

Temas Didácticos de Cultura Tradicional

OFICIOS TRADICIONALES

Sarvelio Villar Herrero

Centro Etnográfico de Documentación

Diputación de Valladolid

n.º

21



Fundación Joaquín Díaz • 2026

Publicaciones Digitales

funjdiaz.net

Temas Didácticos de Cultura Tradicional

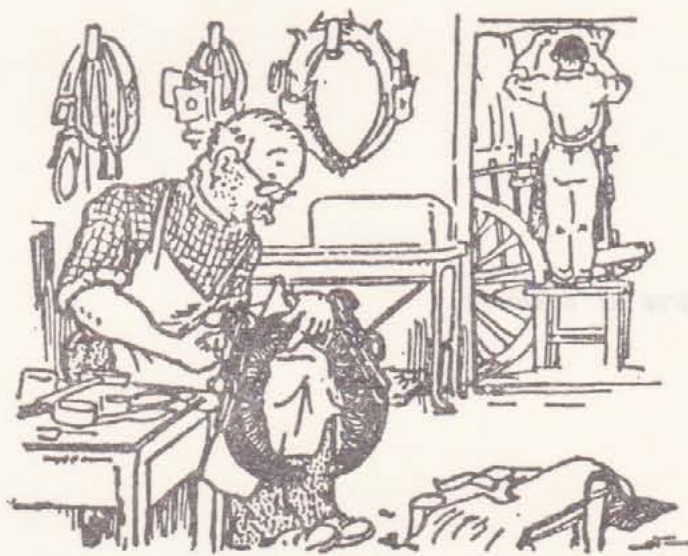
Los «Temas didácticos de cultura tradicional» fueron unos cuadernos editados a partir de 1986 por el entonces recién creado *Centro Etnográfico de Documentación*, germen de la Fundación Joaquín Díaz, en la Diputación de Valladolid. Casi treinta autores desarrollaron temas dirigidos especialmente a profesores y alumnos que quisieran ampliar sus conocimientos sobre el mundo de la tradición y el patrimonio. La publicación en formato digital permite ahora disfrutar de una fuente de datos que no ha perdido un ápice de su interés pese al transcurso de los años.

Joaquín Díaz

Esta edición es de libre distribución, siempre que se respete en formato y contenido como conjunto íntegro y se nombre la fuente original, tanto edición como autoría, si se cita en otras publicaciones.

© de la edición digital: Fundación Joaquín Díaz 2026.

TEMAS DIDACTICOS DE CULTURA TRADICIONAL
N.º 21: OFICIOS TRADICIONALES



Sarvelio Villar Herrero

CENTRO ETNOGRAFICO DE DOCUMENTACION
EDITORIA PROVINCIAL
DIPUTACION DE VALLADOLID

Entidad asesora:



Centro de Profesores de Valladolid.

© Sarvello Villar Herrero

DIBUJOS: Autor
DIRECTOR DE LA SERIE: Joaquín Díaz
IMPRIME: Gráficas Turquesa
EDITA: Editora Provincial
DEPOSITO LEGAL: VA-465-1990
I.S.B.N.: 84-7852-036-8

A mi padre, guarnicionero
en Castroverde de Campos.

Sería muy largo entrar en disquisiciones sobre si Oficios Tradicionales o Artesanías es la titulación más adecuada para este cuadernillo. Lo mismo si nos centramos en un estudio de lo que es la Artesanía, o en la importancia histórica que estos Oficios Tradicionales han tenido en nuestros pueblos y ciudades.

Consideramos que el concepto de artesanía es más amplio que el de oficio tradicional. Lo que vamos a exponer es un somero estudio de unas actividades artesanales que, de una u otra manera, servían a quienes las realizaban como medio de vida; a veces, como único medio de subsistencia.

Pretendemos con este pequeño estudio poner en manos de educadores y aficionados a estos temas un conocimiento de los entresijos que conllevaba la fabricación de cualquier útil o instrumento necesarios para la comunidad rural. A los primeros les puede servir para recordar, en la escuela, parte del cotidiano vivir de nuestros pueblos, que ha girado en torno a estas ocupaciones y que la dinámica del progreso ha colocado, en la mayoría de los casos, en la memoria del tiempo.

La presencia de estos oficios en las ciudades, claramente estructurados y jerarquizados, a través de los gremios, hasta la revolución industrial, es un poco diferente a la función que han desempeñado en los pequeños núcleos rurales. En éstos, de una u otra manera, implicaban a toda la familia del artesano. Además, los lugares de trabajo de estos artesanos podían ser lugar de encuentro, como es el caso de las fraguas o los talleres de guarnicionería y carretería.

Tenían estos oficios una interrelación que daba como resultado una economía de autoabastecimiento, siendo aún más cerrada cuando el medio era hostil. En las zonas de montaña, el campesino sabía un poco de algunos de estos oficios, estando

este conocimiento más cerca de la artesanía que del oficio en sí como medio de vida. Por el contrario, en las zonas llanas, caso de la provincia de Valladolid, en los núcleos rurales siempre había alguna persona especializada en alguno de estos oficios tradicionales, que podían atender o abastecer incluso a las localidades próximas.

Los oficios tradicionales de dedicación plena eran muy pocos, a la vez que difícil de delimitar esa dedicación exclusiva, en algunos casos. Casi podríamos limitarlos a tres o cuatro: herrero, guarnicionero, carpintero, carretero... Otros como el molinero, alfarero, tejero, cestero o silletero pueden serlo en algunas zonas, mientras que en otras son ocasionales. Similar consideración podemos hacer respecto al esquilador, al herrador o al carbonero, que su trabajo era claramente ocasional, cuando el núcleo rural donde ejercía era pequeño, y en el caso del último, hasta estacional.

Estos oficios tradicionales y quienes los ejercían han evolucionado: el herrero se ha podido convertir en mecánico; el guarnicionero, en tapicero; el carretero, en ebanista... Los otros, de dedicación ocasional, caminan hacia el recuerdo.

INFORMANTES:

- | | |
|---------------------------|-----------------------|
| • Nicolás Argüello | Tordehumos |
| • Vicente Cañibano | Castroverde de Campos |
| • Faustino Barriguín | Castroverde de Campos |
| • José Cascón Baza | Castroverde de Campos |
| • Emilio Bausela | Valladolid |
| • Magín Villar Esteban | Valladolid |
| • Sarvelio Villar Esteban | Valladolid |
| • Lauro Morago | Piñel de Abajo |
| • Clemente Rodríguez | Piñel de Abajo |
| • Francisco Fernández | Castroverde de Campos |
| • Benigno Carbajosa | Pobladura de Sotiedra |
| • Miguel Lorenzo | Pobladura de Sotiedra |
| • Martín Lorenzo | Pobladura de Sotiedra |

EL CARBONERO

En los pueblos que en su término tenían monte, siempre había alguna persona que se dedicaba temporalmente a la elaboración de carbón vegetal o de cisco.

El brasero, que era en muchas casas, junto a la lumbre de paja, el otro medio de calefacción con el que se mitigaban los fríos del crudo invierno, necesitaba de este combustible. Los «nueve meses de invierno» de nuestra tierra se soportaban, y aún se soportan, en algunas casas de nuestros pueblos al amor de la lumbre y del brasero, que hacían aparecer en las piernas las antiestéticas, e incluso peligrosas para la piel, «cabras» o «chivas».

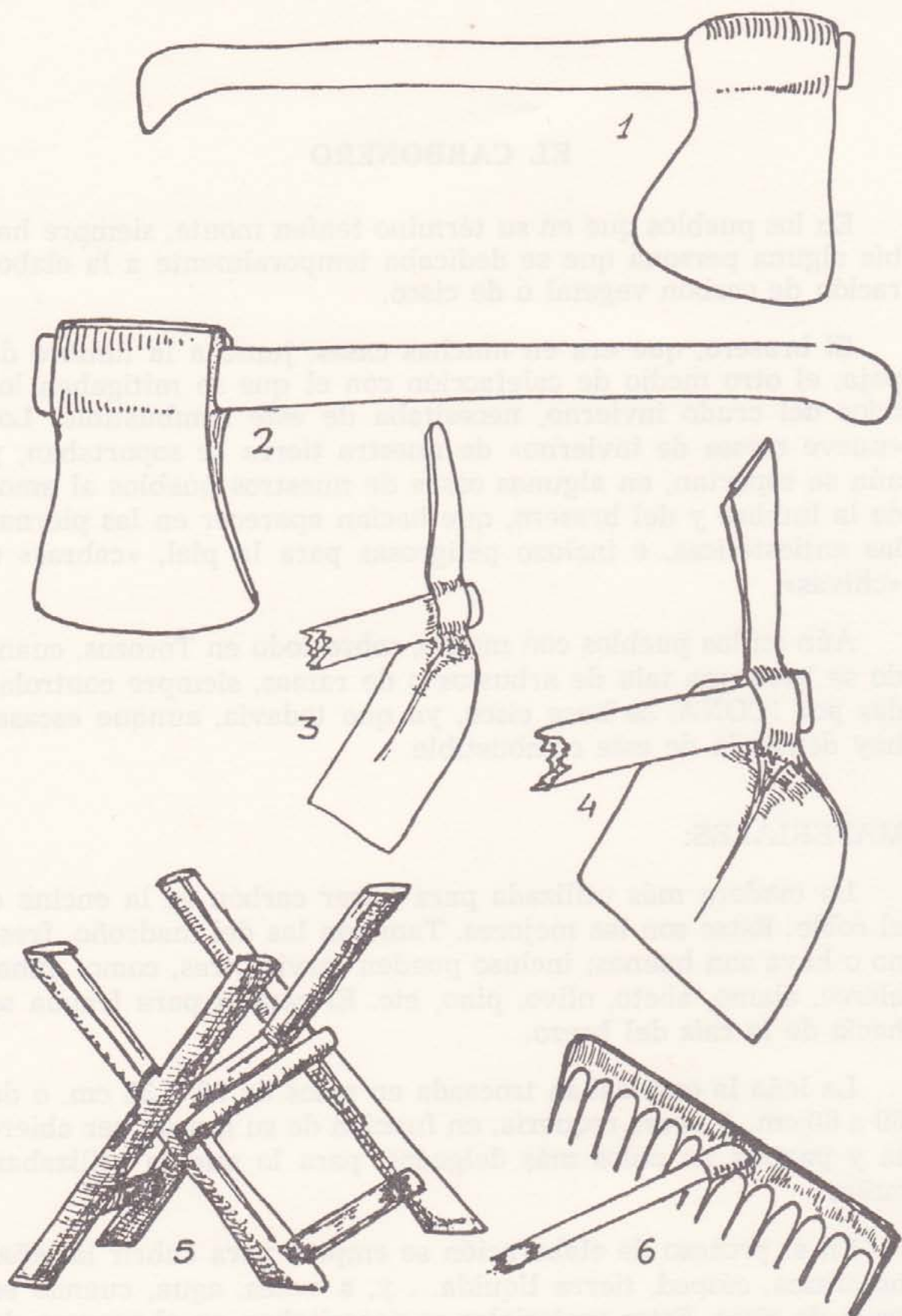
Aún en los pueblos con monte, sobre todo en Torozos, cuando se hace una tala de arbustos o de ramas, siempre controladas por ICONA, se hace cisco, ya que todavía, aunque escasa, hay demanda de este combustible.

MATERIALES:

La madera más utilizada para hacer carbón es la encina o el roble. Estas son las mejores. También las del madroño, fresno o haya son buenas; incluso pueden servir otras, como: olmo, alerce, álamo, abeto, olivo, pino, etc. El carbón para fragua se hacía de la raíz del brezo.

La leña la empleaban troceada en palos de 30 a 35 cm. o de 60 a 80 cm. A veces requería, en función de su grosor, ser abierta y partida en palos más delgados, para lo que se utilizaban cuñas.

En el proceso de elaboración se emplea para cubrir la leña: hojarasca, césped, tierra líquida... y, a veces, agua, cuando se trata de cisco. Estos materiales se necesitaban en el proceso de «hornar».



Algunas herramientas del carbonero: 1.—Hacha de carbonero. 2.—Podón. 3.—Zuela. 4.—Montero o azadón. 5.—Cabrillas.

HERRAMIENTAS:

En la actualidad la motosierra ha sustituido a las herramientas tradicionales de corte.

Como herramientas para cortar, el carbonero empleaba:

- El **podón**: hacha de unos 25 cm. de hoja, hecha de acero templado. Con él se daban los golpes más certeros que con el hacha.

- El **hacha**: se utilizaba para partir ramas en trozos más pequeños.

- El **montero** o «azadón»: Tenía dos cortes: uno, plano y ancho, llamado «pala», y el otro, al lado opuesto, el «hacha». Con la parte ancha se escarbaba, y con la otra se cortaba.

- Las **sierras** y **tronzadoras**: servían para talar árboles y ramas muy gruesas.

Otras herramientas utilizadas en su trabajo eran:

- Las **cabrillas**: especie de trípodes donde se colocaban los troncos para serrarlos.

- Las **zuelas**: más planas que las de carretero y sin corte. Servían para separar la corteza en los palos de la encina.

Finalmente, en el proceso de «hornar» y obtención del producto final, se usaban: **palas, rastros de dientes largos, cribos...**

PROCESO DE ELABORACION:

Es tal la variedad de formas que hay para hacer carbón vegetal o cisco que podemos afirmar que hay tantas maneras de hacer carbón como carboneros.

En este trabajo vamos a exponer la forma en la que los carboneros de los Montes de Torozos solían hacer el carbón vegetal y el cisco, que no se hacía de la misma manera.

CARBON VEGETAL

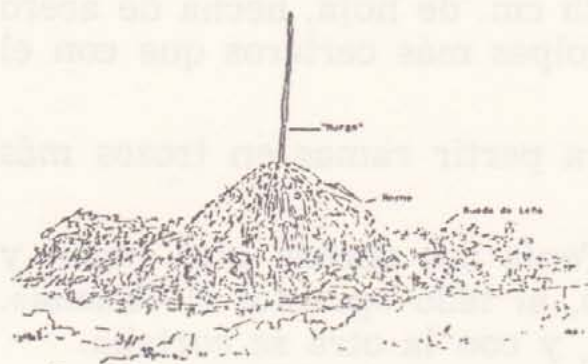
El carbón vegetal pasaba por varias fases en su elaboración:

- **Corte y preparación de la leña**

Bien comprando los árboles de unas hectáreas de «monte tallar», talando ramas de encinas, robles y otros arbustos del

monte, o cuando roturaban parte del monte para convertirlo en tierra cultivable, eran las formas como el carbonero adquiría la materia prima para elaborar carbón.

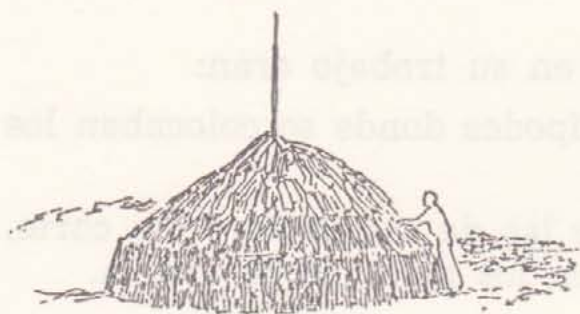
Era necesario cortar la leña en palos, cuantos más pequeños mejor, de 30 a 35 cm., y si eran muy gruesos se abrían.



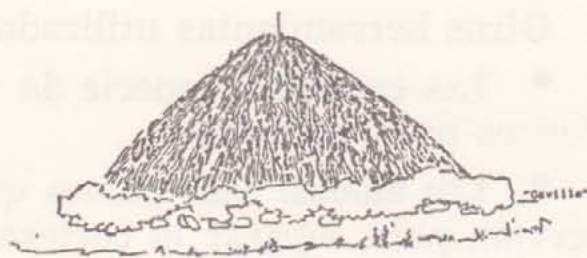
Horno, proceso de construcción del horno



Horno, construcción del horno, colocación de la leña



Horno, construcción del horno, colocación de la leña



Horno, horno construido con la «cavilla»



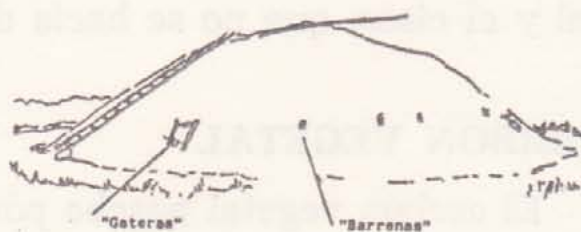
Horno, cobertura del horno con «crapecas»



Horno cubierto con hierba y «crapecas»



Horno construido recubierto de «crapecas»



Horno en proceso de combustión (obérvase la disminución de tamaño respecto al anterior)

Fases de la construcción del horno, para obtener carbón vegetal. (Tomado de ARNAIZ, B. y RODRIGO, M.^a C.: Proceso de elaboración del carbón vegetal en «Tierra de Lara» (Burgos). ETNOGRAFIA Y FOLKLORE EN CASTILLA Y LEON).

Esta leña se transportaba, muchas veces con caballerías, al lugar destinado para hacer el horno, buscando un claro donde el fuego no se propagase, en caso de accidente. Podían servir los lugares donde se hubiese «hornado» otras veces.

• **Construcción del horno**

Los carboneros de Torozos comenzaban haciendo un cuadrilátero de palos, como asiento, uno encima de otro; a continuación se iba colocando la leña, dejando un hueco en el medio, que servirá de tiro. Los palos se colocaban procurando no dejar ningún hueco entre ellos. Estos hornos se hacían de leña corta y delgada.

En otras zonas de la Comunidad Autónoma (1) se colocaba en medio un palo vertical —«hurga»—, que una vez terminado el horno se sacaba y quedaba el hueco, por el que se encendía y servía de tiro; alrededor de él se «encañaba» poniendo capas de palos inclinados.

Los palos más cortos se adaptan mejor para hacer el horno. Era muy importante la colocación, pues había que evitar que durante la combustión cualquier hueco en el horno provocase el hundimiento del mismo. Los palos de más grosor se colocaban en la base, y los más delgados, en las capas sucesivas.

Después había que cubrir el horno con hojarasca, hierba seca o con césped, y sobre ello se echaba «tierra líquida» (2), que al irse quemando el horno se iba filtrando y detenía la combustión de los palos; de no ser así la tierra, se corría el riesgo de que si el horno se abría, se podía ir en una hora y todo lo hecho no servía, se consumía.

El tiempo que se tardaba en «encañar» un horno estaba en función del número de personas y de la cantidad de leña con la que se hacía.

• **Encendido del horno**

Una vez «encañado» el horno, se prendía. Para ello se metían unos tomillos o ramitas finas de leña, encendidos, por el hueco dejado en el centro. Cuando comenzaba a prender se metía más leña fina. El horno estaba ya «chiscau» y se hacían unas aberturas o «bufardas» en las paredes del horno, por las que se comunicaba el aire. Durante la combustión se abrían o

se cerraban estas «bufardas», para ir orientando el fuego hacia donde hiciese falta. Cada metro y medio se hacía una «bufarda», siendo el número de estos tiros según el tamaño del horno.

Ahora había que vigilar el horno día y noche, pues si hacía mucho viento y se abría, se producía la merma y se consumía rápidamente. Cuando esto sucedía se tapaba con «tierra líquida» para cerrar la entrada de aire.

El tiempo que tardaba en quemarse un horno era según el tamaño y la cantidad de leña del mismo: Un hornacho de 4.000 a 5.000 Kg., unos ocho días; uno de 10.000 a 15.000 Kg. de leña, sobre unos 15 días...

CISCO O PICON

El cisco que se hacía en Torozos seguía un proceso distinto al del carbón vegetal.

Los carboneros podían emplear dos técnicas: **apagar el horno con tierra** —«aterrarlo»— o **apagarlo con agua**. La primera era la más utilizada; en cambio, la segunda, que requería buen pulso, al ser más difícil, apenas se empleaba. En ambas se preparaban gavillas de leña de unos 30 Kg., preferentemente ramas de encina, y se amontonaban en el lugar elegido para «hornar». Podía ser leña seca o verde, aunque preferían la primera, ya que de ella se obtenía más cantidad de cisco.

Se amontonaban seis u ocho gavillas y se «chiscaban». Una vez encendido y cuando la leña se ponía blanca, síntoma de que se estaba quemando bien, se le iban echando más gavillas. Las cantidades que se pueden emplear en una cisquera pueden ser cuantas se quieran, pero procurando que la leña vaya ardiendo bien, porque si no el cisco se «atufa».

Para «aterrarlo», cuando la cisquera estaba quemada, se aplastaba con la pala y se cubría con tierra. Se abría un agujero para que terminase de quemarse. Al principio sale un humo blanco mientras se está quemando; cuando el humo es azulado, la combustión ha terminado. Se tapa el agujero, y al cabo de un día, o dos a lo máximo, se puede recoger el cisco. Se hace una era, y con el rastro de dientes largos se amontona en un «maraño» alto. El cisco más menudo, que está mezclado con la tierra, hay que cribarlo.

En la técnica de apagarlo con agua, la obtención del cisco es más rápida, pero requiere mucho cuidado. Es difícil calcu-

lar la cantidad de agua que hay que echar y es más fácil que el cisco «atufe», al no haber estado la combustión el tiempo necesario.

La leña seca proporcionaba más cantidad de cisco, aunque era más pequeño y cuarteado; en cambio, la verde, al tener más «jugo» la leña, las varas de cisco son más largas, pero se corre el riesgo de que no se «pase» bien y que el cisco quede «atizau», que es cuando «atufa».

PRODUCCION Y COMERCIALIZACION

Hace tres décadas que no se elabora carbón vegetal en Torozos; no así el cisco, que en la actualidad, aunque de tarde en tarde, todavía se hace. En otras zonas de la Comunidad —Burgos, Salamanca...— aún se sigue haciendo carbón vegetal.

El carbonero podía obtener varios productos en su trabajo. Cuando se trataba de una tala de árboles, si era de encina, obtenía corteza, que vendía a los curtidores para endurecer el cuero en las tenerías; además, vendía la madera, dedicando la leña para obtener carbón vegetal o cisco.

La cantidad de leña quemada respecto a la obtención de carbón vegetal era de cuatro a uno; es decir, en un horno se sacaba de carbón vegetal la cuarta parte de la leña quemada. La misma proporción se daba cuando lo que se hacía era cisco.

El trabajo del carbonero, al menos en la zona de Torozos, era ocasional y temporal. Solía cortarse la leña en otoño, de octubre a diciembre, fechas en las que el árbol tiene menos actividad vegetativa. En esas mismas fechas se quemaba. Otras veces se cortaba la leña de un año para otro.

La leña cortada en invierno solía quemarse en primavera. Ni en invierno ni en verano se hacía carbón vegetal ni cisco.

La corteza de la encina, empleando la zuela, se separaba de la leña, de mediados de mayo a primeros de junio, que era cuando mejor se desprendía.

La relación del precio de la leña respecto al de venta del producto era alto. En proporción a como se vendía el carbón vegetal o el cisco, la leña que se compraba en el monte era cara. Así, vemos cómo en 1958 una corta de 9 ó 10 hectáreas de monte costaba unas 60.000 pesetas; el precio de venta del produc-

to fue: la corteza, a 2,75 ptas./Kg.; la madera, a 70 céntimos el kilogramo, y el cisco se vendía a 17 pesetas la fanega (el peso de una arroba, 11,502 Kg.) (3).

En la actualidad el precio de una hectárea de leña está en torno a las 60.000 pesetas.

El carbón vegetal actualmente se emplea en los grandes asaderos y en las barbacoas. También el menudo tiene utilidad como aislante térmico o eléctrico. El cisco apenas tiene ya salida como combustible para braseros.

EL CARRETERO

En los pueblos de cierta entidad siempre había algún carretero, que se complementaba en el oficio con el herrero. A veces, el taller abarcaba los dos oficios.

Poco a poco se fueron manteniendo en el oficio solamente en aquellos pueblos que atendían la demanda de una zona, para, finalmente, desaparecer cuando los modos de producción agrícola se mecanizan y el tractor «invade» los caminos de nuestros campos.

Junto con la fabricación de carros, para poder vivir de su oficio, hacía mobiliario para la casa o útiles para las faenas agrícolas. Podía, además, dedicarse a la fabricación de cubas y carrales, y a su reparación.

Como ya en pocas zonas de la Comunidad se siguen utilizando los carros, este oficio ha desaparecido prácticamente del medio rural, limitándose los que no emigraron o evolucionaron a la carpintería o ebanistería, introduciendo maquinaria para hacer rentable su oficio, a jubilarse con él.

MATERIAS PRIMAS:

- La **madera** era la materia prima fundamental, suponiendo la mayor inversión del carretero. Empleaba en su oficio gran variedad de maderas: olmo (negrillo), chopo, sauce, encina, roble, fresno, nogal, pino, eucalipto...

La podía adquirir en aserraderos o comprando árboles «en pie». En este caso, después de cortada la madera que se hacía en enero y en luna menguante, debía permanecer, al menos, un año para que seicara bien.

En función del tipo de producto a fabricar, así empleaba una madera u otra.

- El **hierro**, indispensable en los carros, era otro de los materiales. Solía ser el herrero quien lo compraba, y la mayo-

ría de las veces eran piezas terminadas adquiridas en fundiciones.

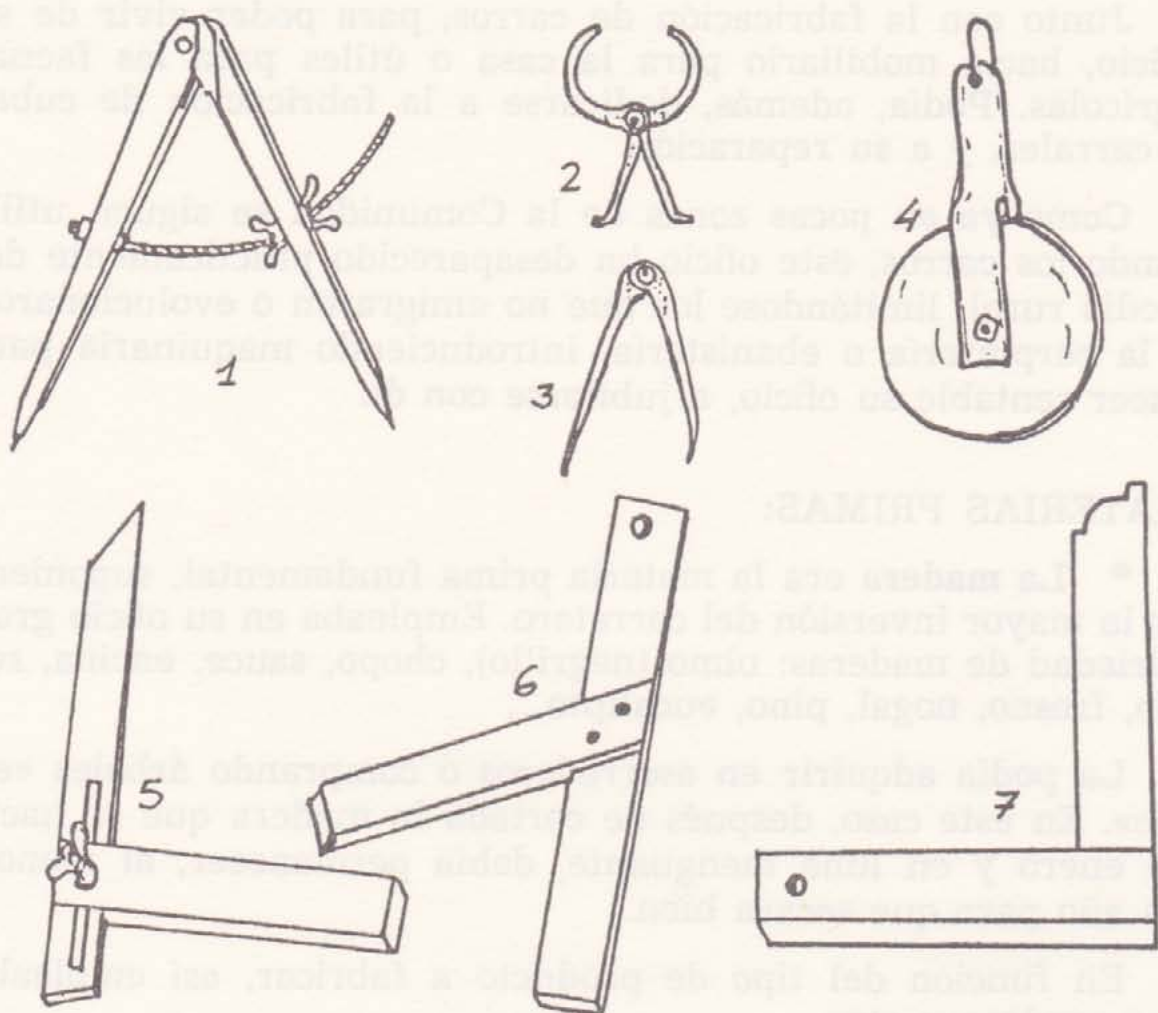
• **Productos químicos:** Se utilizaban en el encolado de tablas y en el pintado y decoración de los carros. Destacaban:

— **Cola de conejo:** comprada en pastillas, se machacaba y se preparaba al baño María.

