tradicionales* de Canal Cocina, con veintisiete temporadas en emisión desde el año 2000 hasta la actualidad, que sigue en activo) y ha recibido más de 150 premios y reconocimientos nacionales e internacionales.

Desde finales de 2020, Eugenio Monesma publica semanalmente sus documentales en su canal de YouTube, donde en 2023 consiguió el botón de oro por superar el millón de suscriptores. También está presente en otras redes sociales, como Instagram, TikTok, Facebook y X.

Eugenio Monesma - Documentales

@EugenioMonesma

@eugenio_documentales

Eugenio Monesma Documentales

Eugenio Monesma Documentaries *(en inglés)*

@EugenioMonesma

100 oficios para el recuerdo. Un viaje por la España rural en busca de las labores del pasado
Eugenio Monesma

La lectura abre horizontes, iguala oportunidades y construye una sociedad mejor. La propiedad intelectual es clave en la creación de contenidos culturales porque sostiene el ecosistema de quienes escriben y de nuestras librerías. Al comprar este ebook estarás contribuyendo a mantener dicho ecosistema vivo y en crecimiento.

En **Grupo Planeta** agradecemos que nos ayudes a apoyar así la autonomía creativa de autoras y autores para que puedan seguir desempeñando su labor. Dirígete a CEDRO (Centro Español de Derechos Reprográficos) si necesitas reproducir algún fragmento de esta obra. Puedes contactar con CEDRO a través de la web www.conlicencia.com o por teléfono en el 91 702 19 70 / 93 272 04 47.

© del texto y las fotografías, Eugenio Monesma, 2024

© Editorial Planeta, S. A., 2024
Lunwerg es un sello editorial de Editorial Planeta, S. A.
Avenida Diagonal, 662-664 – 08034 Barcelona
Calle Juan Ignacio Luca de Tena, 17 – 28027 Madrid
lunwerg@lunwerg.com
www.lunwerg.com
www.instagram.com/lunwerg
www.x.com/Lunwerglibros
www.facebook.com/lunwerg

Diseño de la cubierta: Rudy de la Fuente
Diseño del interior y maquetación: Lunwerg, 2024

Primera edición en libro electrónico (epub): octubre de 2024

ISBN: 978-84-10378-19-3 (epub)

Conversión a libro electrónico: Pablo Barrio

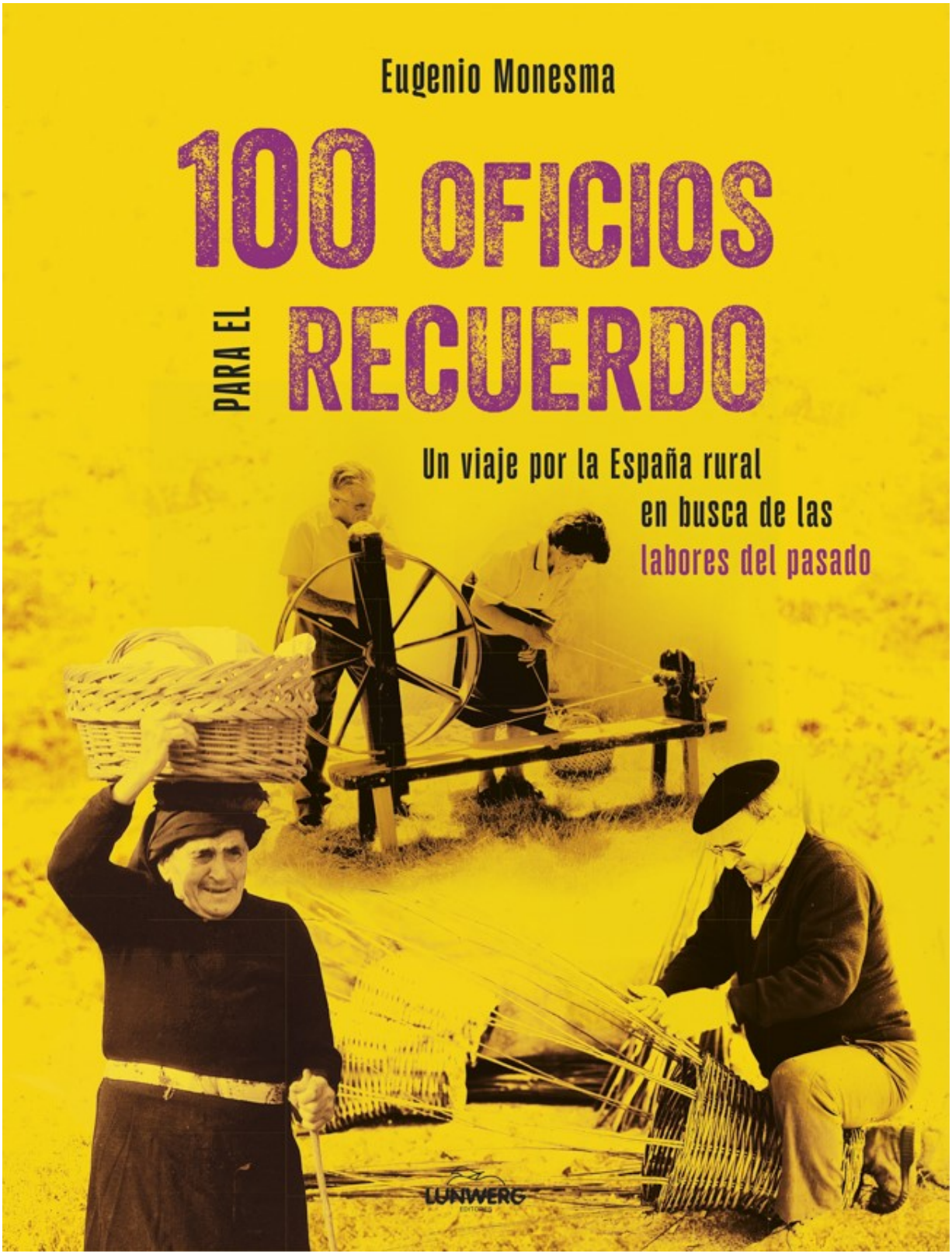
¡Encuentra aquí tu próxima lectura!

¡Síguenos en redes sociales!

Eugenio Monesma

100 OFICIOS PARA EL RECUERDO

Un viaje por la España rural en busca de las labores del pasado



LUNWERG EDITORES