— **Masilla:** se obtenía mezclando blanco de España y aceite de linaza. Emplastecía nudos y otros defectos de la madera.

— **Pinturas:** Si en un principio las hacía el carretero con los productos necesarios adquiridos en droguería, finalmente se compraban en bote.

• **Fuentes de energía:** La básica residía en la fuerza de los brazos. Algunos combustibles, como leña, paja, manojos, etc., eran necesarios para calentar los aros en el horno antes de su colocación. La introducción, en el taller, de algún motor eléctrico supuso la utilización de la electricidad.



Herramientas para medir y marcar: 1.—Compás. 2.—Compás de exteriores e interiores. 3.—Compás de puntas. 4.—Rodela. 5.—Falsa escuadra. 6.—Escuadra de ángulos. 7.—Escuadra.

HERRAMIENTAS:

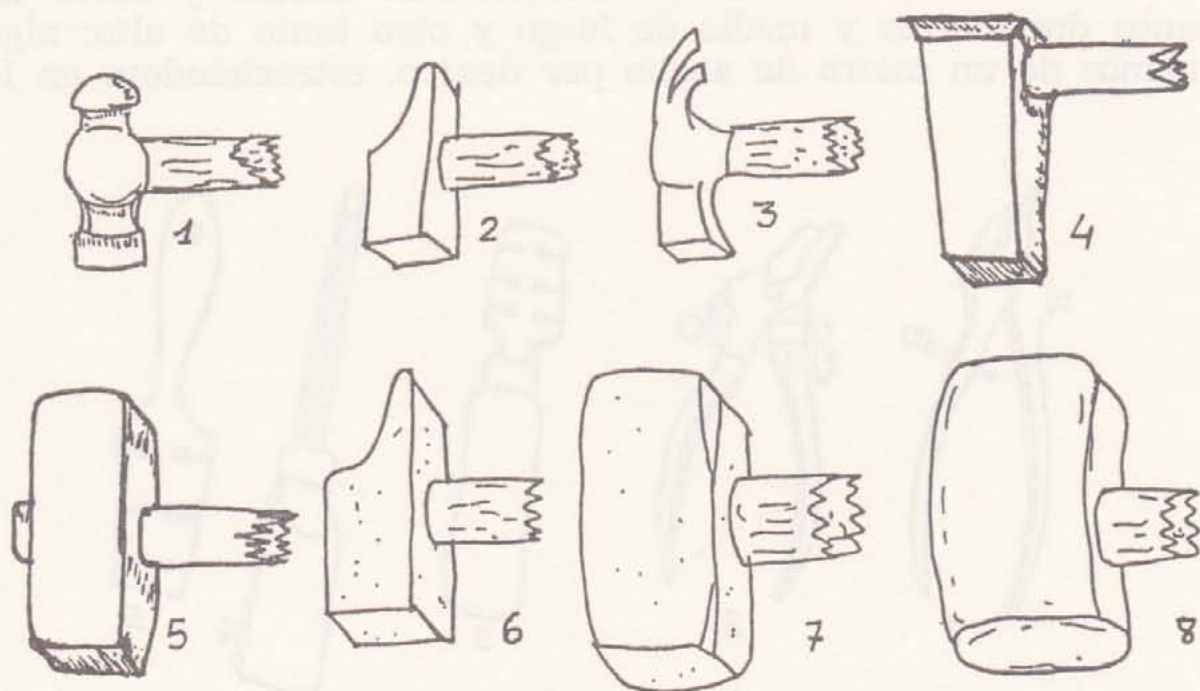
Sin duda, este oficio de carretero es uno de los que mayor número y variedad de herramientas utilizaba. Para su conocimiento nos ayudaremos del dibujo en vez de describirlas una a una (4).

A «grosso modo» y teniendo en cuenta su utilización, las clasificaremos en:

- De **corte**: hachas, serruchos, serrote, sierras: bracara, tronizador, circular o de rodear.
- De **debastar** y **rebajar**: zuelas, zuela de cabestrillo, escoplos, gubias, escofinas, raspadera, chaira, argallos, garlopas, juntera, guillamen, machimbras; cepillos: de diente, curvo y de hierro.
- De **perforar**: barrenos y berbiquí.
- De **golpear**: martillos de peña y de bola; martillos de cubería, macho, almacena o marra, mazo.
- **Otras herramientas** eran: tenazas, compases, escuadras, gato y gata, cabras, cárcel, rodela, terrajas, llaves de tuerca, terciadores...

Empleaban, además, otros útiles en el trabajo:

- **Banco**: mesa de trabajo de madera muy gruesa, generalmente de negrillo (olmo), con cuatro patas. En una de ellas lle-



Martillos: 1.—De bola. 2.—De peño. 3.—De orejas. 4-5.—De cubería. 6.—Macho. 7.—Marra. 8.—Mazo.

vaba un tornillo de hierro para aprisionar las piezas, y en un lateral se acoplaba el torno.

- **Torno:** De una pared próxima al banco y a unos tres metros de altura salía una tabla delgada que hacía de balleta; de un extremo colgaba una cuerda. Dos piezas de madera con unos ejes y un tornillo se colocaban en el banco. La cuerda que colgaba daba dos vueltas a la pieza que iba a ser torneada y terminaba atada a un pedal en forma de triángulo.

- **Máquina de molduras:** Se componía de dos partes:

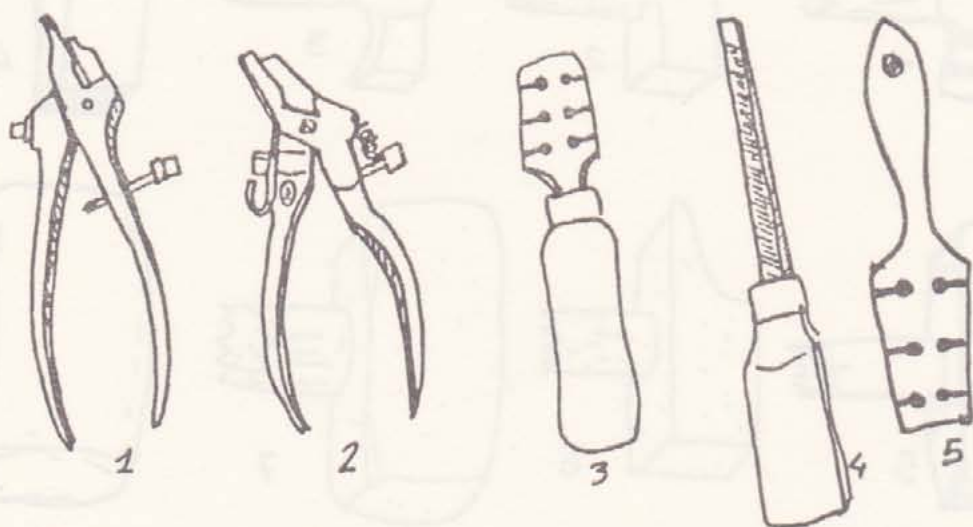
Una rueda con un eje de hierro en el centro para colocar las molduras, y al extremo del eje, una polea pequeña.

A la distancia de cuatro o cinco metros se colocaba, sobre un armazón de madera una rueda de carro sin aro. En su lugar llevaba unas tablas clavadas a lo largo de las pinzas que servían de carril, para que no se saliese una maroma que tenía que discurrir por el centro de las pinzas. En el cubo de la rueda tenía un eje, donde se le colocaba una manivela. Una soga o maroma unía la rueda grande con la polea pequeña.

- **Piedra de afilar:** Piedra de asperón redonda, montada sobre un cajón con agua que gira sobre un eje excéntrico movido por un pedal. Servía para afilar toda clase de herramientas cortantes.

Completaban el taller de carretería: el **horno** y la **pila**.

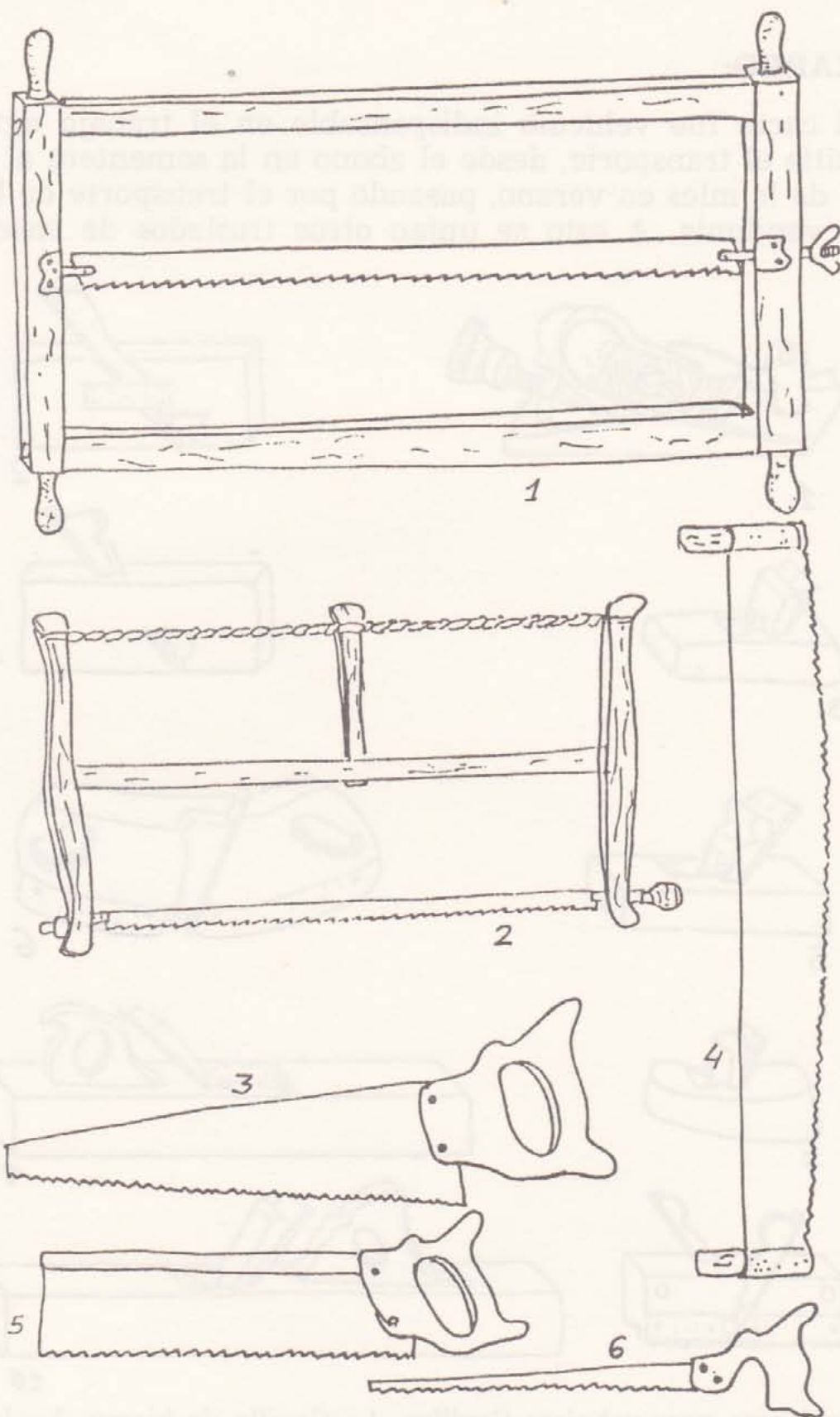
- El **horno:** Era una construcción de adobes y barro de unos dos metros y medio de largo y otro tanto de alto; algo menos de un metro de ancho por dentro, estrechándose en la



Herramientas para el afilado de sierras: 1-2.—Alicates de triscar. 3 y 5.—Triscadores. 4.—Lima.

boca, por donde se introducían ocho o diez aros para su dilatación.

- La **pila**: Recipiente a ras de suelo construido con ladri-

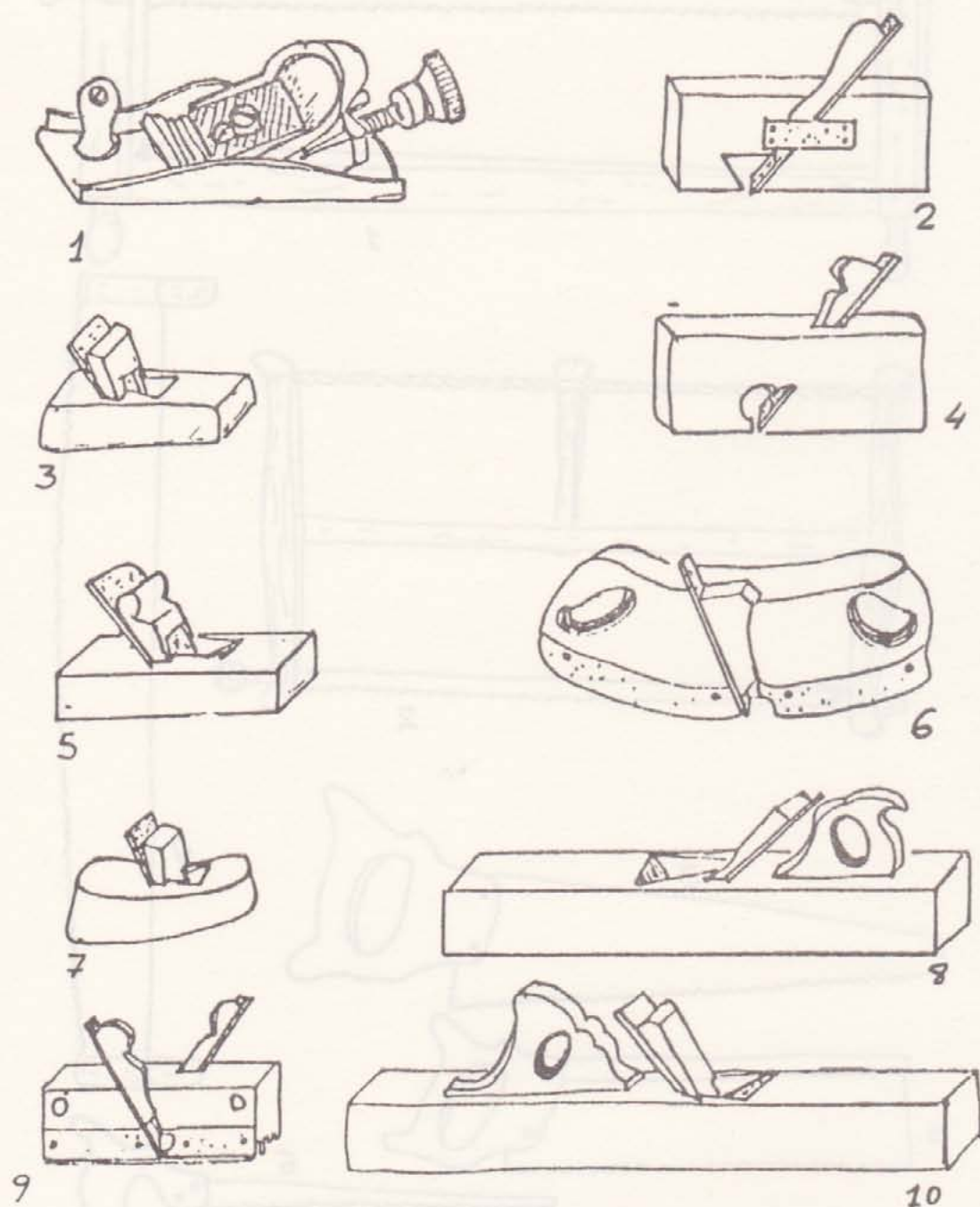


Sierras: 1.—Sierra bradera. 2.—Sierra. 3.—Serrote. 4.—Tronzador. 5.—Serrote de cortes. 6.—Serrucho de punta.

llos, de unos dos metros de largo, cincuenta centímetros de ancho y otro tanto de profundo, con un soporte de hierro en el centro, donde se colocaban las ruedas para ser enfriadas.

EL CARRO:

El carro fue vehículo indispensable en el trabajo agrícola. Permitía el transporte, desde el abono en la sementera al «acarreo» de la mies en verano, pasando por el transporte de la uva en la vendimia. A esto se unían otros traslados de enseres y

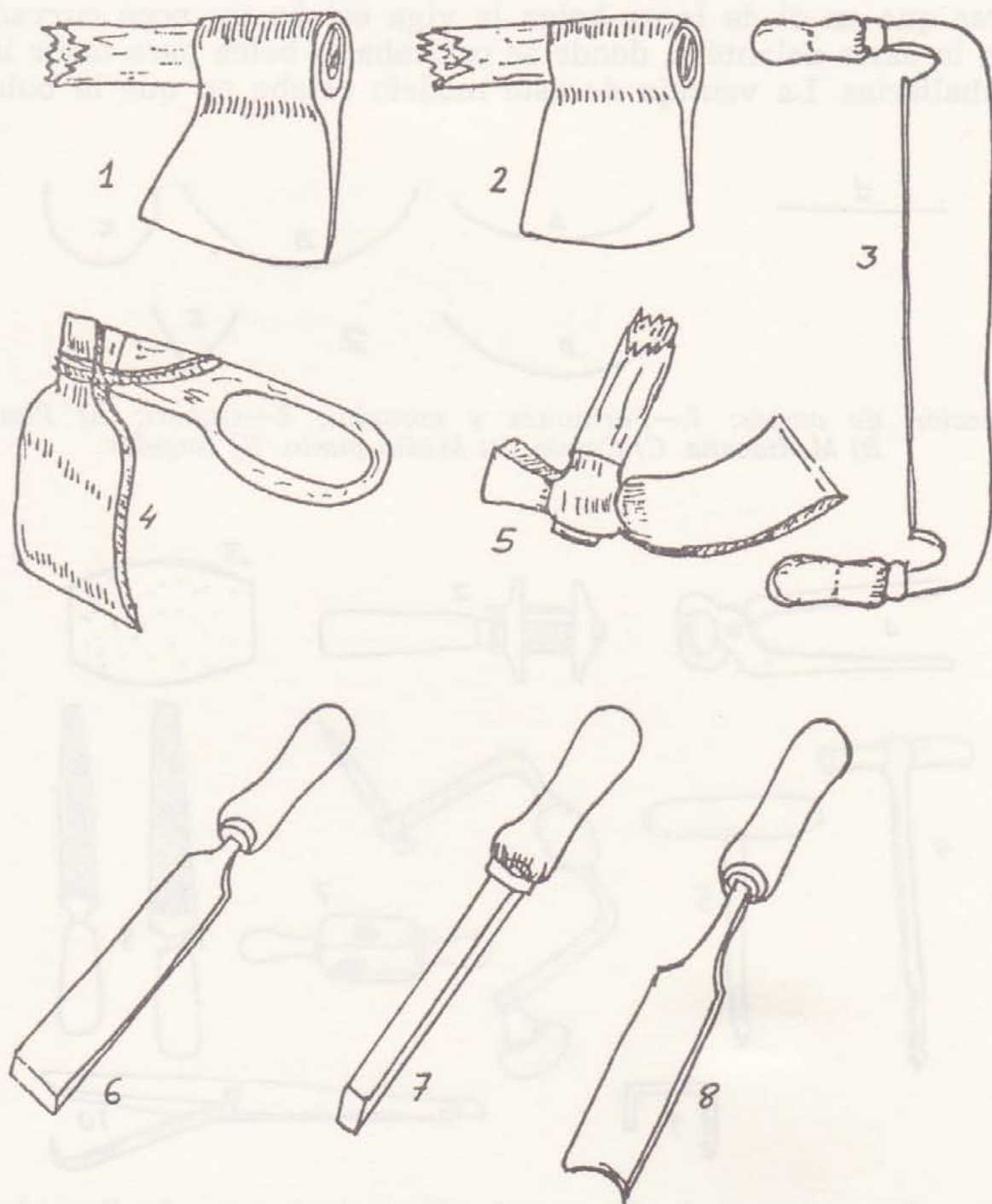


Herramientas para rebajar: Cepillos. 1.—Cepillo de hierro. 2.—Juntera. 3.—Cepillo de diente. 4.—Guillamen. 5.—Cepillo. 6.—Argallos. 7.—Cepillo curvo. 8.—Garlopín. 9.—Machimbra. 10.—Garlopa.

mobiliario, lo que le hacía ser el vehículo fundamental de la vida rural.

• **Tipología:**

Dentro de la provincia de Valladolid se da una variada tipología dentro de los modelos de carros. Las diferencias de unas zonas a otras se concretan en algunas piezas: frenos, varas... Así, en la zona de Peñafiel, próxima a Burgos, los carros eran fundamentalmente de varas y con frenos; en cambio, en Tierra

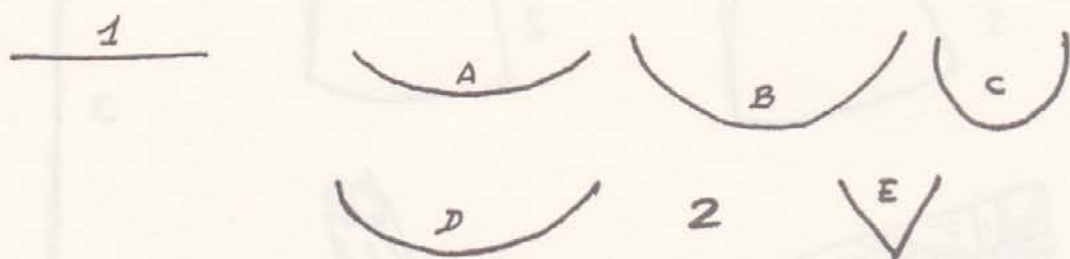


Herramientas para debastar: 1-2.—Hachas. 3.—Rosero. 4.—Zuela de cabestrillo. 5.—Zuela. 6.—Formón. 7.—Escoplo. 8.—Gubia..

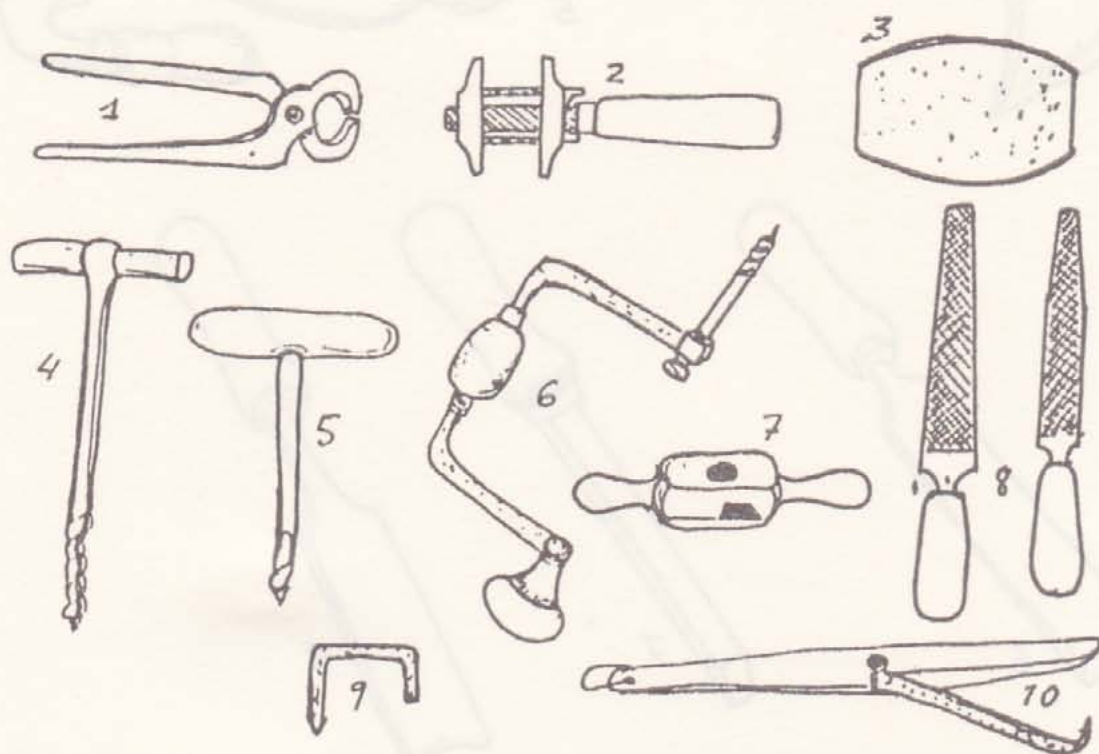
de Campos los había de este tipo, pero sin frenos, y a este modelo se unía el **carro de par**, también conocido como de **violín**. En función del par de animales a uncir, eran de **viga-yugo** o de **lanza-bolea**.

Básicamente, el carro de varas tenía de característico y diferenciador las dos varas entre las que se uncía la caballería, a la que, a veces, se enganchaban en reata otros equinos.

En el carro de par o violín lo diferenciador era la viga central. En el tipo de **viga-yugo** ésta era totalmente recta, mientras que en el de **lanza-bolea** la viga estaba un poco curvada en la parte delantera, donde se colocaba la bolea para uncir las caballerías. La ventaja de este modelo estaba en que la bolea



Sección de cortes: 1.—Formones y escoplos. 2.—Gubias: A) Plana. B) Mediacaña. C) Cañón. D) Medio punto. E) Angular.



Otras herramientas: 1.—Tenazas. 2.—Llave de tuercas. 3.—Raspadera. 4.—Barrena con gusanillo. 5.—Barreno. 6.—Barbiquí. 7.—Terraja. 8-9.—Escofinas. 10.—Gata. 11.—Gato.

era giratoria, y en caso de «entornar» la caballería quedaba en pie.

No se pueden delimitar claramente las zonas según la utilización de un tipo u otro de carro, ya que junto a carros sin máquina de frenar podían utilizarse otros que sí la tenían, y lo mismo sucedía con los modelos **de varas** y **de par** dentro de una misma zona.

• Partes del carro:

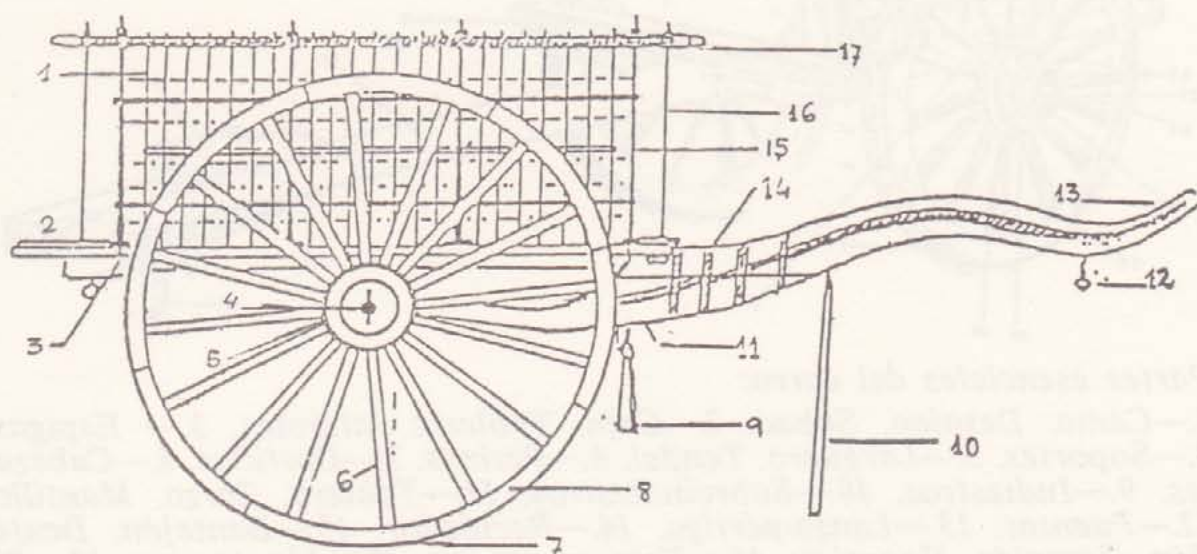
Independientemente del tipo de carro, todos tenían dos partes fundamentales: la **caja** y las **ruedas**.

— **La caja:** Estaba formada por un armazón rectangular de madera de negrillo, donde las partes longitudinales las formaban las **varas**, con unas **contravaras**, y las transversales, los **cabezales**.

Debajo de las varas, hacia el centro de la caja, se colocaban unas **zapatas** cuya misión era dar más altura al carro y sujetar el eje que iba encajado dentro de ellas. Se sujetaban a las varas con cuatro tornillos largos pasantes de arriba abajo.

A los extremos de la caja se ponían dos tablas anchas, llamadas **zagas**; en ocasiones, se cerraba la caja con las **compuestas**.

Sobre la contravara se colocaban los tableros, que estaban formados por unos **bastoncillos** o **paloncillos**, una **barandilla de**



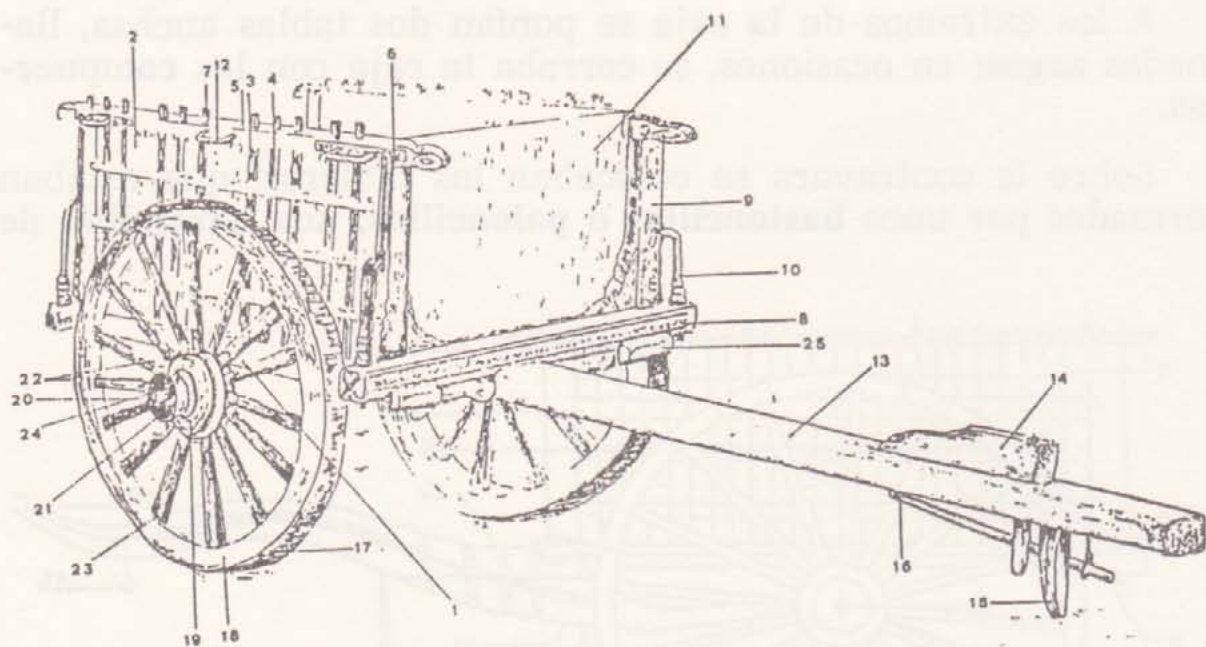
Parte del carro de lanza-bolea: 1.—Paloncillos. 2.—Zaga. 3.—Bervión. 4.—Sotroc. 5.—Cubo. 6.—Rayos. 7.—Llanta o aro. 8.—Pina. 9.—Peoncillo. 10.—Peón largo. 11.—Palo pozo. 12.—Argolla. 13.—Vicio. 14.—Cintillos. 15.—Pulsera. 16.—Varilla. 17.—Barandilla.

negrillo, unos barrotos de hierro que en las esquinas formaban escuadra —**pulseras**— y unas tablas de pino o chopo machimbradas.

Los barrotos se sujetaban atravesando la contravara y atornillándose en la parte de abajo, y los bastoncillos se introducían en unas cajas que previamente se habían hecho.

Completaban las piezas del carro los **peones**, **tentemozos** de madera de haya o negrillo colocados dos en la parte trasera y otros dos en la delantera, y el **sistema de frenada**, que tenían algunos carros de varas según la zona. La **máquina** de frenar la componían los siguientes elementos: **manilla** y **espada**, de hierro, y los **zoquetes**, que eran de pino.

La caja en el **carro de par** era prácticamente igual que en el de varas, con la excepción que en vez de llevar varas y contravaras, en su lugar llevaba unos largueros llamados **aimones**. En los **carros de par-bolea** partía desde el eje y por dentro de la caja, en sentido longitudinal, el **palo pozo**, que sobresalía por la parte delantera algo más de un metro, donde descansaba la viga. La unión de uno y otro se hacía con unos cintillos

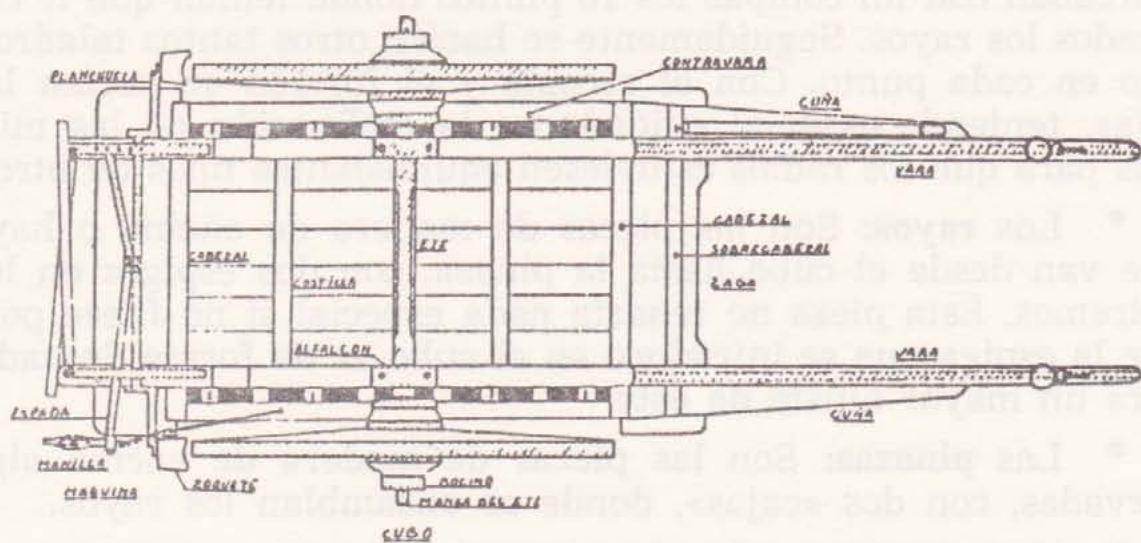
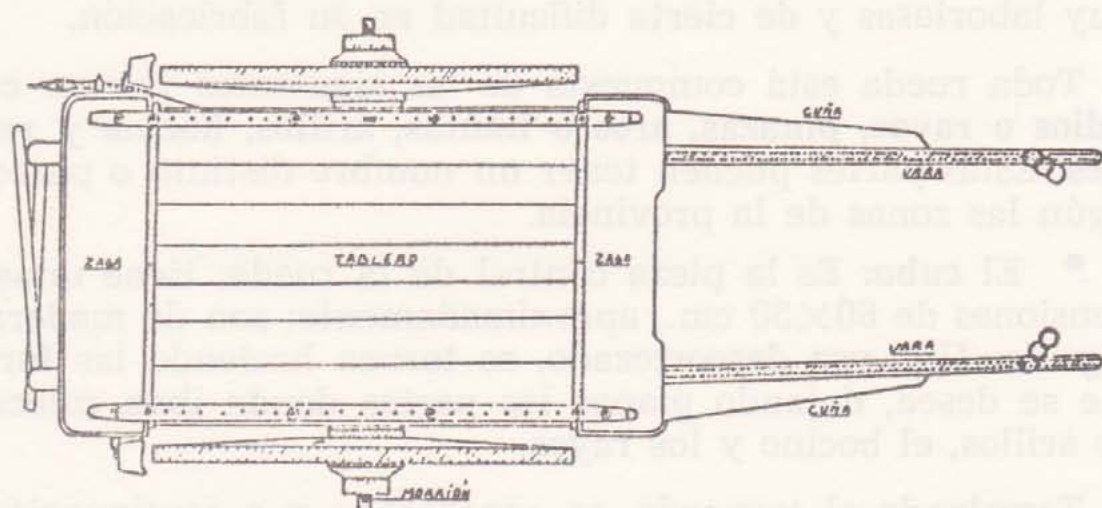
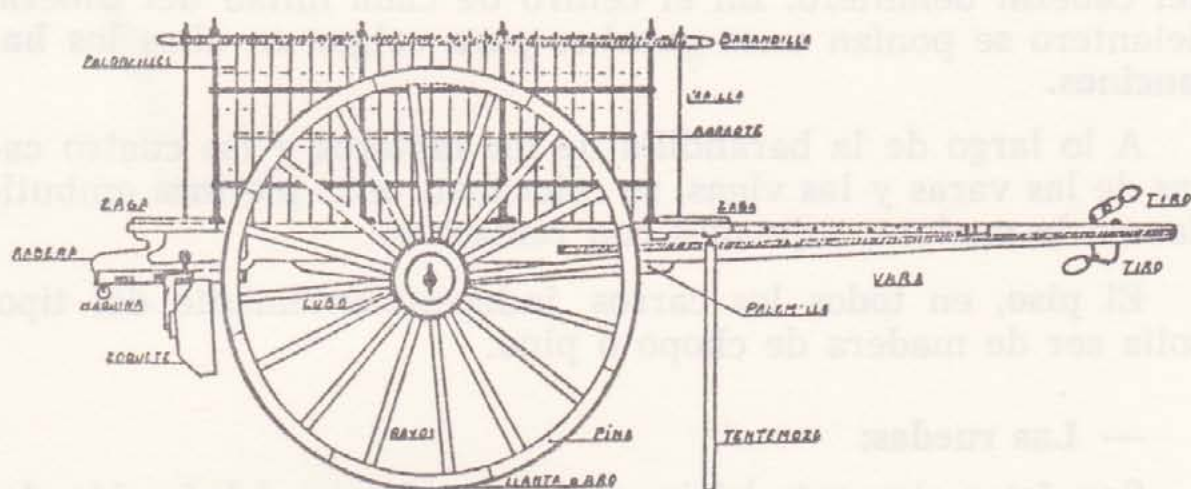


Partes esenciales del carro:

- 1.—Cama. Desojao. Sobao. 2.—Caja. Tableros laterales. 3.— Espigas. 4.—Soportes. 5.—Larguero. Tendal. 6.—Petinas. 7.—Costillas. 8.—Cabezales. 9.—Indiestros. 10.—Sobreindiestros. 11.—Tablero. Zarzo. Mantillo. 12.—Puentes. 13.—Lanza-pértiga. 14.—Reculador. 15.—Dentejón. Dentejón. Tentejón. Vencejón. 16.—Tetemozo-mozo. 17.—Llanta-arco. 18.—Pina. 19.—Maza. 20.—Eje. 21.—Buje. 22.—Boquizos. 23.—Radios. 24.—Estornija-chaveta. 25.—Aimones. (Tomado de SEVILLANO, M.^a C. y FRADES, M. J.: Los carros de labranza pintados de la provincia de Salamanca. ETNOGRAFIA Y FOLKLORE DE CASTILLA Y LEON).

que los abrazaban, y con una pieza en forma de T, colocada encima del cabezal delantero.

Al igual que en el carro de varas, en los de par también



Carro de varas, para machos. (Tomado de Martín Criado, A.: Un taller de Carretería tradicional. Revista de Folklore, N. 83. 1987).

llevaban dos peones en la parte trasera; en la delantera tenía otros dos, uno largo situado en el centro de la lanza, que servía para sujetar el carro en alto mientras se enganchaban las caballerías, y otro corto —**peoncillo**—, colocado en el centro del cabezal delantero. En el centro de cada mitad del cabezal delantero se ponían unos ganchos para colgar en ellos los **balancines**.

A lo largo de la barandilla de los tableros y las cuatro caras de las varas y las vigas, se colocaban unas pletinas embutidas en la madera, sujetadas con remaches.

El **piso**, en todos los carros, independientemente del tipo, solía ser de madera de chopo o pino.

— **Las ruedas:**

Son éstas elemento básico y de cuya buena fabricación dependía la calidad del carro y su movilidad. Estas piezas eran muy laboriosas y de cierta dificultad en su fabricación.

Toda rueda está compuesta de las siguientes partes: **cubo**, **radios o rayos**, **pinazas**, **aros o llantas**, **arillos**, **bocino** y **remaches**. Estas partes pueden tener un nombre distinto o parecido, según las zonas de la provincia.

• El **cubo**: Es la pieza central de la rueda; tiene unas dimensiones de 60×50 cm., aproximadamente; son de madera de negrillo. Una vez descortezado, se tornea haciendo las formas que se desee, dejando planas las partes donde iban colocados los arillos, el bocino y los rayos.

Terminado el torneado, se «enarcaba» y a continuación se marcaban con un compás los 16 puntos donde tenían que ir colocados los rayos. Seguidamente se hacían otros tantos taladros, uno en cada punto. Con el escoplo y el formón se hacían las cajas, teniendo especial cuidado en la inclinación de las mismas para que los radios estuviesen equidistantes unos de otros.

• Los **rayos**: Son las piezas de madera de encina o haya que van desde el cubo hasta la pinaza, con dos espigas en los extremos. Esta pieza no tendría nada especial si no fuese porque la espiga que se introduce en el cubo es de forma dentada, para un mayor ajuste de éste.

• Las **pinazas**: Son las piezas de madera de encina algo curvadas, con dos «cajas», donde se ensamblan los rayos.

• El **buje**: Pieza de hierro algo cónica, hueca, con unas orejas en la parte más ancha. En esta pieza entraba la «man-

gueta» del eje. Para poder meter el buje en el cubo, se terminaba de escoplear el hueco de éste, haciendo unas acanaladuras para encajar las orejas del buje y así evitar que éste girase al dar vueltas las ruedas.

Para meter el buje era necesario habilidad y fuerza. Se introducían unos trozos de sacos mojados hasta la mitad del cubo; acto seguido se colocaba el buje, que, como es de suponer, sobresalía algo. Encima de éste se ponía un trozo de hierro de aro recto, de unos 25 cm., para no dañar la superficie, y con la marra, haciendo bolea para darle más impulso, se golpeaba en el trozo de hierro, procurando dar siempre en el mismo centro; si se daba en un lado el hierro salía volando, con riesgo de herir a alguien. Se repetían los golpes hasta su total introducción.

• **El eje:** Es una pieza de hierro recta, cuadrada en el centro, seguida de unos topes, y en los extremos cilíndrica y algo cónica; tiene unos orificios al final, donde se introducen los **sotroc** para que no se salgan las ruedas. Cuando era nuevo el eje, el herrero lo calentaba cerca de los manguitos y le daba unos golpes para que éstos tomaran una pequeña inclinación, consiguiendo dos efectos: uno, si la rueda tenía un poco de «copero» (5), no pegase en el tablero, y otro, el más llamativo, que la rueda «cantase» bien, al pegar el buje en el tope del eje y el «sotroc». Para colocarlo se metía en las «cajas de las palomillas» y se le ponía una pletina por debajo.

Técnica de enrayado:

En una caldera con agua caliente se introduce el cubo, ya torneado, permaneciendo unas cuatro o cinco horas cociendo, para que la madera se esponje y así facilitar la introducción de los rayos. Pasado ese tiempo, se extraía de la caldera, se hacía un taladro en el centro de éste para pasar un tornillo que, unido a una regla, servía de referencia al girarla en redondo, dando la altura e inclinación del rayo, determinando su «copero».

Con el cubo colocado en el suelo se procedía a meter todos los rayos, dándoles con un mazo de madera. Para que quedase bien apretado se apoyaba el lado opuesto contra la pared, una piedra grande o se sufría con la marra, mientras se le golpeaba.

Como la madera del rayo era más dura que la del cubo y tenía estrías en la espiga, al enfriarse y contraerse éste y mermar por el efecto de la concentración, aprisionaba dicha espiga, originando un ensamblaje perfecto.

Lo conveniente era que pasase un largo tiempo con los rayos puestos sin las pinazas, para facilitar que la madera del cubo estuviese bien seca.

Continuando con el proceso, el paso siguiente era «empinar la rueda». Todos los rayos se cortaban a la misma distancia del cubo, se les hacía la espiga y se les daba un corte en el centro de ésta para meter una cuñita de madera de encina.

A las pinazas se les daba un corte en el centro de las aristas de los extremos exteriores, donde, una vez colocadas, se introducía una chapita, en forma de triángulo, que unía unas a otras. Algunas veces se colocaban, por la cara exterior, unas pletinas embutidas en las uniones para asegurar las juntas. La operación de ajuste no se daba por concluida hasta conseguir que la línea de la circunferencia fuese perfecta.

• Los aros:

Eran éstos competencia del herrero. El hierro se traía del almacén en piezas rectas de más de 5 metros de largas; la anchura era de 75 mm., y el grosor, de 25 mm. En la fragua, en una especie de banco con rodillos, se metía el hierro recto y se iba curvando hasta conseguir una circunferencia a falta de cerrarla completamente, mientras no se supiese la longitud de la misma.

La longitud de la circunferencia se hallaba de la siguiente manera: en cualquier pinaza se hacía una marca, esta marca se hacía coincidir con la que tenía la rodela. A partir de dichas marcas se avanzaba muy despacio por la cara exterior de las pinazas, contando las vueltas que la marca de la rodela iba dando, así hasta haber recorrido toda la rueda. Cuando se llegaba a la marca del punto de partida, con un lápiz se hacía una pequeña marca en la rodela; ésta era la longitud del aro.

Ahora hay que trasladar esa medida al aro. Para ello se hace coincidir la marca de la rodela en el comienzo del aro por su cara interior. Se van contando las mismas vueltas que dio la rodela hasta llegar a la segunda marca, dejando unos milímetros más corto para que pueda quedar más apretado el aro. La pestaña que se dejaba para pegar una parte del aro con la otra debía contar con la merma que tiene el hierro al enfriarse.

Cuando lo que se realizaba era una reparación de la rueda, se hacían unas marcas en el aro y en la pinaza juntos, antes de quitar el aro. Estas marcas servían de referencia para cuan-

do se sacase el aro del horno poder hacer coincidir los taladros del aro con los de las pinazas.

• Colocación del aro en la rueda:

Dado el costo que esta operación suponía, se solía esperar a tener varios aros que «meter» en ruedas. Aquí entraba en juego la colaboración de los otros carreteros, si en el pueblo había más, y del herrero. Aprovechaban la ocasión para cada carretero «meter los aros» en las ruedas que los necesitaban. Esta operación requería, como mínimo, de cuatro a seis personas.

En el horno se meten los aros, procurando colocar los más delgados los últimos. A continuación se meten unos manojos y se prende fuego. Se mantiene el fuego arrojando paja durante una hora o más, hasta que el hierro esté al rojo vivo. Como los primeros en «estar listos» son los más delgados, que fueron los últimos que se colocaron en el horno, se tira del primero con una garfia, y a medida que el aro sale del horno, una persona con dos badiles los introduce por los agujeros del aro, ayudando al que tira. Una vez que el aro estaba fuera del horno, con otros dos badiles hacía lo mismo otra persona, y entre los dos lo llevaban a la rueda, que estaba sobre unas **cárceles** y hacían coincidir las marcas del aro con las pinazas. Todo este proceso había que realizarlo muy rápidamente, pues el aro se podía enfriar de no hacerlo así, y si no estaba dilatado suficientemente no entraba en la rueda. Una vez abocado en la rueda, y sin soltar los **badiles**, otras dos personas, con unas barras de uña (los gatos), le hacían bajar hasta su colocación definitiva. Inmediatamente se vertían unos cubos de agua sobre el aro para que éste no quemase la madera de las pinazas. Ahora se introduce una barra de hierro por el agujero del cubo y se lleva la rueda a la pila de agua, colocándola sobre los soportes y dándole vueltas hasta su total enfriamiento.

Cuando el aro se monta en una rueda nueva, a través de los agujeros del aro se hacen, con una barrena, los taladros en las pinazas, para después introducir unos remaches. Ayudados de zuela y escofina, se arreglaban las pinazas, matando las aristas.

• Decoración del carro:

Cuando el carro era de nueva construcción, el carretero se esmeraba en su decoración. Antes de pintarlo se procedía a

emplastecer coqueras, nudos y otros defectos que pudiese tener la madera, con masilla; después se le daba una mano de minio. Finalmente, se decoraba. En los tableros predominaban los dibujos geométricos y flores; en los rayos, zapatas, paloncillos y varas se decoraba con simples líneas.

Donde podemos encontrar auténticas obras de arte es en las compuertas, donde predominaban los temas taurinos y los paisajes. Un ejemplo excepcional de esta decoración se da en los carros pintados de la provincia de Salamanca.

• **Accesorios del carro:**

En las labores agrícolas, cuando se utilizaba el carro, a veces era necesario añadirle algunos accesorios. Podían ser estos:

- Una o dos **compuertas** para poder llevar abono o sacos con cereal o legumbre.

- Unos **tableros laterales**, sobrepasando la altura de los tableros del carro en más de un metro, a los que se acompañaban, en la parte trasera y en la delantera del carro, unas **mallas** finas que permitían llevar paja.

- Unos **armajes** compuestos de cuatro puntales (pernillas), que iban sujetadas sobre los berbiones; cuatro largueros longitudinales (dos arriba y otros dos para las bolsas), dos transversales y cuatro mallas, servían para el acarreo del bálago (mies).

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES:

La principal inversión que el carretero tenía que hacer era en materias primas. La madera se podía comprar en el terreno, «en pie», talando los árboles siempre en enero y en luna menguante, debiendo dejarla almacenada hasta que estuviese bien seca (casi un año). En las zonas de la provincia donde apenas había árboles, la madera se compraba en los almacenes y aserraderos de las cabezas comarcales. Lo mismo sucedía con los materiales férreos, aunque éstos solían correr a cargo del herrero, pagando posteriormente al herrero el hierro utilizado en la carretería.

Los márgenes comerciales eran pequeños. Se solía trabajar en precios fijados de antemano, no teniendo prácticamente en cuenta las muchas horas que se empleaban en el trabajo.

Había carreteros que aunque ejercían su oficio en una localidad donde tenían a sus principales clientes, solían atender la demanda de los pueblos del entorno.

La dedicación a su oficio era, en la mayoría de los casos, plena. Su horario era de sol a sol. Su trabajo solía cobrarlo, lo mismo que el resto de los artesanos rurales que ejercían un oficio de plena dedicación, cuando el labrador vendía su cosecha. Este era el momento en el que el carretero podía hacer lo mismo con sus almacenes suministradores de las materias primas.

Dada la importancia que los artesanos tenían en la vida rural, éstos gozaban de cierta consideración social.

Este oficio, al igual que los otros en los que el artesano se dedicaba plenamente a él, fue evolucionando al tiempo que cambiaban los modos en el trabajo agrícola con la introducción de nuevas máquinas sustitutivas de los medios de laboreo tradicionales.

Ante esta situación, dos eran las posibilidades del carretero: emigrar a las ciudades intentando trabajar en fábricas de muebles, o convertirse en carpinteros o ebanistas introduciendo maquinaria en su taller, pues el oficio de carretero entró en una total recesión, hasta su completa extinción.

EL CESTERO

Vamos a centrar el estudio de la cestería, oficio ocasional y temporal, dejando a un lado a los cesteros nómadas, en los cesteros que ejercían su oficio en un pueblo determinado y que podían, en algunas ocasiones, atender la demanda de los pueblos del entorno.

La aparición del plástico en la década de los años sesenta ha supuesto la desaparición de los pequeños cesteros, que atendían la demanda de nuestros núcleos rurales. Además, la mecanización de las labores agrícolas dejó sin utilidad a la mayor parte de los tipos de recipientes que podía hacer el cestero.

El oficio se mantiene en algunos artesanos que emplean nuevos materiales no autóctonos, y que tienen su mercado, sobre todo, en las capitales de provincia.

Los cesteros rurales ocasionales y los distintos tipos de cestería, unos y unas antes que otros, entraron en recesión, manteniéndose, en contadas ocasiones, la cestería de mimbre blanco (pelado) (6).

MATERIAS PRIMAS:

Los distintos tipos de cestería que había en nuestro medio rural necesitaban de varias clases de materias primas, aunque la principal de todas ellas era el mimbre.

- El **mimbre**: Son varas de sauce que aparecen en las riberas y regatos, o cerca de los majuelos, como sucede en Tierra de Campos. También se puede cultivar cuando se trata de un oficio de plena dedicación. El cestero ocasional recurre a las mimbreras que pueden crecer espontáneamente en el campo.

En función de su utilidad, el mimbre puede ser **negro** o «franciscano», que se usa sin pelar; otra variedad es la denominada **chopera**, de peor calidad y poco empleada, porque se chascaba fácilmente al trabajarla. La variedad «dorada» solía cocerse y pelarla, y se utilizaba en los trabajos de cestería

blanca. Esta variedad se cortaba en primavera, casi en mayo, se pelaba fácilmente, pero se solía cocer, ya que esto facilitaba su pelado aún mejor. La variedad «franciscana» se recolectaba en noviembre, cuando las varas han perdido las hojas.

Para poder trabajar con el mimbre éste debía estar verde, y para conservarlo en estado óptimo solía almacenarse en bodegas en pequeños haces, lejos de los sitios soleados.

Otros materiales eran:

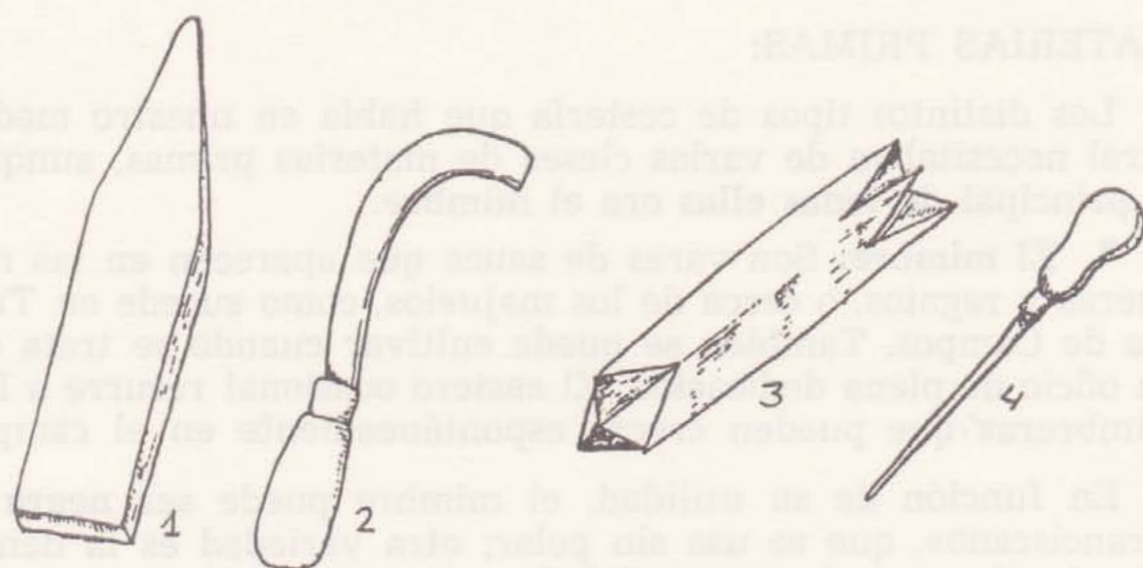
- La **zarza**, que por su uniforme grosor era muy utilizada en los recipientes que se empegaban, y que se dedicaban a contener líquidos.

- La **paja**, de trigo o de centeno, que debía ser segada a mano y majadas las espigas, sin que entre en juego ningún tipo de maquinaria.

- **Espadaña** o **enea**, junto con la **madera**, el **esparto**, el **bambú**, la **médula**, la **palma** y el **palmito**, son otras materias primas que se emplean en cestería, pero que como nuestro trabajo se va a centrar solamente en las cesterías de mimbre y de paja, por otra parte, las más tradicionales en nuestros pueblos, solamente hacemos mención de ellas.

HERRAMIENTAS:

En las manos es donde recae el peso del oficio de cestería. No obstante, en su artesanal trabajo el cesterero recurre a algunas herramientas.



CESTERIA: Herramientas y Técnicas de factura.

Herramientas de cesterero: 1.—Maceta. 2.—Tranchete. 3.—Abridor. 4.—Punzón.

Para cortar el mimbre en las mimbreras podían utilizarse: **tijeras de podar** o **serruchos**, si la vara era muy gruesa.

Si era necesario abrir las varas de mimbre o zarza en varias tiras, utilizaba el **abridor**, pieza de madera maciza de unos 8 ó 10 cm. de longitud en cuyos extremos se abren tres o cuatro gajos, partiendo de la punta de cada lado. Esta punta la colocan sobre el mimbre o sobre la zarza, y empujando con habilidad, se divide en tres o cuatro tiras con un grosor inferior, pero de igual longitud.

El **tranchete**, que los hay de varias dimensiones, es una cuchilla de hierro, de forma curva, con corte en uno de sus lados y enmangada en madera. Con el más grande se corta el mimbre, y con el más pequeño se eliminan las hebras del interior de los cestos.

La **maceta** es un instrumento de madera, que se hacía de un rayo de rueda de carro inservible; por uno de sus extremos está rebajada, terminando en punta. Se emplea para ir ajustando los mimbres, mediante golpes, según se va entretejiendo.

El **punzón** es un simple trozo de hierro enmangado; el mango de madera puede ser sustituido por una especie de horquilla en uno de sus extremos, para poder asirlo bien. Se puede sustituir por una lezna de zapatero enderezada. Con él se abren los manojos de paja de cereal o el mimbre, para introducir la hebra de zarza o mimbre con la que se está cosiendo.

Finalmente, otras herramientas a utilizar por el cesterero pueden ser: la **hoz** y la **guadaña** para segar el cereal; una **navaja** para quitar hebras sobrantes; **martillos**, **cuchillas**, **mordaza**, etcétera. En función del tipo de cestería que realice, así empleará unas u otras.

TECNICAS DE FACTURA:

Tres son las técnicas fundamentales que puede utilizar el cesterero, en función del tipo de cestería que realice.

- **Técnica de espiral:** Básicamente consiste en ir enrollando un manojito de paja de cereal, o una mimbre, sobre sí mismo, cosiéndolo para que no se vaya deshaciendo. Así se va formando el cuerpo de la pieza.

- **Técnica de entretejido:** En ella se van entrelazando las varas de mimbre, una con otra, para ir formando el armazón de la pieza. El tejido formado consta de trama y urdimbre. Las

varas que parten del fondo, conocidas como «guías», forman los «pilares» o «caireles», y constituyen el armazón de la pieza que servirá de urdimbre; las varas que se entrecruzan forman la trama.

- **Técnica de trenzado:** Consiste en entretrejer varios tallos o varas, generalmente en número impar, que posteriormente se irán cosiendo unas con otras hasta formar la pieza. Esta técnica la usaban poco los cesteros de nuestra provincia. Únicamente aquellos que utilizaban paja para hacer algunos tipos de cestillos, gorras, costureros, joyeros, etc., generalmente para su uso personal.

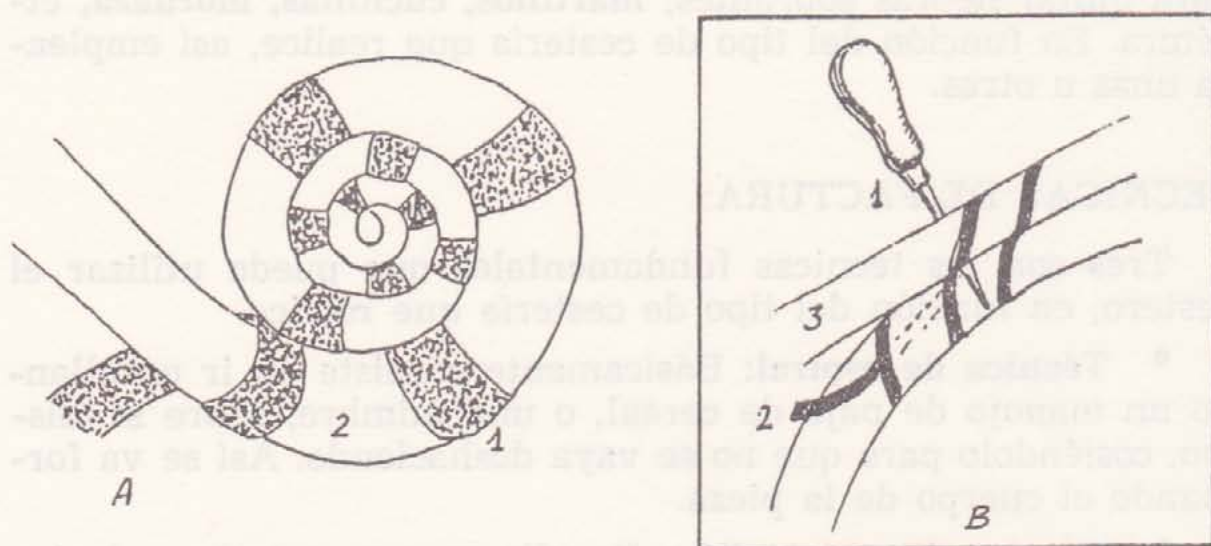
Esta es la técnica empleada en la cestería de enea, de la cual no vamos a hablar en este trabajo. Aún en algunos de nuestros pueblos hay personas mayores que tejen, en espadaña, las esteras que se ponían en el suelo, en las entradas de las casas, a modo de felpudo.

TIPOS DE CESTERIA:

Básicamente, los cesteros sedentarios de nuestra provincia realizaban dos tipos de cestería. En el estudio de cada tipo trataremos la tipología de las piezas que confeccionaban.

CESTERIA DE MIMBRE:

Podemos hacer una división, en dos subtipos, de la cestería de mimbre: Las piezas de mimbre, tanto «negra» como «blan-



Técnica de espiral: A: 1.—Centeno. 2.—Zarza. B: 1.—Punzón. 2.—Mimbre o zarza. 3.—Paja. (Tomado de SANCHEZ SANZ, M.^a Elisa: *Cestería Tradicional Española*. 1982).

ca», en las que empleaba fundamentalmente la técnica del entretrejido, y aquellas piezas, destinadas principalmente a contener líquidos, confeccionadas con mimbre y zarza, y que se debían empear. En ellas era la técnica de espiral la que era utilizada en su confección.

• **Tipología de las piezas de mimbre:**

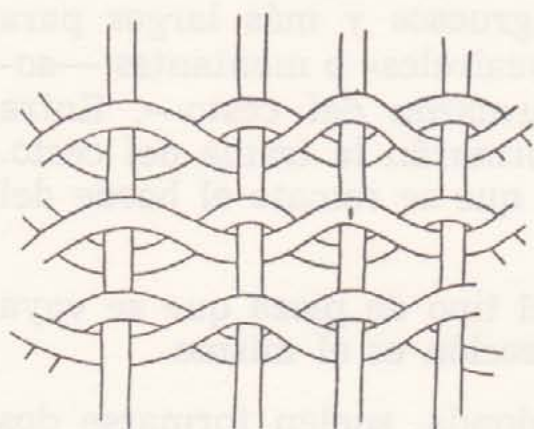
— Los **cestos**: Eran canastos grandes y altos, de base circular y boca de mayor circunferencia que la base.

— Las **talegas**: canastos de forma similar a los cestos, pero más pequeños y con asas. Las había de dos tamaños: una como un medio cesto, utilizada en las «pajeras» y en panadería como contenedor de los panes, y la más pequeña, empleada en las faenas agrícolas y en las tareas domésticas.

— Las **carguillas** o **cuévanos**: Había dos tipos, de dos y de cuatro senos. Las de cuatro llevan un palo horizontal para permitir colocarlas fácilmente en lomos de la caballería cuando estaban cargadas. Se usaban tanto en el campo: ir a por uvas, llevar la comida en la siega, etc., como en la casa: acarrear agua; por eso también se llaman aguaderas.

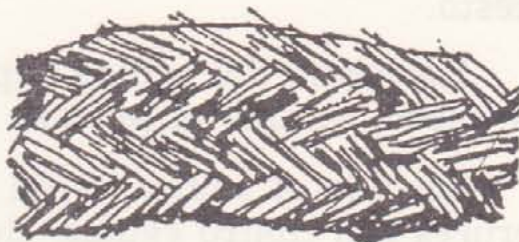
Las de dos senos, que apenas se hacían, eran más pequeñas y se colocaban en las bicicletas, a modo de alforjas. Tenían una utilidad similar a las otras.

— Los **carguetones**: Son cuévanos de dos senos con la base desmontable, sujeta al canasto con un palo cruzado. Retirado éste, la base se separaba. Servía para llevar abono a los majuelos.



Varas vegetales

Técnica de entretrejido.



Esparto

Técnica de trenzado.

CESTERIA: *Técnica: Técnicas de factura.*

(Tomado de SANCHEZ SANZ, M.^a Elisa en *Cestería Tradicional Española*. 1982)

— Los **menesteres**: Son canastos de base redonda, bajos y anchos, con dos asas. Tenía su utilidad en la casa.

Todas estas piezas descritas se hacían en mimbre «negro».

El mimbre que se cortaba en mayo se pelaba sin necesidad de cocerlo, aunque a veces sí se hacía, porque quedaba más blanco. Con él se hacían otras piezas, tales como:

— Las **canastillas**: Son piezas de forma ovalada y un solo asa. Tenían utilidad en las tareas de la casa.

— Las **cestas**: Eran de varios tamaños, de base circular y con un asa. Servían para guardar productos alimenticios: queso, fruta, legumbres, pan, etc.

• Otros usos del mimbre:

También se empleaba el mimbre en hacer **cubregarrafones** o **cubregarrafas**. Cuando la botella perdía, por el uso, la cubierta, se hacía una nueva en mimbre «negro».

Otro uso del mimbre son los **costanizos**, que es un tejido de mimbre que se usaba como cubierta en los tejados en sustitución de las «tobas».

Confección de un cesto:

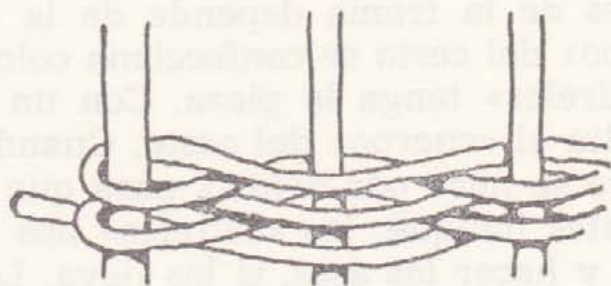
Dice el refrán que «quien hace un cesto hace ciento». Solamente se necesita mimbre y tiempo.

El proceso es válido para todas las piezas antes enumeradas: se escogen los mimbres más gruesos y más largos para hacer el «culo»; éstos formarán los «caireles» o montantes —soportes verticales que forman el armazón del cesto—. Entre ellos se tejerán los mimbres que formarán la trama del cesto. Además, estos pilares serán con los que se remate el borde del cesto.

La forma del «culo» depende del tipo de pieza que se vaya a hacer, aunque el proceso de confección es el mismo.

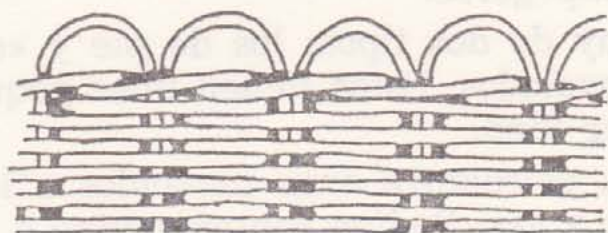
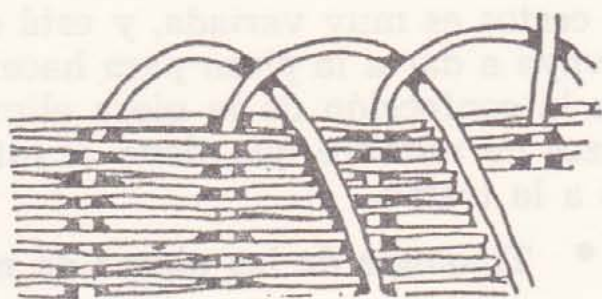
Cuando el «culo» es de base redonda, suelen formarse dos cruces con cuatro «guías» de cuatro «caireles» cada una, superponiéndolas de manera que formen un ángulo de 45 grados. Estos mimbres se sujetan con el pie, y con otras varas más finas se comienza a entretejer. Una vez que tenemos las dimensiones deseadas del «culo», se hace el borde con grupos de tres mimbres retorcidos.

Cada uno de los «caireles» lo forman, generalmente, dos mimbres. Si las dimensiones del cesto necesitan «caireles» más largos, se van añadiendo todos los necesarios que nos permitirán poder hacer el remate del cesto y las asas, si las lleva.



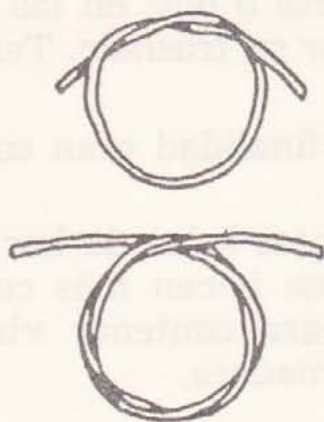
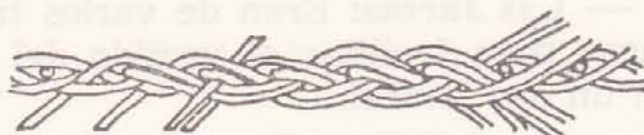
- Formando el cuerpo a base de «pilares»

- Decorando con los «pilares»



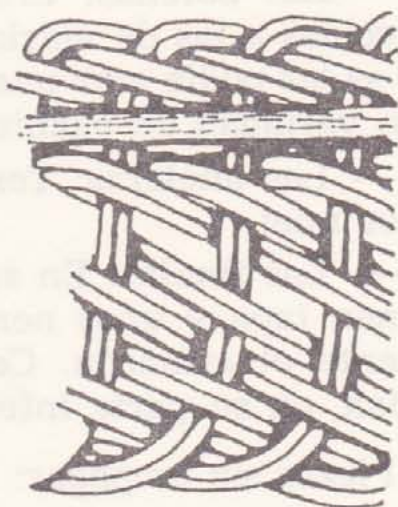
- «Pilares» decorados

- Trenza que remata un borde



- Borde trenzado

- Confección de asas



Diversas fases de la confección de un cesto de mimbre. (Tomado de SANCHEZ SANZ, M.^a Elisa: Cestería Tradicional Española. 1982).

El número de mimbres necesarios para formar la urdimbre depende del tipo de pieza que se vaya a confeccionar. Así, los cestos necesitan treinta y dos mimbres agrupados en cuatro «paleras» de ocho mimbres, que se convertirán, una vez hecha la base, en dieciséis «caireles» de dos mimbres cada uno.

El número de mimbres de la trama depende de la altura del cesto, si bien el «cuerpo» del cesto se confecciona colocando tantos mimbres como «caireles» tenga la pieza. Con un mimbre se puede dar una vuelta al «cuerpo» del cesto. Cuando hay que añadir una nueva vara se hace por dentro, para que no se vea el empalme. Como antes indiqué, los «caireles» nos servirán para rematar el cesto y hacer las asas, si las lleva. Los remates y bordes se hacen trenzando los «caireles». La trama de los cestos es muy variada, y está en función de la utilidad que se vaya a dar a la pieza para hacer un entretejido u otro. Finaliza la confección de la pieza eliminando, con el tranchete, los trozos de mimbre que tiene el interior del cesto al añadir varas a la trama.

• Tipología de las piezas de mimbre y zarza:

Piezas que necesitan empegarse:

— Los **barriles**: Los hay de dos tipos: los de pie y «caireles» y los completamente ovalados. Estos tienen unas pequeñas asas. Se usan para contener vino.

— Los **cántaros**: En su estructura eran parecidos a los de alfarería: pie, panza, cuello y asa. Podían contener vino o agua.

— Las **Jarras**: Eran de varios tamaños, tenían un pequeño «pico» para facilitar el vertido del líquido. Además, contaban con un asa lateral.

— Las **botellas**: Eran de diversos tamaños; generalmente, parecidas a las de vidrio. Podían llevar un asa o dos; en las de dos se las podía atar una cuerda para facilitar su traslado. También variaban en cuanto a su forma.

— Las **mieleras**: Tenían una tapa, y su finalidad eran contener miel.

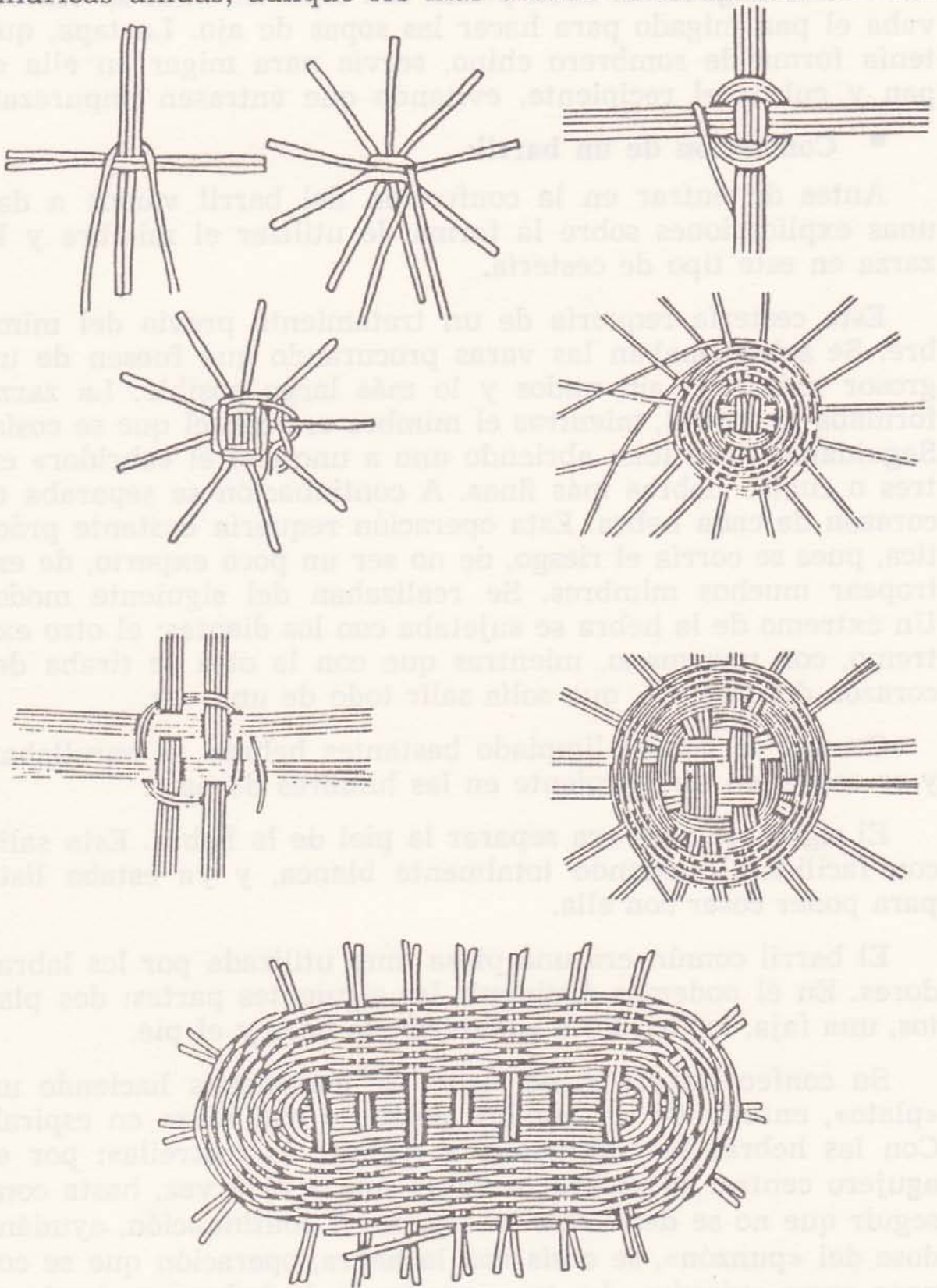
— Las **tinajas**: En su forma son semejantes a las de barro. Tienen tapa y unos nervios horizontales, que hacen más consistente el armazón. Como se utilizaban para contener vino, tenían, en su parte inferior, una espita de madera.

Piezas sin empegar:

— Las **fiambreras**: Se asemejaban a las de aluminio en su forma; tenían tapa y se utilizaban para llevar la comida al cam-

po. Al no estar empegadas no podían contener nada más que comidas sólidas.

— Los **saleros** y **pimenteros**: Podían ser de tres piezas cilíndricas unidas, aunque los más usuales eran de dos. Servían



Diversas formas de confeccionar el fondo o «culo» de un cesto de mimbre. (Tomado de SANCHEZ SANZ, M.^a Elisa. Cestería Tradicional Española. 1982).

para contener sal, pimentón y ajos. Algunos modelos se podían colgar; otros eran para poner en la mesa o en la trébede de la cocina.

— Las **migaderas**: Eran piezas con tapa. En ellas se conservaba el pan migado para hacer las sopas de ajo. La tapa, que tenía forma de sombrero chino, servía para migar en ella el pan y cubrir el recipiente, evitando que entrasen impurezas.

• **Confección de un barril:**

Antes de entrar en la confección del barril vamos a dar unas explicaciones sobre la forma de utilizar el mimbre y la zarza en este tipo de cestería.

Esta cestería requería de un tratamiento previo del mimbre. Se seleccionaban las varas procurando que fuesen de un grosor uniforme, sin nudos y lo más largo posible. La zarza formaba la espiral, mientras el mimbre era con el que se cosía. Seguidamente se iban abriendo uno a uno con el «abridor» en tres o cuatro hebras más finas. A continuación se separaba el corazón de cada hebra. Esta operación requería bastante práctica, pues se corría el riesgo, de no ser un poco experto, de estropear muchos mimbres. Se realizaban del siguiente modo: Un extremo de la hebra se sujetaba con los dientes; el otro extremo, con una mano, mientras que con la otra se tiraba del corazón del mimbre, que solía salir todo de una vez.

Cuando se habían limpiado bastantes hebras, se enrollaban y se cocían en un recipiente en las lumbres de paja.

El siguiente paso era separar la piel de la hebra. Esta salía con facilidad, quedando totalmente blanca, y ya estaba lista para poder coser con ella.

El barril común era una pieza muy utilizada por los labradores. En él podemos distinguir las siguientes partes: dos platos, una faja, los bordes o «caireles», la boca y el pie.

Su confección era como sigue: Se comenzaba haciendo un «plato», enrollando un mimbre pelado o una zarza en espiral. Con las hebras se comenzaba a realizar la «estrella»: por el agujero central se pasaba la hebra una y otra vez, hasta conseguir que no se deshiciese la espiral. A continuación, ayudándose del «punzón», se cosía con la hebra, operación que se conoce como «picado». La terminación de la hebra era hacia el interior del «plato». Al tiempo que se «picaba» se iba dando forma cóncava al «plato». Las hebras que se iban utilizando

en el cosido se alternaban los extremos, pues no tiene un ancho uniforme toda ella, de modo que si la hebra se terminaba en el extremo más ancho, la nueva que se añadía, para seguir cosiendo, comenzaba por el extremo más fino. Esto hacía que el «picado» fuese más uniforme.

Terminado el primer «plato», se continuaba con la «faja». En ésta se hacía la boca del barril. Esta parte de la pieza era de más dificultad.

El otro «plato» se hacía por separado, para más tarde unir-lo haciendo los bordes o «caireles». Estos hacían una forma rectangular en la parte baja del barril, para facilitar su estabilidad y asiento.

El proceso de confección concluía con el empegado del barril. Esta operación era de suma importancia, pues era necesario que los líquidos que se echasen en él, generalmente vino, no supiesen a pez.

Se fundía una cierta cantidad, de acuerdo con la capacidad del barril. Solían añadir, a la pez fundida, anís para eliminar, en lo posible, el sabor a pez. Antes de echarla en el interior del barril, éste se embarraba exteriormente, lo que impedía la salida de la pez entre los agujeros del picado. Tapando la boca del barril se le movía en todas las direcciones, para distribuir uniformemente la pez en su interior.

El empegado, a veces, lo hacían personas que dominaban perfectamente esta técnica.

CESTERIA DE PAJA

Este tipo de cestería fue el primero en desaparecer. El escriñero, nombre con el que también se le conoce al cestero que empleaba la paja, no era por afición, y las piezas que confeccionaba lo eran para su uso personal. No obstante, si la situación económica de esas personas, por lo general muy precaria, lo requería, se dedicaban de forma ocasional a vender sus piezas confeccionadas.

Básicamente, junto con el mimbre o la zarza, la paja era la materia prima fundamental en esta cestería. Podía ser de trigo o de centeno. La segunda tiene una serie de ventajas sobre la primera: más flexibilidad, más longitud y mayor separación entre nudos. Es necesario que no esté trillada. El escriñero, como ya apuntamos al hablar sobre las materias primas, la siega

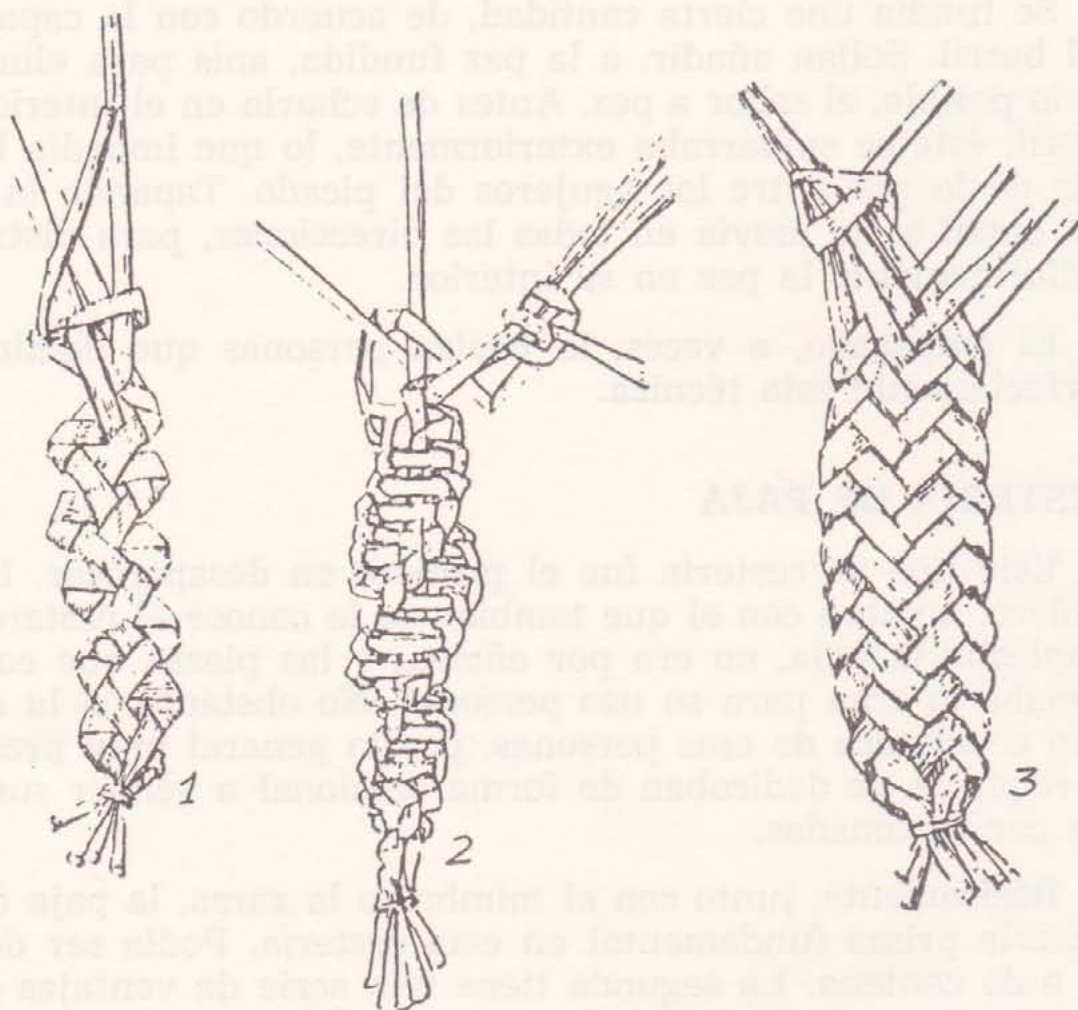
a mano y maja las espigas. Es necesario limpiar bien las adherencias de la caña, dejando tan sólo el tallo o cánula.

El mimbre empleado para coser no se pela. Con el «abridor» se hacen tres o cuatro hebras de cada vara, se quita el corazón según la técnica antes apuntada y no se cuece. Se utiliza el mimbre «negro». La zarza e incluso el cordel pueden sustituir al mimbre.

• Tipología de los contenedores de paja:

Los dos tipos de piezas que más se hacían eran: los **escriños** y las **trojas** o trojes. Todas las piezas tienen perfiles redondeados, debido a la técnica de factura. Son piezas que, generalmente, carecen de asas, ya que no están destinadas al transporte, sino para contener productos «in situ».

Las formas van desde tinajas o cilindros, con boca un poco más cerrada que la panza, en las trojas, a perfiles troncocóni-



Cestería de paja: Trenzado. 1.—Esterilla de picos. 2.—Cordoncillo. 3.—Esterilla lisa. (Tomado de CASTELLOTE HERRERO, Eulalia, en Artesanías Vegetales. 1982).

cos en los escriños. A veces confeccionaban formas más decorativas.

También se confeccionaban piezas de menor tamaño por lo general con tapa, como **costureros**, **cestillos para dulces** (escusabarajas), etc.

La utilidad que se daba a este tipo de cestería era: almacenar harina para el pan, guardar las legumbres o cereales que se consumían en la casa; cuando eran piezas de menor tamaño servían en las tareas domésticas.

Las grandes piezas pueden alcanzar hasta más de un metro y medio de altura, y su capacidad podía llegar a superar las seis fanegas de grano. Las trojas muchas veces se hacían dentro del doble o sobrado, ya que las puertas de acceso no permitían introducirlas debido a su forma panzuda; esto supone que tampoco se puedan sacar ahora, si no es destruyéndolas.

• **Confección de contenedores de paja:**

La paja de trigo para poder utilizarla es necesario meterla en agua para que adquiera flexibilidad; en cambio, la de centeno basta con salpicarla un poco de agua para que se ponga «amorosa».

Todos los contenedores están hechos con técnica espiral. Se comienza con lo que el escriñero llama «hacer la estrella», que no es más que pasar por el agujero central, varias veces, la hebra de mimbre e ir haciendo las puntadas cada vez más largas, hasta que no se deshaga.

Al principio, el manajo de tallos de centeno tiene pocos para ir, progresivamente, introduciendo más hasta el número necesario, que viene a ser de unos diez o doce.

Ayudándose del punzón, se abren pequeños huecos entre los manajos de tallos de centeno introduciendo las hebras rebajadas de mimbre o de corteza de zarza, y así se va uniando la espiral y cosiendo, siempre por delante de la puntada del manajo anterior. Al mismo tiempo, los manajos de tallos de centeno se van retorciendo ligeramente.

Como en los cestos, se comienza haciendo el «culo». Cuando adquiere el diámetro deseado y se van a comenzar las paredes del contenedor, hay que hacer en el borde del «culo» un «cairel»; generalmente, se hace cosiendo en espiga con el mimbre. La espiral se adapta, durante su cosido, a la forma que se desea que tenga el contenedor.

Adquiridas las dimensiones deseadas, hay que rematar el borde de la boca del contenedor. Lo mismo que en el borde del «culo», se hace un «cairel» cosiendo con el mimbre. El remate del borde de la boca del contenedor o del «culo» puede llevar otro tipo de cosido, aunque el más vistoso es el de espiga.

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

El cesterero de dedicación temporal, como era el cesterero rural, tenía un período de actividad que iba desde noviembre o diciembre, fecha de la primera corta de mimbre, hasta marzo. Podía trabajar también en el mes de mayo, si se trataba de hacer piezas en mimbre «blanco».

Por lo general, su trabajo era de encargo y, muchas veces, a domicilio. El agricultor solicitaba sus servicios; éste ponía la materia prima, y el cesterero, el trabajo. Había un ajuste previo del trabajo, que podía ser en metálico o en especie.

En la mayoría de los casos el cesterero no tenía mimbrenas, y entonces su trabajo era en especie, en materia prima. El hacía los cestos y a cambio se le pagaba en mimbre, lo que le permitía hacer una serie de piezas que él comercializaba.

La cestería de mimbre permitía a algunos cesteros dedicarse casi una temporada de seis meses a su oficio; sobre todo, cuando atendía la demanda de los pueblos del entorno; en cambio, la cestería de piezas de empear era más limitada. Se trataba de pequeñas piezas que solían hacerse en los días que no se trabajaba en el campo; sobre todo, en invierno.

La cestería que se hacía con mimbre y zarza, en técnica espiral y con mimbre pelada, se extinguió bastante antes, porque era menor su demanda, y muchas veces se hacía para uso personal, sin renunciar en algunos casos a una posible venta del producto final.

Si ocasional y temporal era este tipo de cestería, mucho más lo era la de paja. El escriñero, que lo era por afición, hacía los contenedores para su consumo. En los casos en que lo comercializaba, tenía una remuneración muy baja. Por lo general, se trabajaba de encargo, y muchas veces los materiales los proporcionaba la persona que encargaba la troja o el escriño. Se puede afirmar que trabajaba casi exclusivamente por la comida. La producción, generalmente escasa, se dedicaba a cubrir las necesidades de la localidad.

Este oficio de escriñero fue el primero que entró en recesión y que se extinguió; le siguió la cestería de mimbre de piezas de empegar, y, finalmente, la cestería de mimbre «negro». Únicamente la cestería de mimbre «blanco» ha sido la que se ha mantenido, aunque en contados casos, pero introduciendo nuevas materias primas no autóctonas y adaptándose a la demanda del mercado: nueva tipología en las piezas, sillones y otros muebles; piezas de decoración, lámparas, cestos para la ropa, etc.

El cestero rural que atendía las necesidades de la agricultura tradicional ya no existe.

EL ESQUILADOR

Los animales de tiro, mulos y asnos, a lo largo del ciclo agrícola necesitaban ser pelados, bien por higiene o para evitar que sudasen en exceso.

El simple hecho de esquilar estos animales podía llegar, a veces, a ser un arte; sobre todo, cuando se realizaban dibujos en las ancas de las caballerías.

Los labradores cuidaban de que sus animales de labor presentasen un buen aspecto; a ello ayudaba una buena alimentación y un buen pelado de las caballerías.

El oficio de esquilador no era de plena dedicación; lo alternaban con otros trabajos, bien en sus propiedades, por lo general pequeñas, o como jornalero las más de las veces.

HERRAMIENTAS:

El animal a esquilar necesitaba, a veces, estar sujeto para evitar coces o mordeduras al esquilador. Estaba en función de la naturaleza de la caballería las precauciones a tomar durante la esquila.

Se utilizaban fundamentalmente dos métodos:

- Sujetar las «manos» con la **traba** —soga corta terminada en un trozo cilíndrico de madera perforado en el centro— y, a veces, mediante una soga atando una de las patas traseras con la delantera, para así evitar las coces.

- Colocación del **acial** en el morro de la caballería. Este instrumento está formado por dos palos de unos 30 cm., unidos en uno de sus extremos por medio de dos cancamones, y en el otro, una vez presionado el morro de la caballería, se unen con una cuerda o soga. Así evitan posibles mordeduras durante la esquila.

- La **bruza** es una especie de cepillo metálico que sirve para raer el pelo. Se utiliza asiéndolo manualmente por medio

de una pequeña asa. Este cepillado elimina del pelo del animal posibles suciedades que haya acumulado.

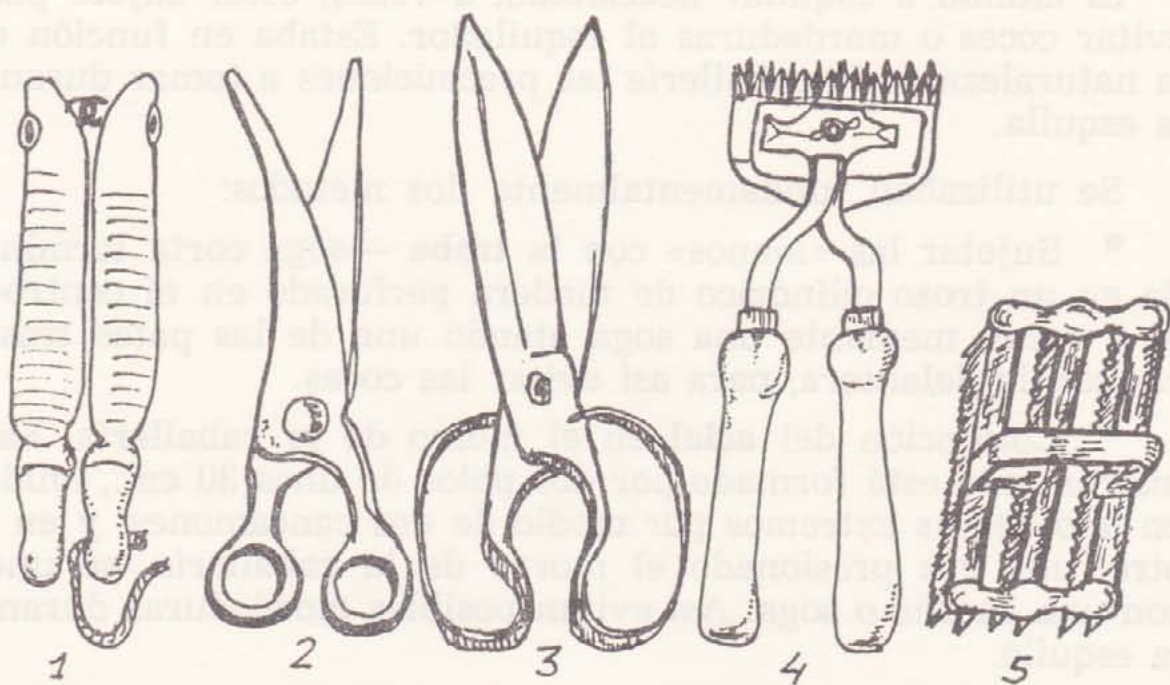
- Las **tijeras**. Se utilizan dos modelos; ambas son de grandes dimensiones. Una presenta una curvatura en la hoja superior. Antiguamente era la única herramienta de corte usada, hasta la introducción de la «máquina de esquilar». Su empleo deja una textura especial en el pelo de la caballería: es el pelado «a cordón», muy semejante a la pana. Las tijeras se usan principalmente en la realización de adornos y en el rapado de crines y colas.

- La «**máquina de esquilar**» está formada por un peine, una cuchilla y dos mangos, movable uno de ellos. Se maneja con ambas manos: con una se lleva el movimiento de la máquina y con la otra se sujeta. El pelado a máquina deja el pelo uniforme.

- La **Piedra de afilar** y una **vaina** de cuero, para guardar las herramientas, es lo que completaba el pequeño equipo que utilizaba el esquilador en su trabajo artesanal.

EL ESQUILEO DE MULOS Y ASNOS

Las mulas y asnos, ya que el caballo no lo necesita, eran esquilados a fin de evitar que sudasen en exceso al realizar el trabajo de tiro, y también como medida de higiene.



Herramientas para esquilar: 1.—Acial. 2-3.—Tijeras. 4.—Máquina de esquilar. 5.—Bruza.

A lo largo del año había unas fechas para el esquila de los animales de labor: antes de comenzar las labores de sementera y vendimia, a primeros de octubre, y un mes o dos antes de comenzar las labores del verano.

Al comienzo de la primavera los animales comienzan a «pelichar». El pelo viejo se les cae y comienza a nacer el nuevo. Cuando se iban a realizar las duras tareas del verano: siega, acarreo y trilla, el animal necesitaba estar fresco; el esfuerzo y el calor hacían que sudasen en exceso. A finales de abril o primeros de mayo a los animales de labor se les esquilaba. Estas fechas eran las más apropiadas, pues si se hacía pocas fechas antes de comenzar las labores de recolección, el excesivo período de tiempo que estos animales permanecían expuestos al sol podía afectar a su piel, ya que la falta de pelo facilitaba las quemaduras de los rayos solares.

Era a partir de los seis o siete años de vida cuando comenzaban a pelarse estos animales. Si los machos y mulas solían esquilarse dos veces al año, a los burros con una sola vez al año se les solía despachar. Algunos pequeños agricultores empleaban los llamados «machos-burreños»; a éstos también se les hacían dos esquilas.

La esquila propiamente dicha comenzaba una vez sujetado el animal, tomando medidas necesarias para evitar accidentes. Con la bruza se procedía a un intenso cepillado de la parte de la caballería a pelar.

Seguidamente, con las tijeras, se marcaba una línea recta a lo largo de los costados de la caballería, que delimitaba la parte a rapar de la que no se esquilaba. La barriga estaba exenta de ser pelada. Hecho esto se iba esquilando con la máquina todo el animal —antiguamente era exclusivamente con las tijeras—.



Baticolas características de Madrid. (Tomado de IÑESTA MENA, F., en La esquila de mulos y asnos: Oficio y Arte. Revista de Folklore, número 64, págs. 111-120. 1986).

Terminado de esquilar el cuerpo, se pelaban las orejas, la crin y la cola con las tijeras. Ahora llegaba el momento en el que, si el dueño así lo demandaba, el esquilador realizaba sobre las ancas del animal una serie de adornos. Podían ser desde una simple cenefa, con dibujos geométricos, hasta un trabajo que cubría en su totalidad ambas ancas. Aquí podemos decir que este oficio se podía convertir en un arte.

En los animales de labor, si era el caso, eran simplemente unos sencillos dibujos geométricos lo que constituía la parte final y más vistosa del esquileo.

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

Cuando era para algún acontecimiento especial: romerías, San Antón, festejos taurinos, San Isidro, concursos de arada o carreras de cintas (en este caso las ancas, cola y crin de los caballos), los adornos eran más llamativos, dependiendo éstos del conocimiento, buen hacer y fantasía del esquilador.

Este trabajo de esquila, por lo general, se realizaba al aire libre. Cuando el tiempo no lo permitía, se utilizaba algún escolgarizo o sotechado de algún corral.

Era, indistintamente, la caballería la que se llevaba a casa del esquilador —o al lugar destinado al efecto— o éste el que iba en casa del labrador a realizar la esquila si eran varios los animales a pelar.

El tiempo y dedicación del esquilador a su oficio variaba en función de las épocas. Podía dedicar unas horas al día y completarlo con otras ocupaciones.

Si, en principio, los adornos de las caballerías eran muy simples, hubo épocas y zonas de la Península, como podemos ver en las ilustraciones, donde la esquila podía llegar a trabajos bastante complejos. Era un arte efímero, pues poco a poco el pelo que iba creciendo lo hacía desaparecer. Aun así se los podía contemplar luciendo vistosamente sobre las ancas del animal durante casi un mes.

El pelo de las bestias esquiladas tenía cierta utilidad. Podía servir de estiércol, y si había algún guarnicionero en el pueblo lo podía utilizar como material de relleno. Es el llamado «pelote» que el guarnicionero empleaba en el relleno de collero-

nes, colleras, albardas o aparejos. Se trata de una muestra de la interrelación que tenían unos oficios del medio rural con otros, y del aprovechamiento de posibles materiales a desechar.

La progresiva mecanización de las labores agrícolas supuso la paulatina desaparición de los animales de labor y, con ellos, del oficio de esquilador.



EL HERRADOR

Es éste un oficio que puede estar unido al de herrero, pero no necesariamente. Cuando quienes lo ejercían lo hacían como oficio temporal lo completaban con el trabajo en el campo, bien en sus pequeñas propiedades o como jornalero.

El empleo de animales de tiro, machos, caballos y burros o bueyes, tenía como necesidad la colocación en sus cascos de herraduras que evitaban el desgaste de los mismos, al tiempo que les libraba de golpes fortuitos en su cotidiano trabajo.

La colocación y sustitución de las herraduras se convierte en oficio, más o menos estable, desde el momento en el que son muchos los animales de labor de la localidad.

MATERIALES:

Dos son los materiales necesarios para el herraje: las **herraduras** y los **clavos**.

Estos materiales se compran, por lo general, en ferreterías; pero también se puede dar el caso en el que sea el propio herrador quien los haga. Este supuesto solía darse cuando el herrador era, además, herrero.

Hay varios tipos de herraduras, de acuerdo con el casco de las caballerías. Se enumeran del uno al cuatro. El ganado caballar utiliza las mayores herraduras, y el asnal, el menor tamaño.

Los clavos, generalmente seis para cada herradura, tienen 5 ó 6 cm. de largo. Los hay de otras medidas, y también van numerados lo mismo que las herraduras.

HERRAMIENTAS:

En el proceso de herrar lo primero que hay que hacer es sujetar a la caballería, a fin de evitar golpes y mordeduras, aunque hay animales dóciles que no lo necesitan. Para ello se

utilizaba el **acial** para el morro y una **soga** para sujetar las patas.

Las herramientas a emplear en el herraje no son muchas:

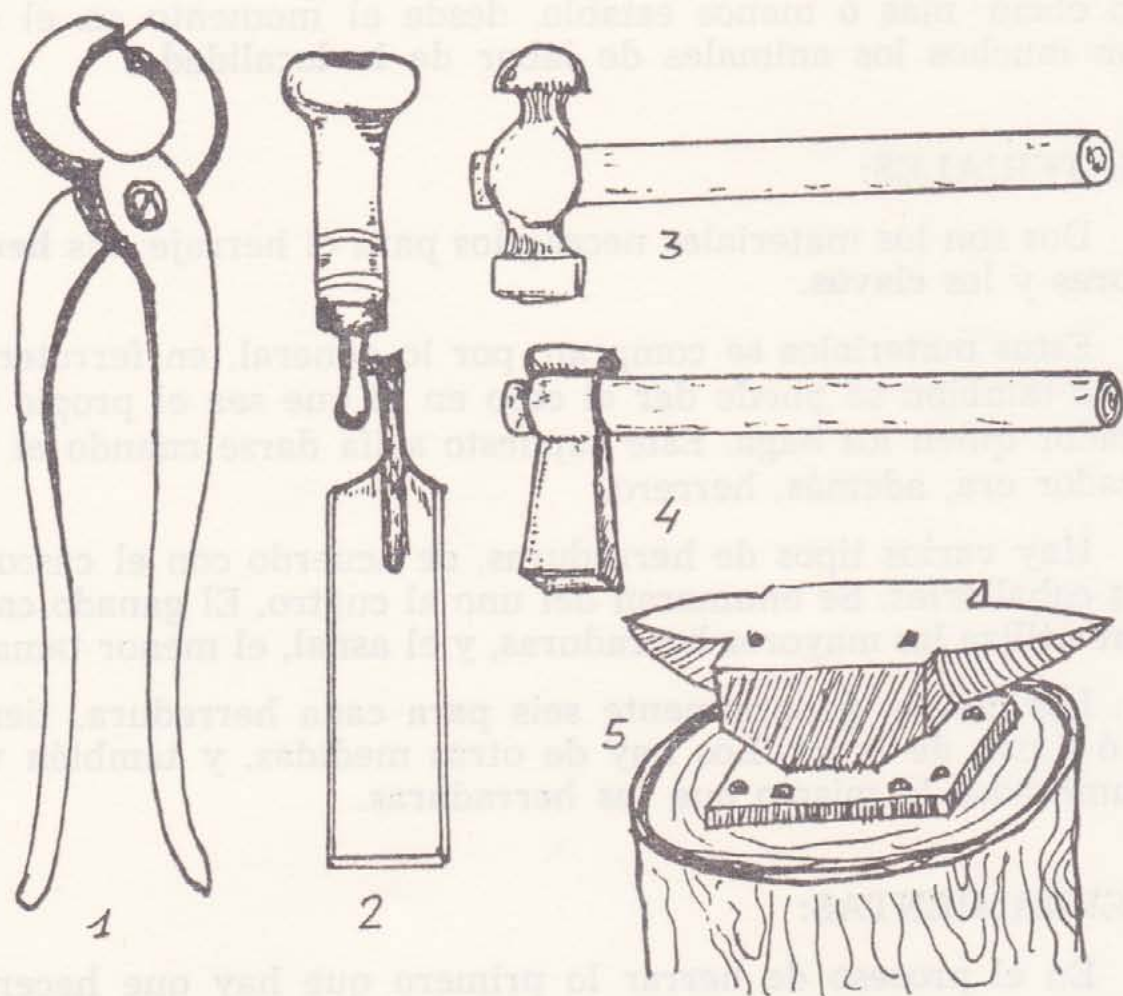
- El **pujabante**: es una especie de espátula rectangular plana, con corte a bisel en el extremo y enmangada. Sirve para rebajar y alisar el casco de la caballería antes de colocarle la herradura.

- La **cuchilla**: es otra herramienta que también se utiliza en el rebaje del casco.

- Las **tenazas**: tienen largas cachas, lo que ayuda a hacer más palanca. Permiten sacar los clavos del casco.

- Los **martillos**: dos son los que emplea el herrador.

— **Martillo de bola**: Es un auxiliar que permite adaptar la herradura, mediante golpes, al casco de la caballería. Con él se trabaja sobre el yunque.



Herramientas para herrar: 1.—Tenazas. 2.—Pujabante. 3.—Martillo de bola. 4.—Martillo de herrar. 5.—Yunque o Bigornia.

— **Martillo de herrar:** Es un poco especial. Carece de la parte superior que tienen los demás martillos. Sirve para clavar la herradura al casco.

• El **yunque:** es otro auxiliar. En él se da la forma necesaria a la herradura para adaptarla al casco.

Finalmente, si se emplea la técnica de herrar «al fuego», era necesaria una fragua con sus herramientas, y también en el caso de que el mismo herrador hiciese las herraduras.

PROCESO DE HERRAR

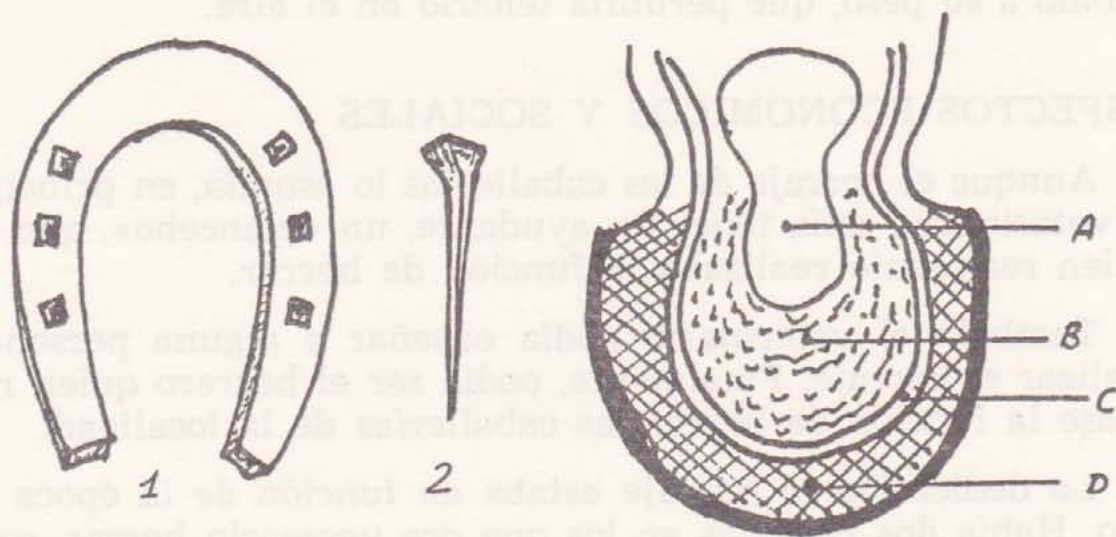
El casco de los equinos tiene unas partes que todo herrador conoce perfectamente, lo que le permite no dañar al animal al ponerle la herradura. Son estas: **casco, vetacasco, sauco y ranilla.**

Cuando la caballería perdía o tenía desgastada alguna de sus herraduras había que sustituirla, no siendo necesario cambiar las cuatro a la vez, sino sólo las que hiciesen falta.

Lo primero que se hace es quitar la herradura desgastada, si la tiene, y los clavos que se encuentran incrustados en el casco.

Las técnicas empleadas en el proceso de herrar son dos: **al fuego y en frío.**

En la primera la herradura se calienta en la fragua, y una vez caliente, pero sin que esté al rojo, se coloca sobre la pe-



Materiales: 1.—Herradura. 2.—Clavo.

Partes del casco: A) Ranilla. B) Saucó. C) Vetacasco. D) Casco.

zuña de la caballería. Esto permite un mejor asiento de la herradura y un casco más blando, que facilita el rebaje con el pujabante. A partir de aquí ambas técnicas son semejantes.

En los casos en los que era necesario reponer las cuatro, se comienza, habitualmente, por las patas delanteras. En la técnica «en frío» el herrador coloca la herradura sobre la pezuña para ver cómo asienta y dónde necesita ser golpeada para cerrarla o abrirla. Esta operación de adaptar la herramienta la realiza sobre el yunque con el martillo de bola, o calentándola en la fragua para facilitar la adaptación.

Apoyando el casco sobre su rodilla, rebaja el casco con el pujabante, hasta que queda bien liso y limpio, provocando nuevamente el asiento de la herradura en el casco.

A continuación se clava la herradura, siempre a partir del vetacasco hacia el exterior, pues de lo contrario se dañaría a la caballería y podía quedar coja. Los clavos se introducen un poco inclinados, de dentro hacia fuera, y deben sobresalir del casco, a fin de que se puedan remachar y así evitar que se desprenda la herradura. Si esto no se consigue, hay que sacar el clavo y meterlo nuevamente hasta que sobresalga.

La misma operación se realiza en cada una de las patas de la caballería.

Los bueyes, animales de tiro en algunas comarcas de Valladolid, también llevaban herraduras. Son de forma distinta, pues distinta es la pezuña; los clavos son más finos, ya que su casco es más delicado, y aunque la técnica es muy parecida, se necesitaba algún instrumento más para la sujeción del animal, debido a su peso, que permitía tenerlo en el aire.

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

Aunque el herraje de las caballerías lo asumía, en principio, el veterinario, solía tener un ayudante, un «mancebo», que era quien realmente realizaba la función de herrar.

También el veterinario podía enseñar a alguna persona a realizar el herraje. Finalmente, podía ser el herrero quien realizase la función de herrar las caballerías de la localidad.

La dedicación al herraje estaba en función de la época del año. Había dos períodos en los que era necesario herrar, como preparación de las caballerías para efectuar las labores de sementera, en el otoño, y para la época de la recolección, en ve-

rano. El resto del año las labores eran menos intensas. Pero otros trabajos, sobre todo el viñedo, hacía que no faltase trabajo y herraduras que colocar en las caballerías.

El herrador solía dedicar unas horas al día a su oficio. Eran habitualmente éstas las primeras horas del día, para el resto de la jornada poderlo dedicar a otros trabajos complementarios, bien en sus propiedades o como jornalero.

Era costumbre que el labrador que necesitase herrar algún equino acudiese en casa del herrador, que disponía de un corral con sotechado para realizar su trabajo. A veces, si el trabajo se realizaba en algún pueblo del entorno, donde no había herrador, los labradores acudían a un lugar ya fijado: el herradero, donde eran atendidos.

También en este oficio el labrador contratava los servicios del herrador con una «igualala» anual, que podía ser en especie o en dinero.

Los precios de las materias primas y del trabajo han ido evolucionando, desde una peseta que podía valer una herradura hace sesenta años y tres pesetas que costaba una arroba de herraduras, hasta la fecha actual, que el precio de herrar una caballería se puede aproximar a las 2.500 pesetas.

El número de caballerías a las que el herrador atendía fue disminuyendo progresivamente, hasta que ya no fue necesario, en la mayoría de nuestros pueblos, el herrador, lo que ha supuesto una total recesión en el oficio, hasta provocar su extinción. Si bien en algunas cabezas comarcales pueden quedar algunas personas que hierren caballerías, coincidiendo siempre con el herrero.

EL HERRERO

Este es, quizá, el único de los oficios tradicionales que aún se mantiene en muchos de nuestros pueblos. De aquel herrero que preparaba las rejas para los arados, confeccionaba los elementos metálicos del carro y podía hasta trabajar como herrador, hemos pasado al herrero actual, que aún sigue colocando rejas, arreglando arados, pero que ha introducido en su taller, donde aún está la fragua, la soldadura eléctrica en la mayoría de sus trabajos. A este quehacer relacionado con la reparación de la maquinaria agrícola se ha unido la fabricación de puertas de chapa, verjas para ventanas, esto en hierro; y la carpintería de aluminio, que ha sustituido a las puertas y ventanas de madera de nuestros pueblos.

MATERIALES

Como combustible se emplea el **carbón** denominado de «granza-grasa».

Los **hierros** y **aceros**, en sus distintas variedades, son la materia prima básica en toda herrería.

Las piezas terminadas que se compraban en los almacenes del ramo eran la mayoría de hierro fundido.

Con el hierro dulce hacían los distintos accesorios del arado y otros enseres metálicos para trabajar en el campo.

El acero, en sus distintas calidades, completaba los materiales de la fragua.

HERRAMIENTAS

• La **fragua**: En ella se distinguen los siguientes elementos:

- El fuelle.
- La fragua.

- La tobera.
- La entrada de aire.
- La campana de chimenea.

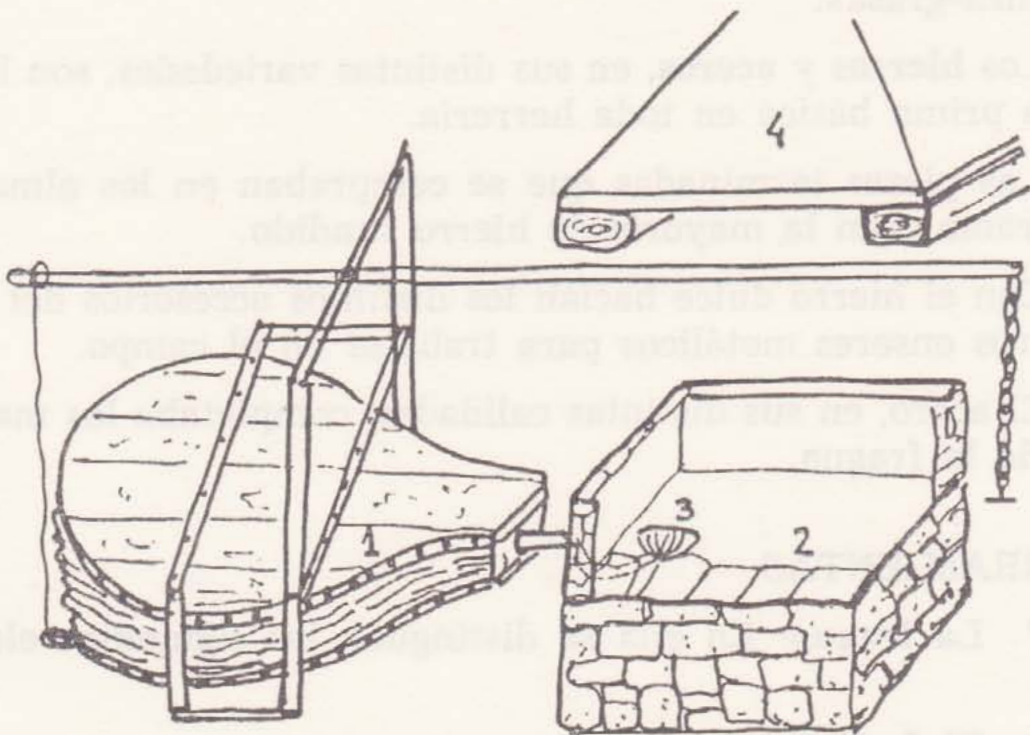
• El **yunque**: Sobre un tronco de madera incrustado en el suelo del taller está el yunque de hierro. En él el herrero labra las piezas a golpe de martillo. Tiene una parte central lisa, donde se golpea, y dos «orejas», una redonda y la otra con aristas para hacer los ángulos en el hierro. Tiene, además, en superficie, dos orificios donde se coloca el **tajador**, que permite cortar el hierro, y otro donde se asienta el **clavero**.

• Para **golpear** utiliza: el **marro**, el **macho** y los **martillos** (de bola y de herrero).

• Para **atizar** el fuego de la fragua: el **badil**, y para echar el carbón: la **pala** y el **cogedor**.

• Las **tenazas**, de varios tipos, sujetan el hierro incandescente mientras se golpea sobre el yunque.

• Sobre la mesa del taller están las distintas herramientas: **mordazas** manuales, **cortafríos** y **cinceles**, **macho** y **terrajás**, los **compases** para tomar medidas. El **metro de fleje** ha sustituido al metro metálico, que era semejante al de madera del carpintero. Ayudan a tomar medida los distintos compases (de puntas y curvos) y el **calibrador**. La mesa tiene en uno de sus lados



Componentes de una fragua: 1.—Fuelle. 2.—Fragua. 3.—Tobera. 4.—Campana.

el **tornillo**, para sujetar las piezas que necesitan serrarse o limarse.

- La antigua **cizalla** de dos patas ha sido sustituida por una de palanca de considerables dimensiones.

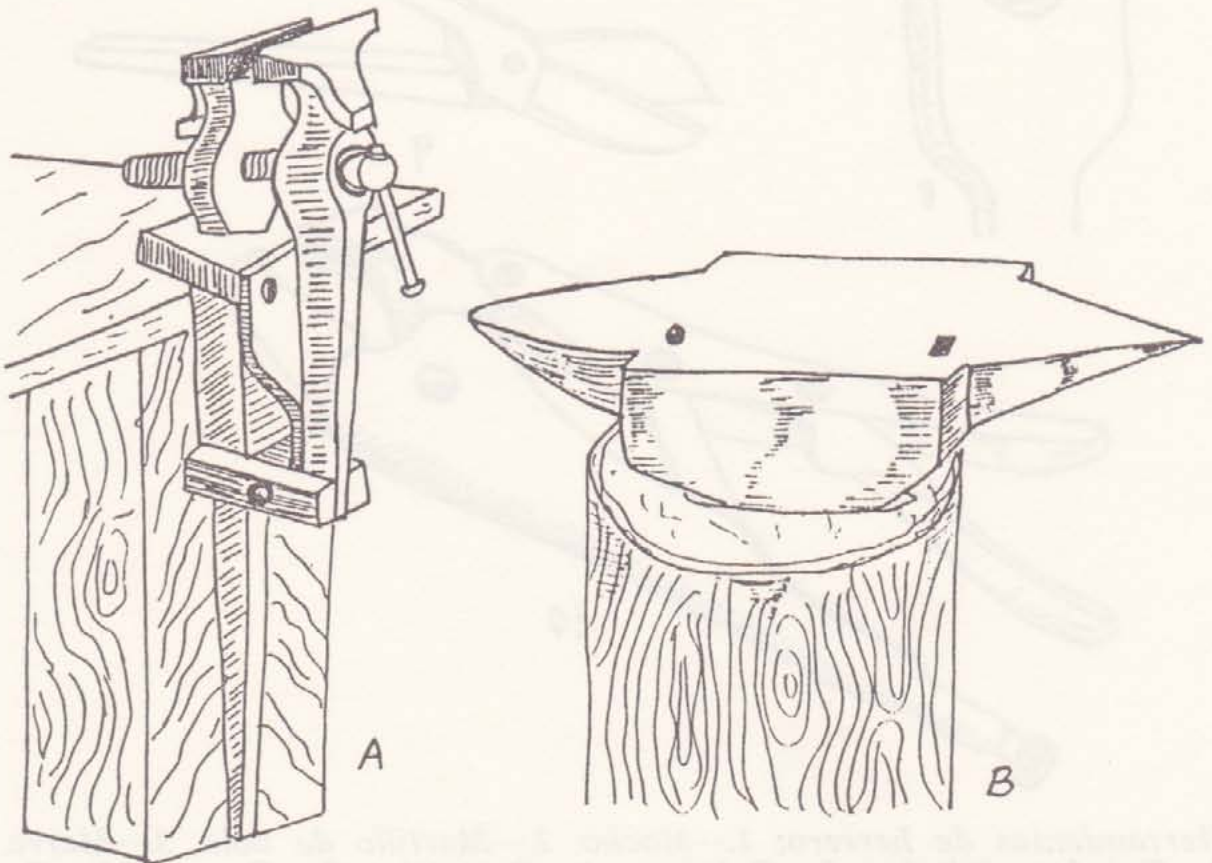
- Para **taladrar** utiliza el **berbiquí** manual y, sobre todo, el **taladro**, con infinidad de brocas y que actualmente se mueve con energía eléctrica. Antiguamente se hacía girando una gran rueda.

Complementa todo este conjunto de herramientas el **pilo de agua**, imprescindible en el trabajo de forja.

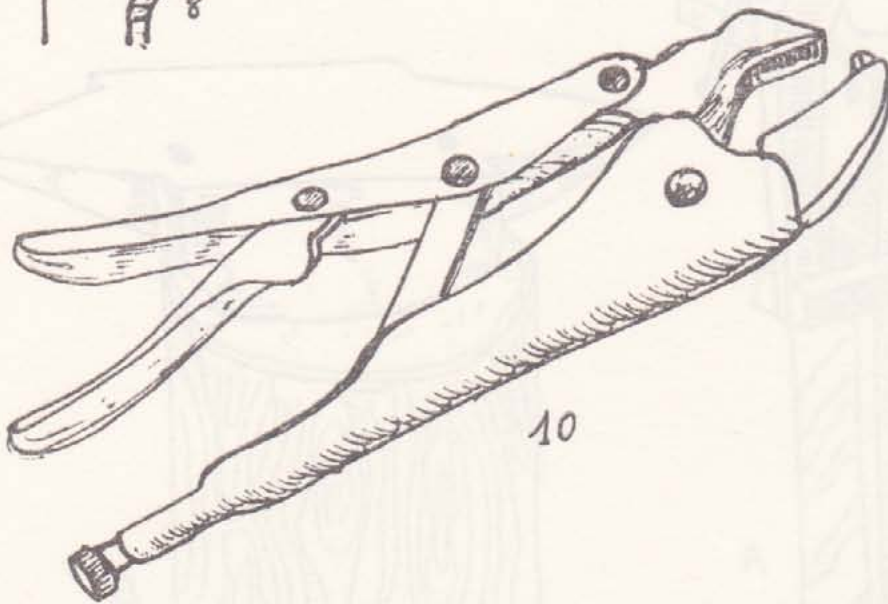
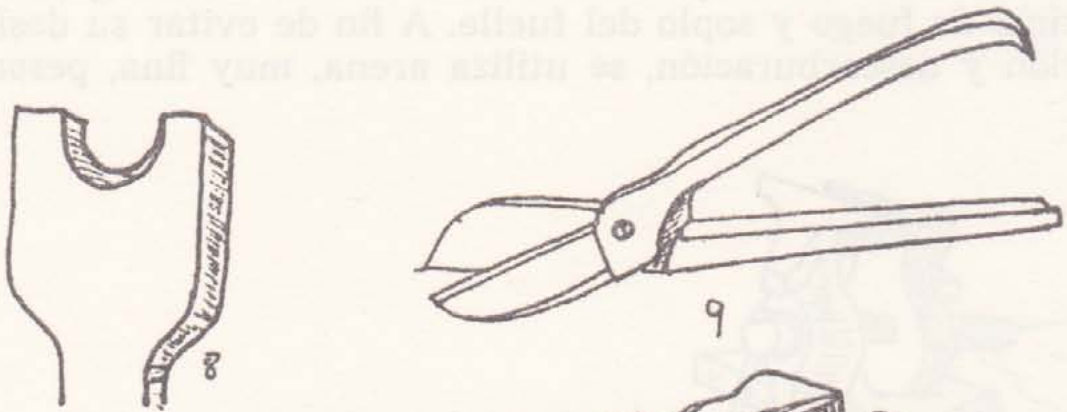
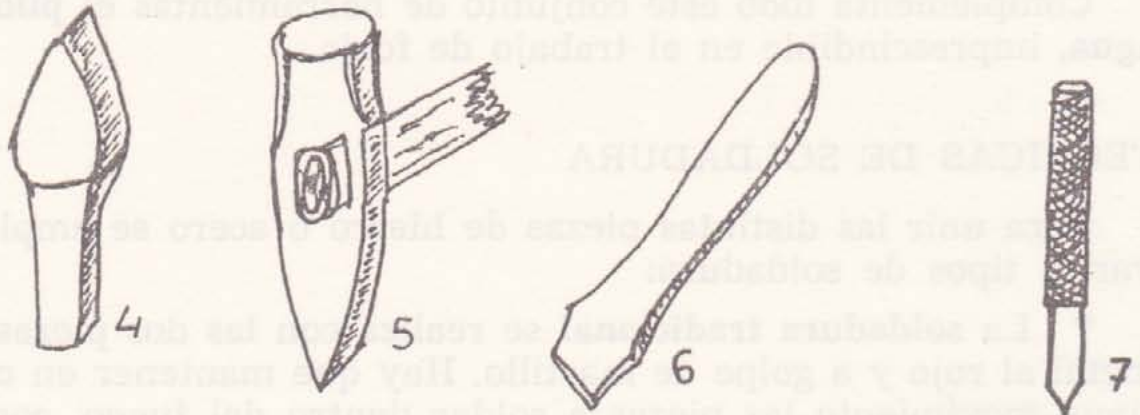
TECNICAS DE SOLDADURA

Para unir las distintas piezas de hierro o acero se emplean varios tipos de soldadura:

- La **soldadura tradicional** se realiza con las dos piezas de metal al rojo y a golpe de martillo. Hay que mantener en continuo movimiento las piezas a soldar dentro del fuego, con el máximo de fuego y soplo del fuelle. A fin de evitar su desintegración y descarbonación, se utiliza arena, muy fina, pesada y



A: Tornillo o morsa. B: Yunque o Bigornia.



Herramientas de herrero: 1.—Macho. 2.—Martillo de bola. 3.—Marra. 4.—Tajadera inferior. 5.—Tajadera. 6.—Cortafrios. 7.—Granete. 8.—Estampo. 9.—Cizalla. 10.—Mordaza manual

silíceas, de monte o río, no de playa. Puede ser sustituida la arena por escorias de carbón vegetal muy pulverizado. Una vez calientes, las dos partes a soldar, presentando un cierto color blanquecino y notándose el hierro o acero fluido por fuera, se echa el polvo de arena sobre el metal candente dentro del fuego. Los polvos uniformizan las temperaturas, tanto interior como exterior, de las piezas, alcanzando un punto cercano a la fundición y presentando un color casi blanco; chisporrotea y echa algo de llama. Ha llegado el momento de colocar pieza sobre pieza en el yunque y golpearlas para que se suelden.

Para lograr una buena soldadura es necesario ir golpeando las dos superficies por un extremo gradualmente hasta el otro. Este tipo de soldadura requiere práctica y tiempo, a pesar de su sencillez.

- **Soldadura de «caldas»:** Es la técnica de soldadura más empleada por el herrero. Se trata de unas plaquitas de una sustancia que se interponen entre las dos piezas a unir. Obviamente es necesario que las piezas estén al rojo, y una vez interpuesta la «calda» se golpea sobre el yunque, logrando que ambas piezas queden perfectamente unidas formando un todo.

- **Soldadura autógena y eléctrica:** Son otras dos técnicas de las que no vamos a decir nada, ya que son de sobra conocidas y salen del campo del herrero tradicional, perteneciendo ya a las nuevas tecnologías.

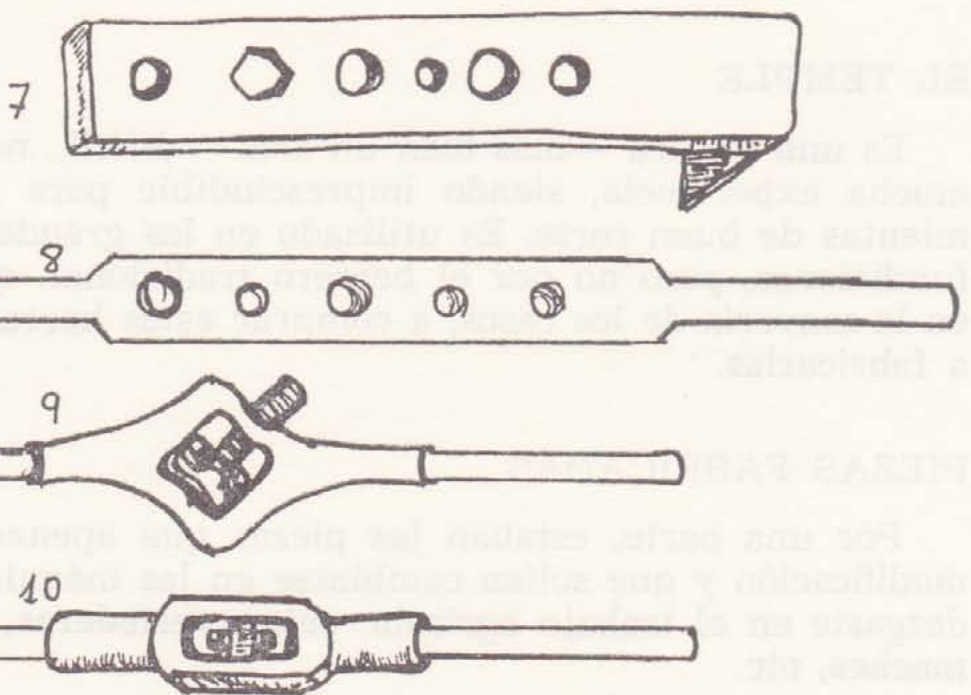
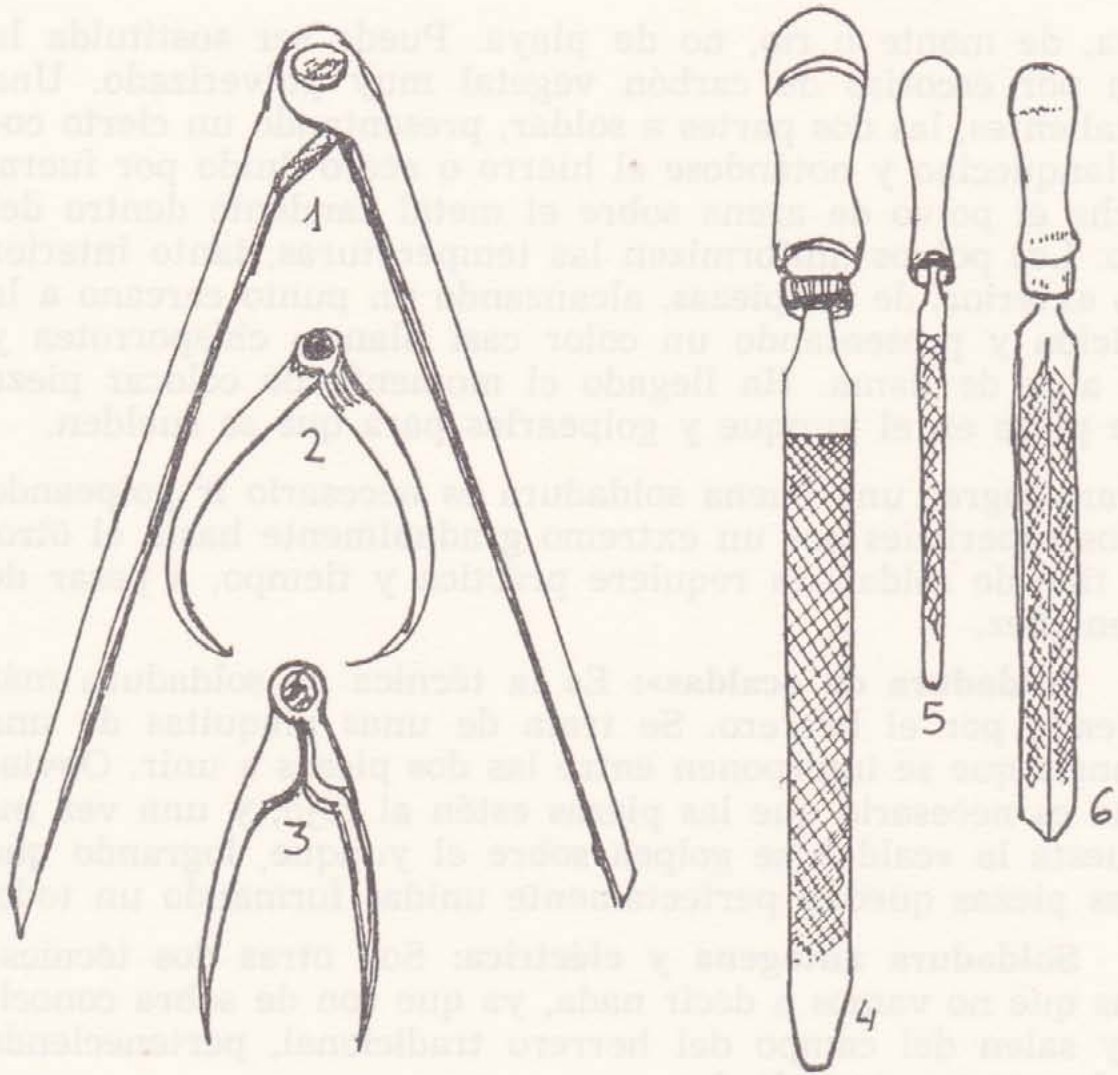
EL TEMPLE

Es una técnica —más bien un arte— difícil, necesitando de mucha experiencia, siendo imprescindible para hacer herramientas de buen corte. Es utilizado en las grandes herrerías o fundiciones, pero no por el herrero tradicional, que se limita, en la mayoría de los casos, a comprar estas herramientas y no a fabricarlas.

PIEZAS FABRICADAS

Por una parte, estaban las piezas que apenas necesitaban modificación y que solían cambiarse en las máquinas debido al desgaste en el trabajo agrícola: **rejas, vertederas, tornillos, remaches**, etc.

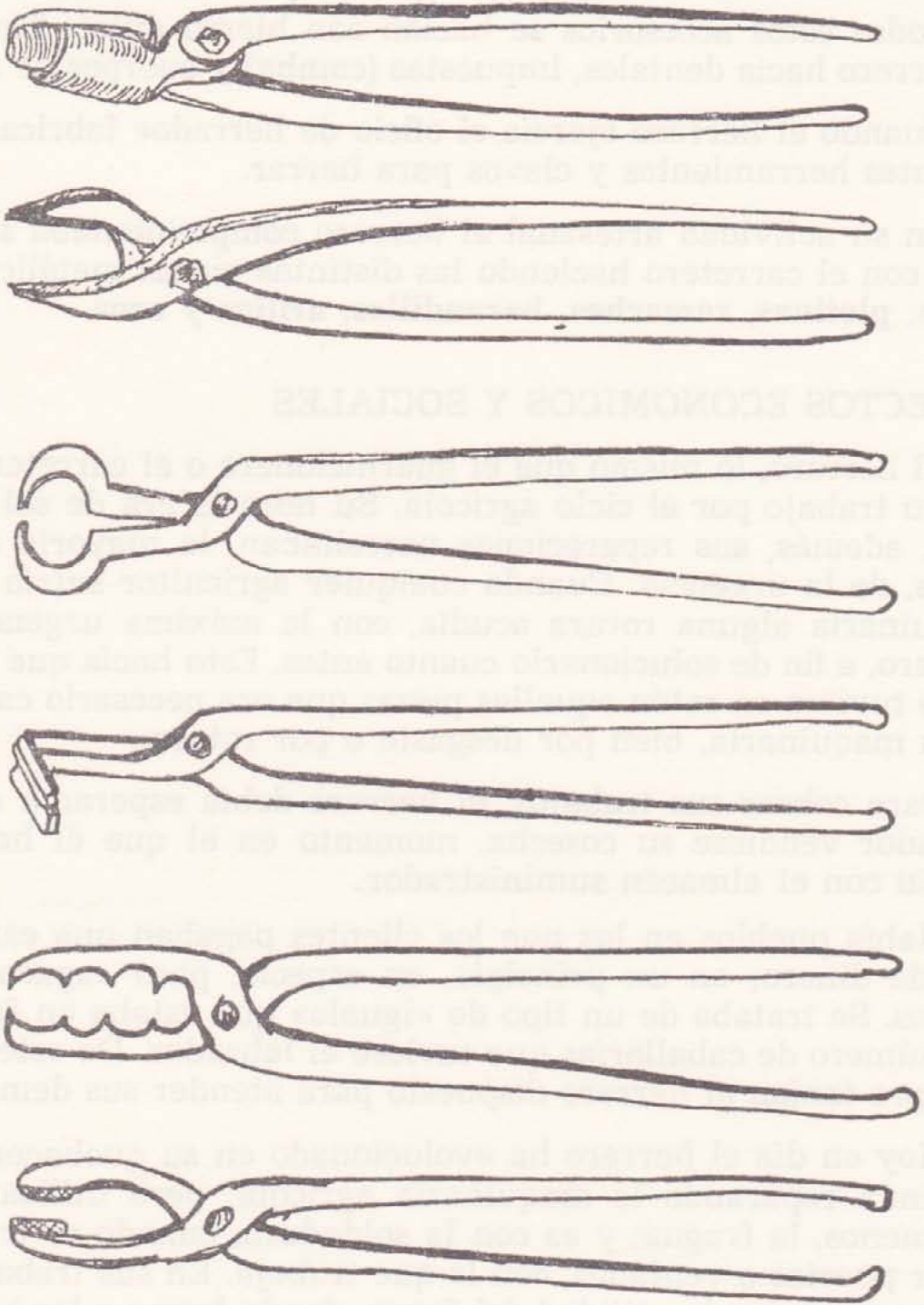
Hay, sin embargo, piezas que fabrica el herrero: **tornillos machos**. Estos se hacían con un trozo cilíndrico de hierro. Se aprisionaba una tuerca en la mordaza de la mesa de trabajo.



Herramientas de herrero: 1-2-3.—Compases de puntas y curvo. 4.—Lima plana. 5.—Cola de ratón. 6.—Limatón. 7.—Clavero. 8.—Manual macho. 9-10.—Terraajas.

Con un **manual macho** se hacía girar la pieza de hierro por el interior de la tuerca y así se hacía la rosca.

Otros tornillos se hacían con la **terraja**. Una vez medida con el calibrador la sección de la tuerca, se ponía esa medida en la terraja. Sujetado el cilindro de hierro con la mordaza, se hacía girar la terraja, asiéndola por sus dos mangos, y se iba haciendo la rosca.



Diversos tipos de tenazas de fragua.

Había, además, la posibilidad de hacer distintos tipos de remaches y clavos. Para ello se necesitaba de un accesorio, el «clavero», pieza metálica de acero que tiene distintos orificios para poder fabricar distintos tipos de remaches y clavos, tanto en grosor como en cabeza. Para su fabricación es necesario calentar las piezas de hierro en la fragua. Situado el «clavero» sobre el yunque y haciendo coincidir el agujero elegido, en el clavero, con el agujero que tiene el yunque próximo a la bigornia curva, se introduce el remache o clavo incandescente y se le golpea con el martillo de bola para hacerle la cabeza.

Todos estos accesorios se hacían con hierro dulce. También el herrero hacía dentales, impuestas (camba) y cuerpos de arado.

Cuando el herrero ejercía el oficio de herrador fabricaba las distintas herramientas y clavos para herrar.

En su actividad artesanal el herrero complementaba su trabajo con el carretero haciendo las distintas piezas metálicas del carro: **pletinas, remaches, barandillas, arillos y aros.**

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

El herrero, lo mismo que el guarnicionero o el carretero, regía su trabajo por el ciclo agrícola. Su horario era de sol a sol; pero, además, sus reparaciones necesitaban, la mayoría de las veces, de la urgencia. Cuando cualquier agricultor sufría en su maquinaria alguna rotura acudía, con la máxima urgencia, al herrero, a fin de solucionarlo cuanto antes. Esto hacía que el herrero tuviese en retén aquellas piezas que era necesario cambiar en la maquinaria, bien por desgaste o por rotura.

Para cobrar sus trabajos, el herrero debía esperar a que el labrador vendiese su cosecha, momento en el que él hacía lo propio con el almacén suministrador.

Había pueblos en los que los clientes pagaban una cantidad fija de dinero; en un principio, en especie, para «aguzar» los arados. Se trataba de un tipo de «igualada» que estaba en función del número de caballerías que tuviese el labrador. De este modo siempre tenían al herrero dispuesto para atender sus demandas.

Hoy en día el herrero ha evolucionado en su quehacer. Aún continúa reparando la maquinaria agrícola, pero utiliza, cada vez menos, la fragua; y es con la soldadura, cuando se trata de hacer puertas o ventanas, con lo que trabaja. En sus trabajos de forja compagina la utilidad del fuego, dando forma a los hierros, con la soldadura eléctrica para sus uniones.

Al trabajo con el hierro se ha unido la carpintería de aluminio, que tanta demanda tiene en la construcción.

Afortunadamente, aún se mantiene en algunos de nuestros pueblos la herrería, lugar de encuentro de las gentes del medio rural, donde al calor de la fragua, de la que el vetusto y ancestral fuelle de madera ha sido sustituido por un fuelle de hierro y eléctrico, conversan en su cotidiano y, muchas veces, monótono existir.



EL GUARNICIONERO

Fue este oficio muy importante e íntimamente vinculado al trabajo en el campo o a la arriería, antes de la generalización de las máquinas y vehículos de motor en el medio rural.

El guarnicionero hacía arreos para las caballerías, que, ajustados a la talla de las bestias, facilitaban sus movimientos al tiempo que les evitaban roces, molestias y golpes en su cotidiano ejercicio de tiro.

Con la mecanización de las labores agrícolas, el guarnicionero, que en la mayoría de los casos, desarrollaba un trabajo de dedicación plena, dejó el oficio y emigró, o evolucionó, convirtiéndose en tapicero.

Era la confección de arreos un trabajo muy laborioso no exento de vistosidad que le daban ciertos adornos.

MATERIAS PRIMAS

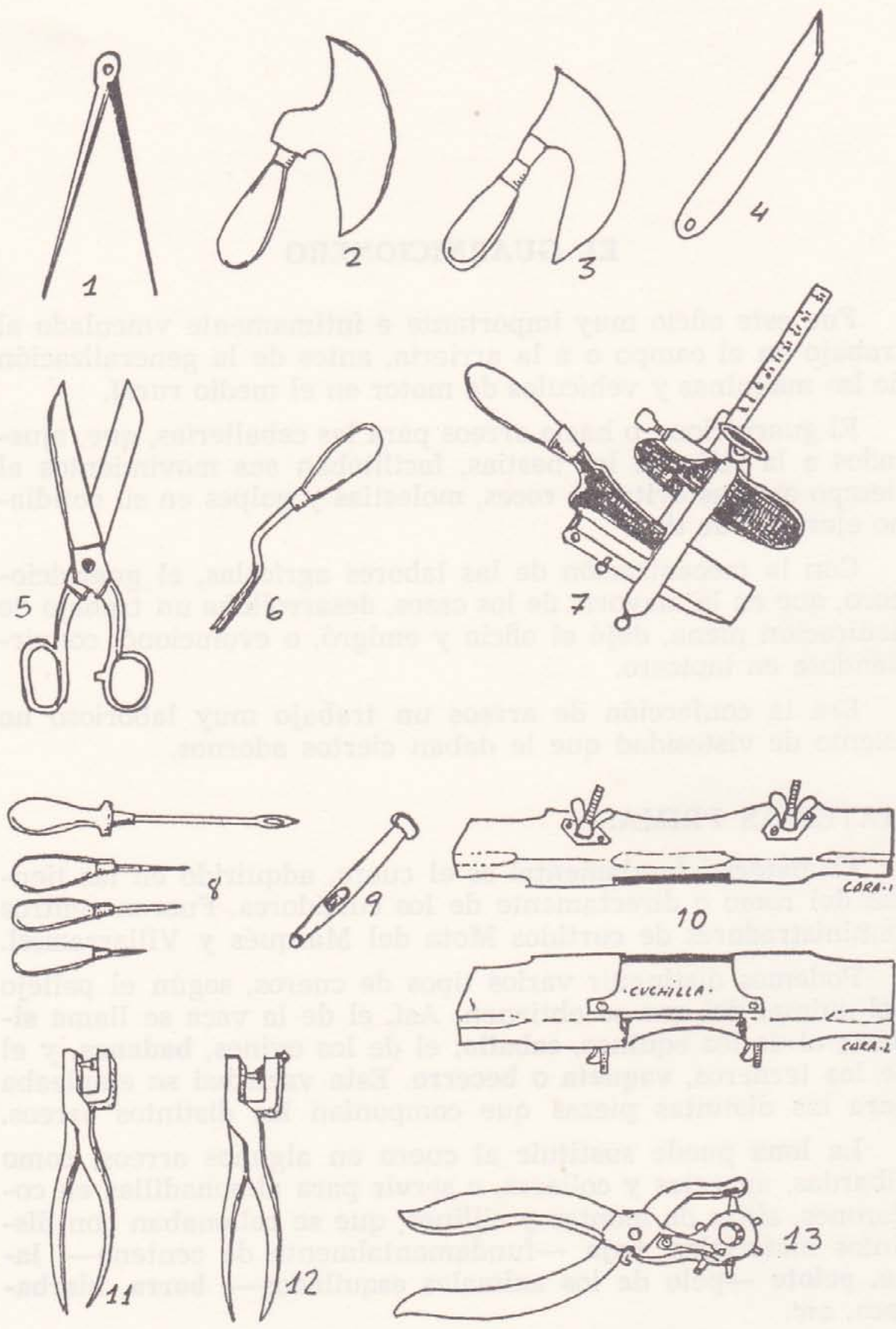
El material fundamental es el cuero, adquirido en las tiendas del ramo o directamente de los curtidores. Fueron centros suministradores de curtidos Mota del Marqués y Villarramiel.

Podemos distinguir varios tipos de cueros, según el pellejo del animal del que se obtienen. Así, el de la vaca se llama **sillero**; el de los equinos, **caballo**; el de los ovinos, **badanas**, y el de los terneros, **vaqueta** o **becerro**. Esta variedad se empleaba para las distintas piezas que componían los distintos arreos.

La **lona** puede sustituir al cuero en algunos arreos, como albardas, aparejos y colleras, o servir para almohadillas en collerones, sillas de montar y sillines, que se rellenaban con distintos materiales: **paja** —fundamentalmente de centeno—, **lana**, **pelote** —pelo de los animales esquilados—, **borra**, **hierba-seca**, etc.

Otros **materiales** eran:

- **metálicos**: puntas, clavillos, calamones, tachuelas, hebillas, cadenas, argollas, remaches, estribos, sillines, etc.



Herramientas: 1.—Compás. 2.—Cuchilla de media luna. 3.—Uñeta. 4.—Chaira. 5.—Tijeras. 6.—Matacantos. 7.—Máquina de cortar. 8.—Leznas. 9.—Sacabocados de golpe. 10.—Máquina de rebajas. 11-12.—Sacabocados de 1 y 2 bocas. 13.—Sacabocados de estrella.

- de **madera**: costillas, horcates y sillines.

Finalmente, el **cañamo** de distintos **hilos**, la **cera** y los **tiñes** completaban la variedad de materiales necesarios para el oficio.

HERRAMIENTAS

Es tal la variedad de herramientas en este oficio, que sería muy largo la descripción de cada una de ellas. Por eso recurriremos al dibujo para su conocimiento. Durante el proceso de confección de los arreos sabremos de su utilidad.

Las agruparemos según su utilización:

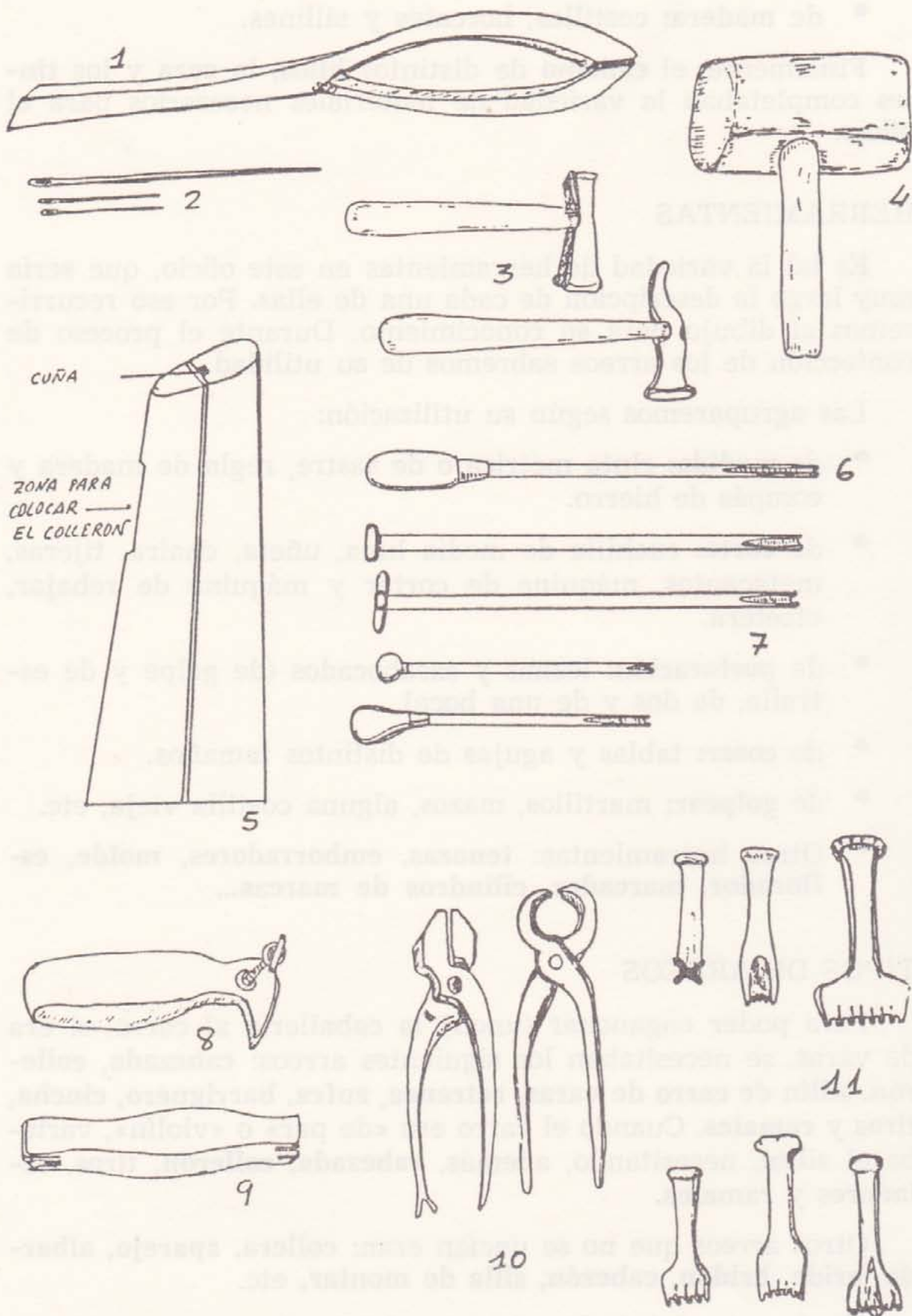
- de **medida**: cinta métrica o de sastre, regla de madera y compás de hierro.
- de **corte**: cuchilla de media luna, uñeta, chaira, tijeras, maticantos, máquina de cortar y máquina de rebajar, etcétera.
- de **perforación**: leznas y sacabocados (de golpe y de estrella, de dos y de una boca).
- de **coser**: tablas y agujas de distintos tamaños.
- de **golpear**: martillos, mazos, alguna costilla vieja, etc.
- Otras herramientas: **tenazas, emborradores, molde, esflorador, marcador, cilindros de marcas...**

TIPOS DE ARREOS

Para poder enganchar (uncir) la caballería al carro, si era de varas, se necesitaban los siguientes arreos: **cabezada, collarón, sillín de carro de varas, retranca, zufra, barriguero, cincha, tiros y ramales**. Cuando el carro era «de par» o «violín», variaba el sillín, necesitando, además, **cabezada, collarón, tiros, celadores y ramales**.

Otros arreos que no se uncían eran: **collera, aparejo, albarda, brida, bridón, cabezón, silla de montar**, etc.

Finalmente, fabricaba otros productos de cuero, como **zurrones, zamarras, zahones, carteras, cintos, collares**, distintas correas y otros útiles para los carros, como **toldos y mallas** para el «acarreo»; éstas, de sogas.



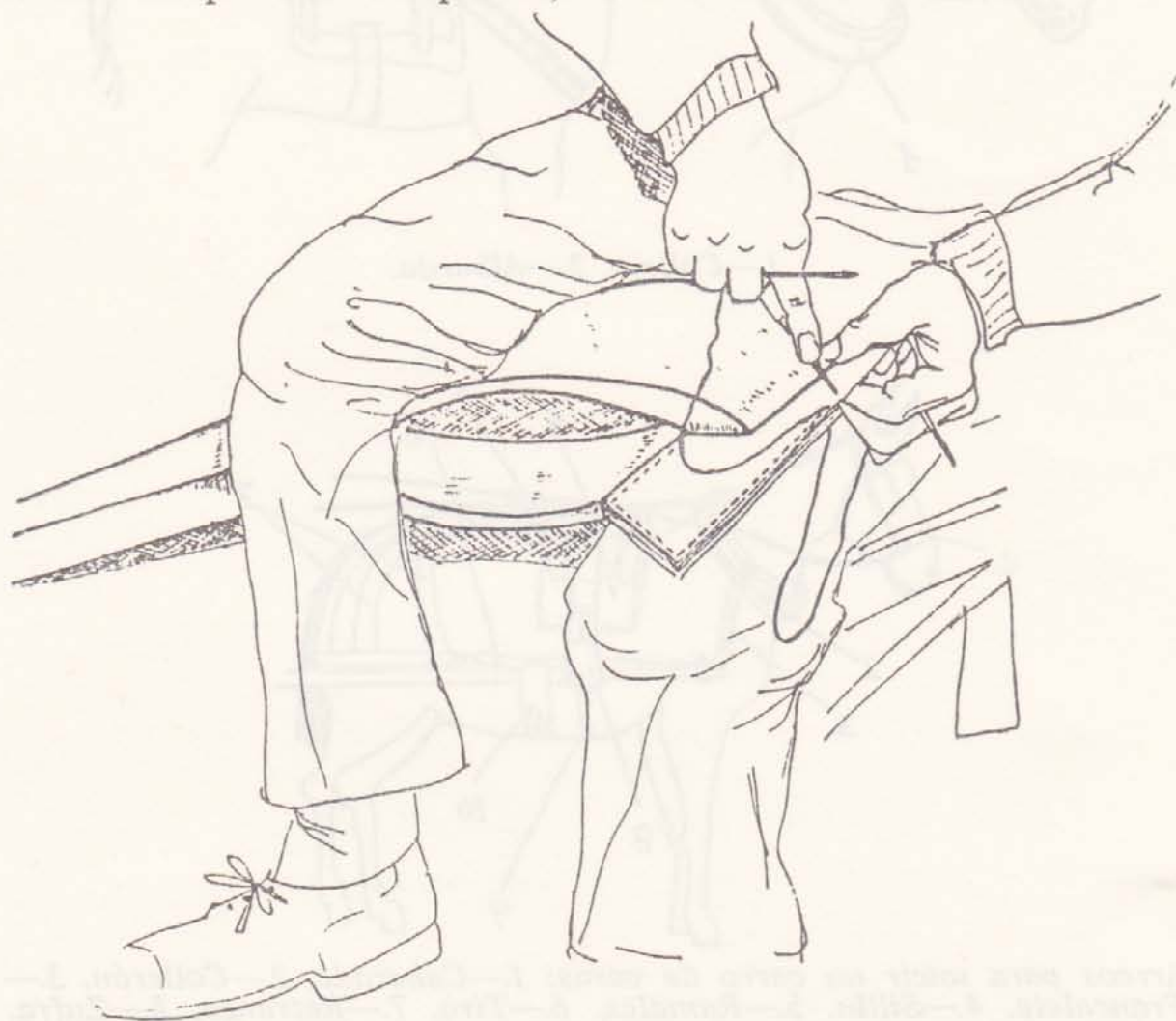
Herramientas: 1.—Tablas de coser. 2.—Agujas. 3.—Martillos. 4.—Mazo. 5.—Molde. 6.—Emborrador de albardas. 7.—Distintos tipos de emborradores de collarón. 8.—Esflorador. 9.—Marcador. 10.—Tenazas. 11.—Cilindros de marcas.

CONFECCION DE ARREOS

En primer lugar, se medía la caballería. Había una medida fija: «cuerda», la vertical desde la cruz (parte donde empieza el pescuezo de la caballería) hasta las pezuñas. A partir de esta medida fija se medía con dedos. Así, había animales que pasaban varios «dedos» la «cuerda» y otros que no la alcanzaban. Los collerones se medían con «pulgadas».

Había arreos que necesitaban de patrón para cortarlos: collerones, sillines, aparejos, algunas piezas de la cabezada. Otros, no: francaletes, tiros, correas, correaes, etc.

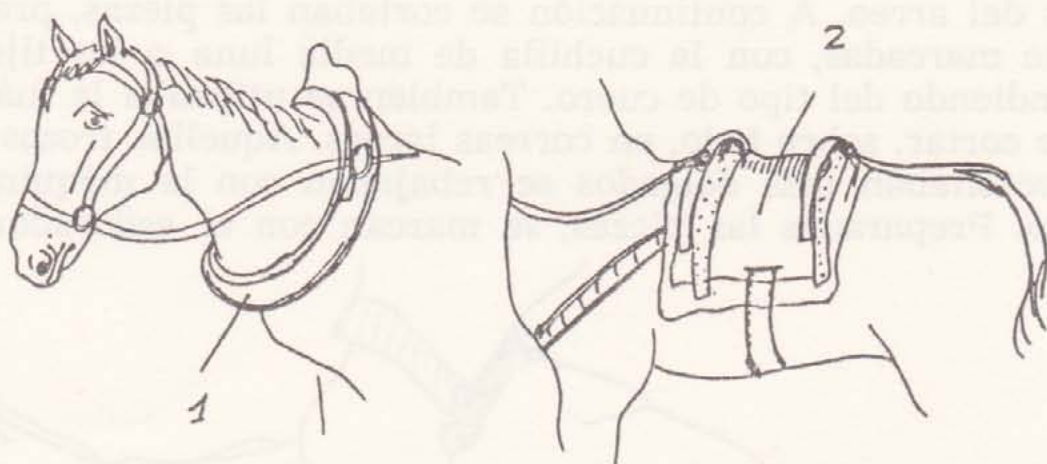
El proceso de confección era el siguiente: En la pieza de cuero, por medio de la cinta y del compás, se tomaban las medidas del arreo. A continuación se cortaban las piezas, previamente marcadas, con la cuchilla de media luna o las tijeras, dependiendo del tipo de cuero. También se utilizaba la máquina de cortar, sobre todo, en correas largas. Aquellos trozos que se necesitaban más delgados se rebajaban con la máquina al efecto. Preparadas las piezas, se marcan con el esflorador las



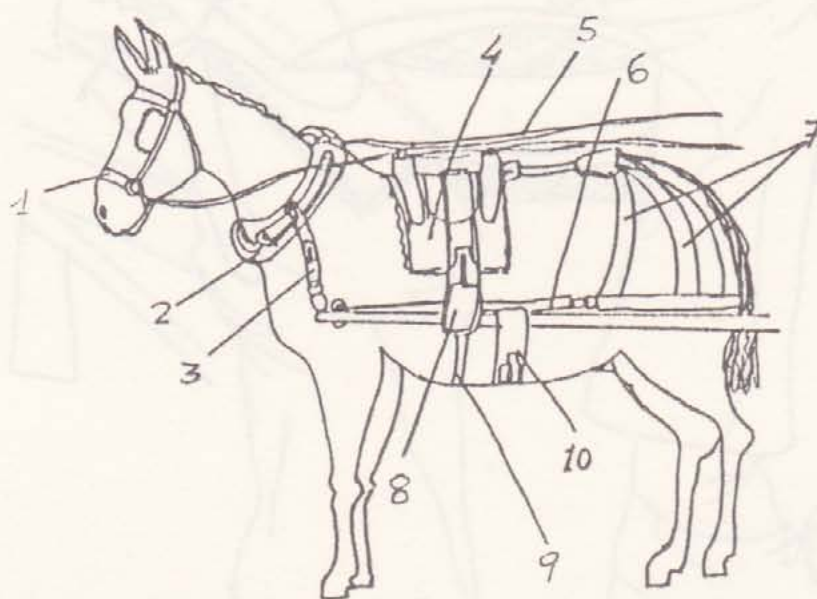
La pieza de cuero se cose auxiliado de las tablas.

líneas para coser y se colocan entre las tablas, que se encuentran presionadas entre las piernas. Se comienza a coser perforando con la lezna, y con las dos agujas, a las que se ha enhebrado el cáñamo encerado, se va cosiendo procurando mantener la misma distancia entre las puntadas. Cada aguja está colocada a cada lado de la pieza que se cose; se introducen ambas por el mismo agujero: primero pasa la aguja del lado del revés, y antes de que pase toda ella se introduce la otra, tirando de ambas al mismo tiempo.

Las piezas que no necesitan coserse se adhieren clavándolas o remachándolas.



1.—Collera. 2.—Albarda.



Arreos para uncir un carro de varas: 1.—Cabezada. 2.—Collerón. 3.—Francalete. 4.—Sillón. 5.—Ramales. 6.—Tiro. 7.—Retranca. 8.—Zufra. 9.—Cincha. 10.—Barriguero.

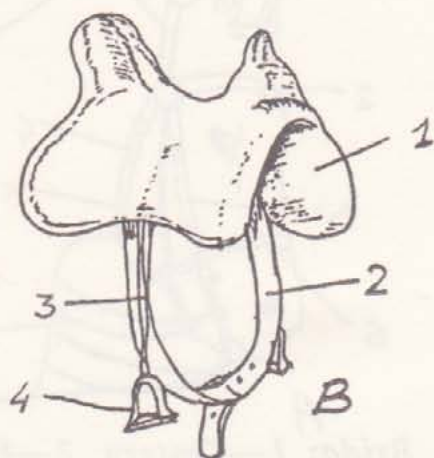
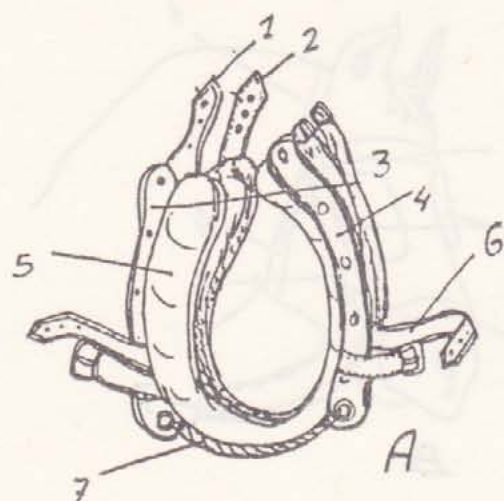
El proceso de confección de un collarón, una de las piezas más complicadas, nos va a servir para conocer la utilidad del resto de las herramientas.

Presenta tres fases en su confección:

- **Una primera fase para hacer el «cuerpo».** La badana se dobla a la mitad y con un patrón se marcan las tres piezas del **cuerpo**. Una vez cortadas con las tijeras, se cosen a mano o a máquina. Se añade una pieza a la badana, el **junquillo**, a lo largo del **cuerpo**. Ahora se mete en agua durante diez a quince minutos, y una vez bien empapado comienza a rellenarse de paja de centeno, tanto el «cuerpo» como el **junquillo**, con los emborradores. Se utilizaban los más largos al principio, y cuando ya está muy lleno el **cuerpo** y la fuerza de los brazos no permite meter más paja, se ayuda pegando el emborrador con el mazo. Los emborradores más cortos son para el acabado, que se hace introduciendo otros materiales: pelote o lana. Durante toda la operación de relleno se moja la badana con agua, procurando que el cuerpo quede lo más relleno posible. Termina esta fase cerrando los extremos del «cuerpo» y cosiéndolos.

- **La segunda fase** comienza golpeando el «cuerpo» con una costilla vieja para irlo curvando hasta poderlo colocar en el molde. Una vez situado en la zona adecuada, se cierra cosiendo los extremos. Así permanecerá durante un día para que se seque, al tiempo que adquiere la forma del molde, que se asemeja al pescuezo de la caballería.

- **La tercera fase es «vestir» el collarón:** Se saca del molde el «cuerpo» con la forma ya definida y se le van adhiriendo



A) Collarón: 1-2.—Laves de cerrar. 3-4.—Costillas. 5.—Cuerpo. 6.—Francalete. 7.—Llave de tensar.

B) Silla de montar: 1.—Baste. 2.—Cincha. 3.—Ación. 4.—Estribo.

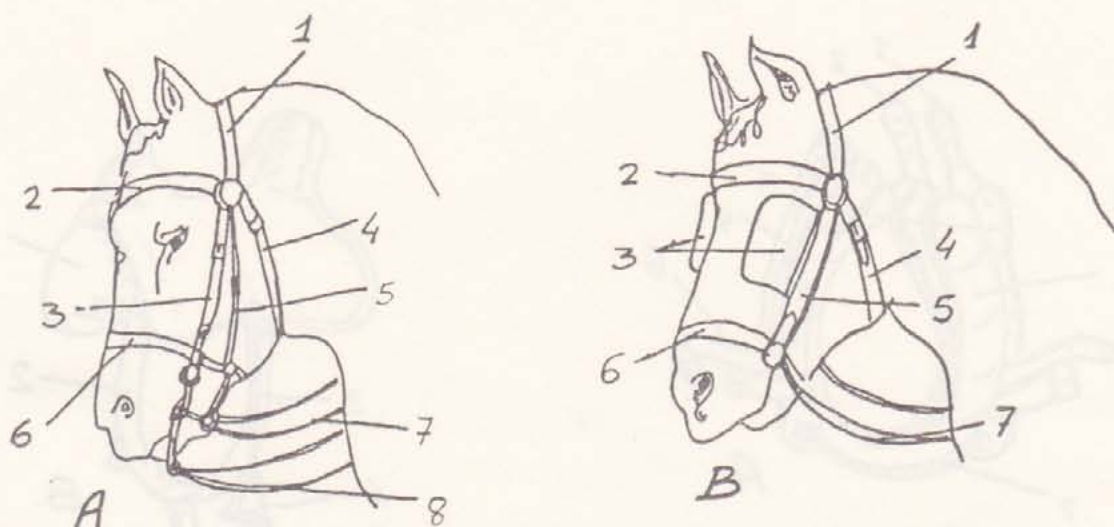
las distintas piezas, mojándolas previamente para que se adapten al «cuerpo», y se cosen. Nuevamente se introduce en el molde para colocarle las costillas y las distintas correas y llaves: francaletes y llaves de tensar y cerrar. Sacado del molde, se le adorna con clavillos calamones y tachuela plateada, estando ya listo para ponérselo a la caballería.

Después de un cierto tiempo de uso, con el fin de evitar roces y mataduras en el pescuezo del animal, se colocan unas almohadillas de lona rellenas de pelote. También se tensa nuevamente la «llave de tensar» por si se hubiese aflojado.

ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

El taller del guarnicionero solía estar en alguna dependencia aneja a la vivienda familiar. Allí recibía los encargos, reparaba los arreos o confeccionaba los nuevos. No obstante, cuando el labrador tenía bastantes arreos para reparar, por ser una labranza importante, el guarnicionero se desplazaba a repararlos a su casa durante unos días. Además, si la demanda lo exigía y cuando trabajaba para varios pueblos, los domingos y días festivos se trasladaba a llevar lo arreglado y traía nuevos arreos a reparar.

Las épocas de arreglos estaban regidas por el ciclo agrícola. En la primavera se reparaban los arreos para tenerlos a punto en las labores de recolección. Terminada ésta, se preparaban para el trabajo de la sementera.



- A) Brida: 1.—Testera. 2.—Frontaera. 3.—Carrieras. 4.—Ahogadero. 5.—Montantes de fiete. 6.—Bozo. 7.—Riendas de fiete. 8.—Riendas.
- B) Cabezada: 1.—Testera. 2.—Frontalera. 3.—Anteojeras. 4.—Ahogadero. 5.—Carrilera. 6.—Bozo. 7.—Ramales.

La vinculación que el guarnicionero tenía con el campo hacía que tuviese que esperar a que el agricultor vendiese la cosecha para poder cobrar. Lo que hacía que los almacenes de suministro de los materiales liquidasen, en esas mismas fechas, con el guarnicionero los pagos aplazados.

El horario de trabajo era de sol a sol, y si la reparación «corría prisa» se continuaba trabajando a la luz del candil o del carburo, cuando no había luz eléctrica.

Los arreos nuevos eran los que dejaban más margen de ganancia, ya que las reparaciones se pagaban menos y llevaban, en la mayoría de los casos, más tiempo.

Aunque el guarnicionero trabajaba de encargo, previo ajuste de los arreos, siempre tenía algún collarón, sillín u otros arreos en retén, para acudir a las ferias y mercados comarcales o por si algún cliente lo necesitaba con suma urgencia.

Actualmente, al menos en la provincia de Valladolid, la inexistencia de animales de tiro en el campo, ha hecho que ya no haya guarnicioneros, y si alguno se mantiene en el oficio lo hace porque la edad ya no le permite cambiar de ocupación. En esta situación su trabajo se ha reducido a fabricar pequeñas correas y collares para animales domésticos y algún arreo para caballos, ahora que tan de moda están los encierros.

EL TEJERO

Salvo alguna excepción, como es el caso concreto de Miguel, tejero de Pobladura de Sotiedra (Valladolid), en sus últimos días en el oficio, ya no se hacen tejas y ladrillos a mano.

Las grandes cerámicas, con su fabricación mecanizada, han terminado con este oficio, que estaba presente en casi todos nuestros pueblos hasta hace tres o cuatro décadas.

Solamente podemos contemplar, por los pueblos, los hornos arruinados o las cercas del tejar con productos arrugados y ennegrecidos de alguna cocción mal hecha.

EL TEJAR

En todo tejar se diferencian tres compartimentos bien definidos: la **estanza** o taller de «cortar», el solar o **tendedero** y el **horno**.

La **estanza**. Es un habitáculo donde, sobre una mesa, se trabaja el barro para obtener las tejas y ladrillos. Al lado de la mesa hay una pequeña pileta con agua, y al fondo se amontona la ceniza. En sus paredes están colgadas todas las herramientas necesarias para el «cortado». En el suelo se apila el barro del que el tejero irá «cortando» la cantidad necesaria para hacer una teja o ladrillo.

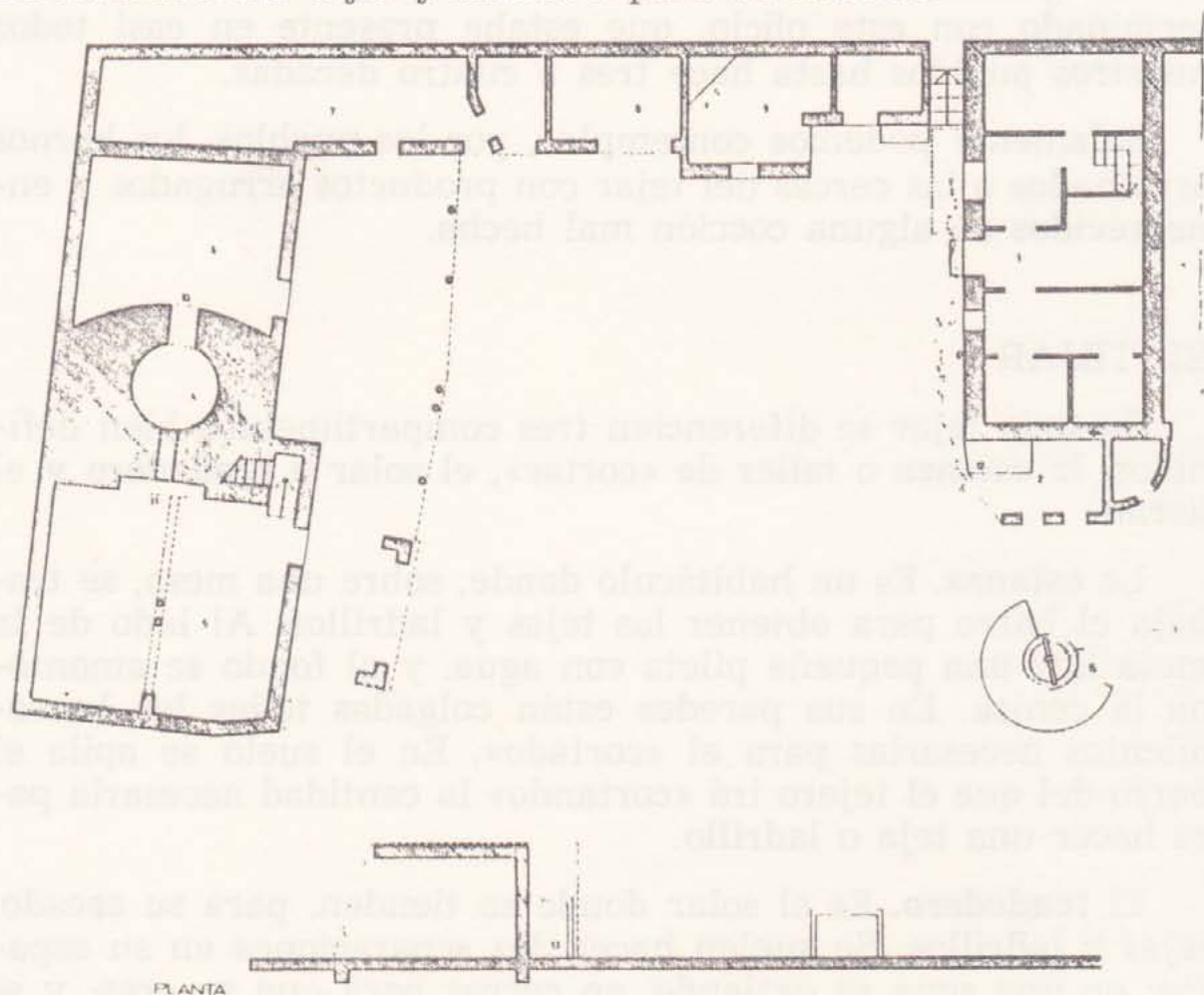
El **tendedero**. Es el solar donde se tienden, para su secado, tejas y ladrillos. Se suelen hacer dos separaciones en su espacio; en una zona se extiende, en cerros para que se oree, y se machaca la tierra, y en la otra zona es donde se tienden para el secado y oreado los productos, como paso previo a su cocido. Hay, además, un estanque, de poca profundidad, donde se remoja la tierra, al que a veces acompaña el amasador o **mala-cate**.

El **horno**. En todo horno, independientemente de su forma, se distinguen básicamente dos partes, separadas por una base

perforada —**criba**—, la **caldera** y el **cuerpo de horno**. Hay diversos tipos de hornos: prismas de base cuadrada o rectangular, de base ovalada —estos tipos son hornos abiertos— y el de tipo «árabe», que está cerrado por una especie de cúpula.

La caldera es donde se queman los combustibles. Tiene una o dos **bocas** de alimentación, y en ella nacen unos arcos que sostienen la «criba». Sobre la boca de alimentación y a ambos lados hay dos pequeñas aberturas —los **fogones**—, que permiten la entrada de una corriente de aire que facilita la combustión.

El **cuerpo de horno** tiene una abertura, el **servidero**, que comunica con algún almacén o sotechado, por la que se van introduciendo las tejas y ladrillos para su cocción.



Pobladura de Sotiedra. Tejar de la familia Martín. 1977

- | | | |
|---------------------------|-----------------------|---------------------|
| 1. VIVIENDA | 6. TEJA PARA COCER | 11. BOCA DE ARROJAR |
| 2. OBRADOR | 7. ALMACEN | 12. MESA |
| 3. PATIO | 8. LADRILLO SIN COCER | 13. POZO |
| 4. HORNO | 9. COCINA | 14. PILA |
| 5. ALMACEN DE COMBUSTIBLE | 10. BOCA DE ENCAÑAR | 15. MOLINO |

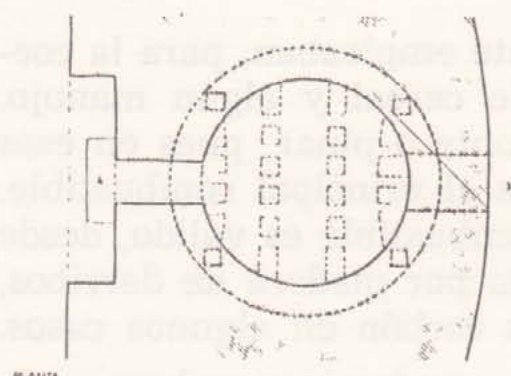
Plano del tejar de Pobladura de Sotiedra. (Tomado de GONZALEZ, Primitivo, en Cerámica pre-industrial en la provincia de Valladolid. Tomo 2. 1989).

MATERIAS PRIMAS

Las tierras empleadas son de dos clases: la **greda**, que es una arcilla arenosa utilizada para hacer tejas, y para hacer los ladrillos se emplea una **arcilla ferruginosa**.

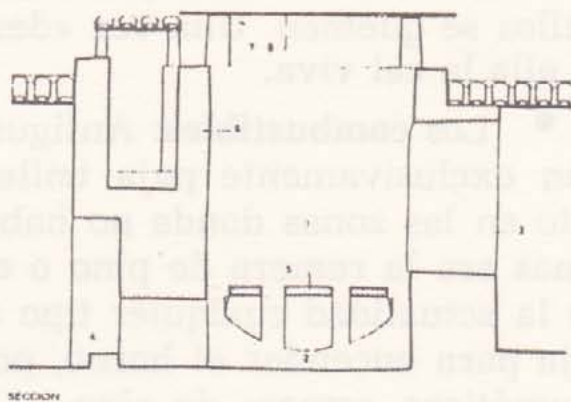
A partir del mes de noviembre se cavaba la tierra con la azada para que las lluvias, hielos y sol la «curtiesen». A partir de marzo se acarreaba al tejear. Allí se extiende en cerros para que el sol la seque. La greda necesita ser machacada y cribada, pues es necesario que no tenga ningún canto. Finalmente, ambos tipos de tierras se remojan.

- | | |
|--------------------|------------------------|
| 1. CAMARA | 5. "PUENTE" |
| 2. CALDERA | 6. ADOBE |
| 3. BOCA DE ENCAÑAR | 7. ESTRIBERA DE MADERA |
| 4. BOCA DE ARROJAR | 8. CUBIERTA DE CHAPA |



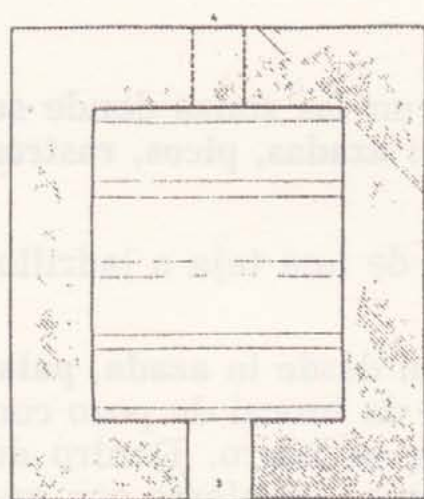
PLANTA

1:00 1:00



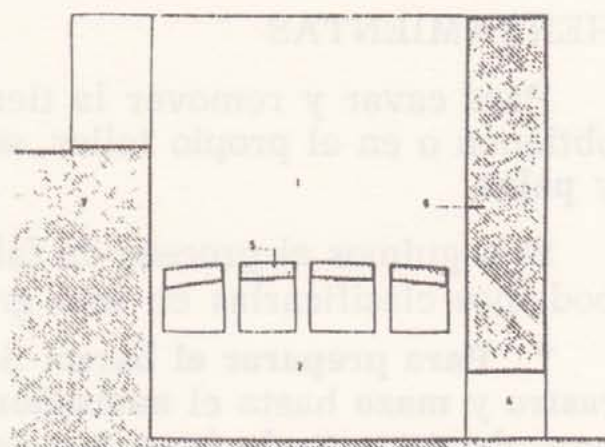
SECCION

Pobladura de Sotiedra. Horno.



PLANTA

1:00 1:00



SECCION

- | | |
|--------------------|----------------------|
| 1. CAMARA | 5. "PUENTE" DE ADOBE |
| 2. CALDERA | 6. MURO DE ADOBE |
| 3. BOCA DE ENCAÑAR | 7. TERRENO |
| 4. BOCA DE ARROJAR | |

Alcazarén. Horno.

Planta y sección de los hornos de los tejares de Pobladura de Sotiedra y Alcazarén. (Tomado de GONZALEZ, Primitivo en Cerámica Pre-industrial de la provincia de Valladolid. Tomo 2. 1989).

Otros materiales necesarios en el oficio son:

- El **agua**, que se emplea en el remojado de la tierra y en el «cortado» de las tejas, pues hay que mantener el «rasero» en una pileta con agua al lado de la mesa de «cortar»; además, el agua permite limpiar de barro «marcos» y «argadillas».

- La **ceniza**, obtenida de cocciones anteriores, es necesaria para «cortar» las tejas, a fin de evitar que el barro se pegue a la mesa, permitiendo que la teja resbale hasta colocarla sobre el «galápago».

- La **piedra caliza** es de utilidad en la cocción para cerrar los orificios de la criba y soportar las altas temperaturas que se forman en la caldera, evitando que las primeras filas de ladrillos se quemen. Una vez «desencañado» el horno, se obtiene de ella la cal viva.

- Los **combustibles**: Antiguamente empleaban, para la cocción exclusivamente paja trillada de cereal y algún manojito. Esto en las zonas donde no había monte o pinar, pues en esas zonas era la ramera de pino o encina el principal combustible. En la actualidad cualquier tipo de combustible es válido, desde paja para encender el horno, pasando por madera de derribos, neumáticos, ramera de pino..., hasta carbón en algunos casos.

- La **madera** puede servir para confeccionar algunos de los útiles que emplean en su trabajo.

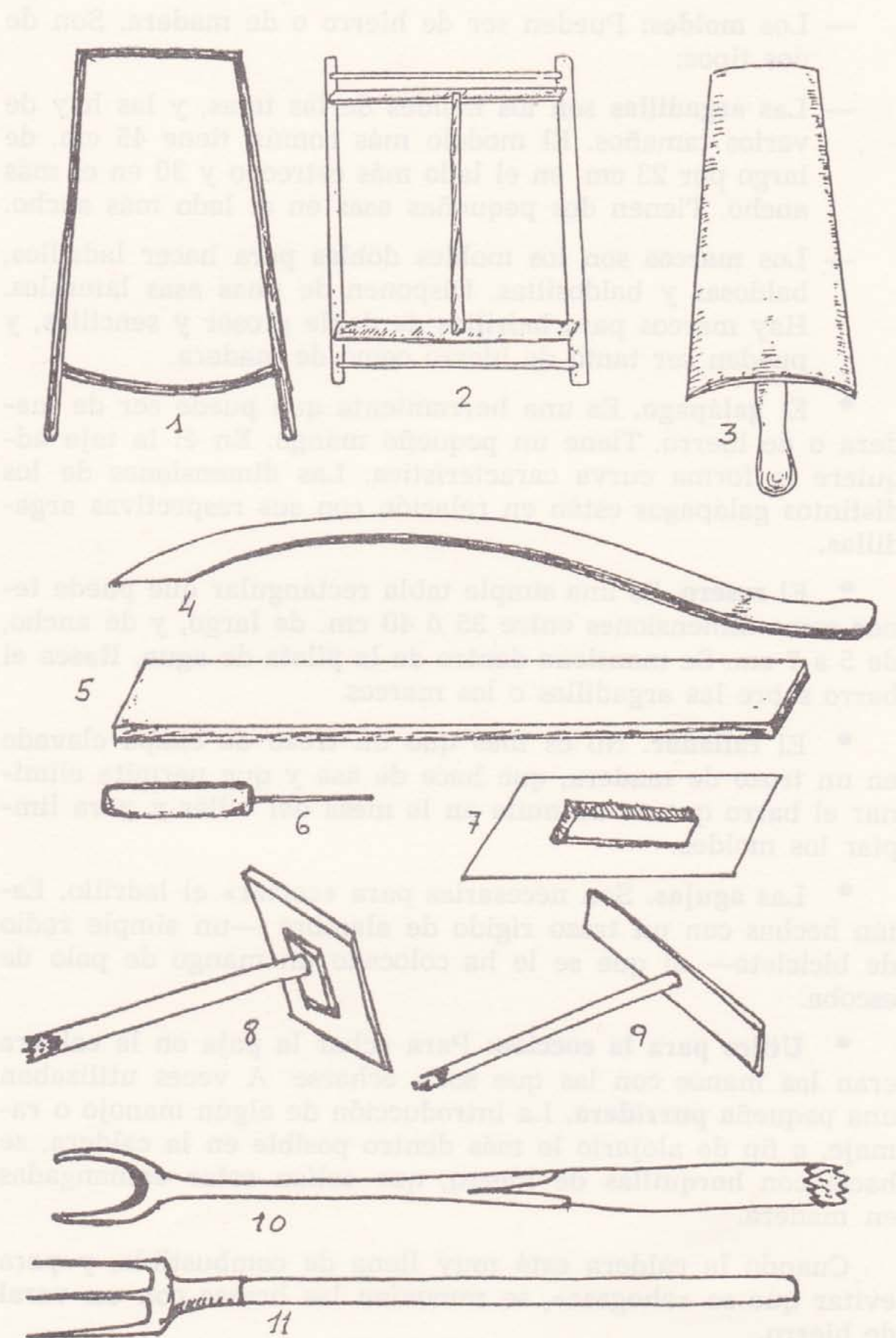
HERRAMIENTAS

Para cavar y remover la tierra, bien en las zonas donde se obtienen o en el propio taller, se utilizan: **azadas, picos, rastros y palas**.

Si seguimos el proceso de fabricación de una teja o ladrillo, podemos clasificarlas en tres grupos:

- **Para preparar el barro**: Se emplean desde la **azada, pala, rastro y mazo** hasta el **amasador**: especie de brocal de pozo con una abertura en la base por la que sale el barro. Dentro de este cilindro se coloca el «malacate», vástago de hierro con paletas, que, movido por un animal a modo de noria, batía el barro. La falta del «amasador» se suplía con el **sable**, hierro denominado así por su forma, que servía para batir, de forma manual, el barro haciendo cortes en la masa.

- **Instrumentos para «cortar»**: El cortado de una teja o ladrillo necesita de una serie de útiles específicos:



Algunos útiles del tejero: 1.—Argadilla. 2.—Marco. 3.—Galápago. 4.—Sable. 5.—Rasero. 6.—Aguja. 7.—Raspador. 8.—Palmeador. 9.—Rastro. 10.—Horquilla. 11.—Purridera.

— Los **moldes**: Pueden ser de hierro o de madera. Son de dos tipos:

— Las **argadillas** son los moldes de las tejas, y las hay de varios tamaños. El modelo más común tiene 45 cm. de largo por 23 cm. en el lado más estrecho y 30 en el más ancho. Tienen dos pequeñas asas en el lado más ancho.

— Los **marcos** son los moldes dobles para hacer ladrillos, baldosas y baldosillas. Disponen de unas asas laterales. Hay marcos para ladrillos de doble grosor y sencillos, y pueden ser tanto de hierro como de madera.

• El **galápago**. Es una herramienta que puede ser de madera o de hierro. Tiene un pequeño mango. En él la teja adquiere la forma curva característica. Las dimensiones de los distintos galápagos están en relación con sus respectivas argadillas.

• El **rasero**. Es una simple tabla rectangular que puede tener como dimensiones entre 35 ó 40 cm. de largo, y de ancho, de 5 a 7 cm. Se mantiene dentro de la pileta de agua. Rasea el barro sobre las argadillas o los marcos.

• El **rallador**. No es más que un trozo de chapa clavado en un trozo de madera, que hace de asa y que permite eliminar el barro que se acumula en la mesa del taller y para limpiar los moldes.

• Las **agujas**. Son necesarias para «cortar» el ladrillo. Están hechas con un trozo rígido de alambre —un simple radio de bicicleta— al que se le ha colocado un mango de palo de escoba.

• **Útiles para la cocción**: Para echar la paja en la caldera eran las manos con las que solía echarse. A veces utilizaban una pequeña **purridera**. La introducción de algún manojo o ramaje, a fin de alojarlo lo más dentro posible en la caldera, se hacía con **horquillas** de hierro, que solían estar enmangadas en madera.

Cuando la caldera está muy llena de combustible, y para evitar que se «ahogase», se removían las brasas con un **varal** de hierro.

Los útiles de albañilería sirven para tapar la boca de la caldera y el «servidero» con adobes y barro.

FABRICACION DE UNA TEJA O LADRILLO

En el largo proceso que se sigue podemos distinguir tres fases:

- **Preparación del barro:** La tierra amontonada en el tejear se extiende para que esté bien seca y se machaca con el mazo si es necesario. Tanto la greda como la arcilla se remojan durante un día en la pila, que muchos tejares tienen al lado del «amasador».

Se calcula que el barro obtenido sea el empleado en un día o día y medio de trabajo. Transcurrido el tiempo de remojo, se procede a «sacar la pila». Con una pala se llena el **amasador**, que siempre debe estar lleno de barro hasta que termine la campaña, y con el malacate, que hacía girar el burro, se batía el barro saliendo por la abertura inferior. En el caso de no disponer de este artilugio, el amasado se realiza pisando el barro en la pila con los pies desnudos; más tarde se amontona y con el **sable** se realizan los cortes necesarios en el montón, espolvoreando tierra, para que el barro adquiriera el «cuerpo» necesario para poder trabajar con él.

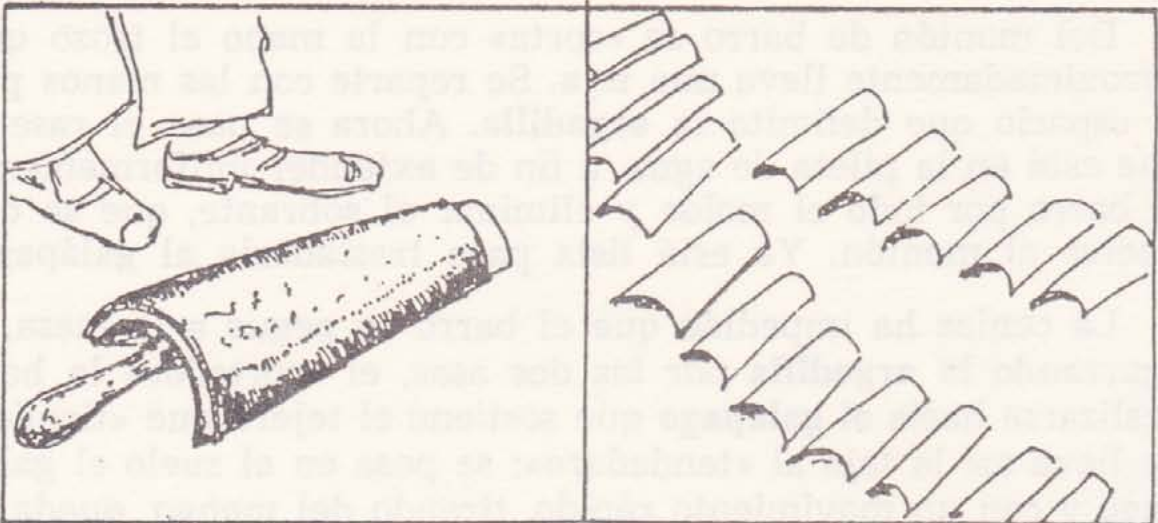
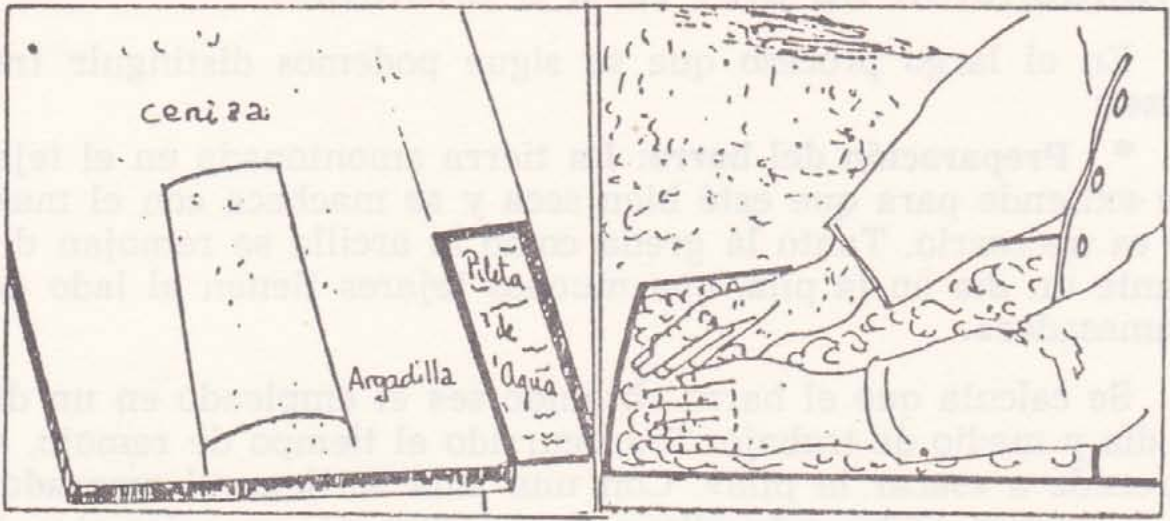
- **«Cortado» de tejas o ladrillos:** El barro batido se amontona en el cuarto. Cuando sobra de un día para otro se tapa con sacos húmedos o con plásticos.

Para esta fase se requiere el trabajo de dos personas: el «cortador» y el que «tiende». Se comienza espolvoreando sobre la mesa de cortar un puñado de ceniza. A continuación se coloca la «argadilla» sobre la mesa, si lo que se va a hacer es una teja; si es un ladrillo, se coloca un «marco».

Del montón de barro se «corta» con la mano el trozo que aproximadamente lleva una teja. Se reparte con las manos por el espacio que delimita la **argadilla**. Ahora se pasa el rasero, que está en la pileta de agua, a fin de extender uniformemente el barro por todo el molde y eliminar el sobrante, que se devuelve al montón. Ya está lista para trasladarla al **galápago**.

La ceniza ha impedido que el barro se pegue a la mesa, y agarrando la **argadilla** por las dos asas, el «cortador» la hace deslizarse hacia el **galápago** que sostiene el tejero que «tiende». Se lleva así la teja al «tendedero»; se posa en el suelo el **galápago** y con un movimiento rápido, tirando del mango, queda la teja tendida para su secado.

A fin de aprovechar al máximo el espacio del tendedero, se



Fases de la fabricación de una teja

van colocando las tejas en abanico. Cada diez tejas se hace una desviación llamada «claro».

Antes de que las tejas se sequen se las suele dar con un escobajo de una disolución de arcilla para que adquieran el tono rojizo al cocerlas. Cuando están bastante oreadas se las coloca verticalmente, de dos en dos, apoyadas una en otra, para que se sequen antes.

El ladrillo requiere de un proceso semejante. Se pueden «cortar» con agua o con ceniza. En el primer caso, el **marco** se separa del ladrillo, en el tendadero, con las agujas. Cuando se cortan con ceniza se colocan sobre una tabla para llevarlos al tendadero, y con un movimiento rápido se desprenden del marco.

Lo mismo que para adelantar su secado las tejas se ponen verticalmente, los ladrillos se ponen en «rejilla» fuera del tendadero.

Las tejas se secan de un día para otro; en cambio, el ladrillo necesita de dos días para secarse. Tanto unas como otros esperan en algún sotechado el día de la hornada.

LA COCCION

Sin duda, esta fase del proceso es el momento más importante, pues de una adecuada cocción depende la calidad del producto final.

Se distinguen tres momentos: el **encañado**, la **cocción** y el **desencañado**.

- El **encañado** consiste en llenar el horno de tejas y ladrillos. Se comienza rellenando las aberturas de la «criba» con piedra caliza, dejando unos «claros» o «tiros», también denominados «caños» —ocho o diez— repartidos por la base para que el fuego ascienda y se distribuya por igual por todo el «cuerpo del horno». Una capa de caliza separará los ladrillos del fuego directo de la caldera. Las primeras filas de ladrillos se colocan de canto, siempre conservando los «caños». Estas filas cortan el fuego más potente que sale de la caldera, donde adquiere temperaturas elevadísimas.

Prosigue el **encañado** poniendo tejas respetando los «tiros» para que el fuego ascienda. Finalmente, se colocan dos nuevas filas de ladrillos; esta vez horizontalmente, cerrando ya los «tiros». Con tejas y ladrillos inservibles, producto de otras hor-

nadas, se tapan bien todos los huecos. Se concluye dando una capa de barro a toda la superficie. Ahora se cierra el servidero con adobes y barro. Toda esta operación puede llevar un día de trabajo.

- La **cocción**: A partir de ahora es cuando comienza la cocción propiamente dicha. En la caldera, las dos aberturas de los «fogones» se cierran con una teja, para evitar que los obstruya la ceniza acumulada en la caldera. A continuación se prepara el encendido del horno. Se colocan unos manojos y maderas junto con paja. Ya se puede encender, dando comienzo la cocción.

Hasta que no se consigue que el horno tire correctamente, se mantiene la boca de alimentación de la caldera con la mayor abertura, para ir reduciendo ésta, cuando ya tira a pleno rendimiento, hasta que la abertura pueda ser tapada con un adobe. Hay que estar arrojando combustible a la caldera entre dieciocho y veinte horas, desde las primeras horas de la madrugada hasta las ocho o diez de la noche. Este tiempo se podía alargar hasta las treinta horas, cuando exclusivamente se utilizaba como combustible la paja, llegándose a consumir hasta doce o catorce carros. La operación de tirar paja recaía principalmente sobre las manos; el tejero, arrodillado, iba arrojando, con ambas manos, la paja dentro de la caldera.

Durante este tiempo de cocción se hace algún receso para descansar y poder comer algo; en esta circunstancia se tapa la boca y los «fogones» de la caldera con adobes, tejotes y barro.

Cada cierto tiempo se sube a la parte superior del horno para comprobar la marcha de la cocción. Se intentan tapar, salpicando con barro, los resquicios que haya, para evitar que el fuego se escape. El proceso de cocción está concluido cuando la última fila de ladrillos está totalmente blanca e incandescente.

A partir de este momento se cierra la boca y los fogones. Continúa la cocción para terminar al cabo de dos o tres días, que es el tiempo que tardará el horno en enfriarse.

- El **desencañado**: Una vez enfriados los productos cocidos, comienza la fase final de todo el proceso, el «desencañado», comenzando, lógicamente, de arriba a abajo.

Aquí termina todo este largo proceso de la fabricación de una teja o ladrillo. El producto final se almacena en los espa-

cios abiertos del tejear esperando la llegada del comprador de turno.

Todo el proceso de cocción tiene una duración de casi ocho días: día y medio para «encañar», un día cociendo, tres días para enfriarse y un día para «desencañar».

Entre hornada y hornada, a veces, hay que reparar los arcos y la caldera de los desperfectos que el fuego ha podido hacer.

PRODUCCION Y COMERCIALIZACION

Las tejas y los ladrillos eran la principal producción de los tejares, siendo bastante menor la de baldosa y baldosilla, ya que éstas tienen una más delicada fabricación.

En mayo comenzaban a «cortar», y terminaban con la última hornada allá por el Pilar. La producción podía llegar hasta las 30.000 tejas y 12.000 ladrillos: esto cuando la producción estaba en pleno rendimiento y la demanda era muy alta.

Toda esta producción necesitaba de unas veinticinco o treinta toneladas de greda y diez o doce de arcilla. Al día se venían haciendo unas trescientas tejas; de ladrillos, más del doble, unos setecientos; esta producción, siempre que trabajasen dos personas.

El número de hornadas, por término medio, era de cinco a siete por temporada. La producción de ladrillo siempre era menor, ya que tenía menos salida que la teja, pues ésta es indispensable para «retejar», operación que se realiza muy a menudo, a fin de eliminar goteras y reponer las tejas rotas.

La venta del producto solía ir a los pueblos del entorno, pero principalmente en la localidad, ya que eran pocos los pueblos que no contaban con algún tejero. Los mejores años para este oficio fueron los comprendidos entre 1945 y 1955.

Los precios, siempre bajos, no han aumentado todo lo que el tejero hubiese deseado. Como referencia del bajo precio de estos productos, vemos que en los años treinta un centenar de tejas podía valer de ocho a nueve pesetas; el centenar de ladrillos, sobre las cuatro pesetas. La relación de precio teja-ladrillo siempre ha sido, aproximadamente, la mitad más barato el ladrillo. Allá por los primeros años del sesenta, el centenar de tejas estaba en torno a las setenta u ochenta pesetas. Actual-

mente, al menos en el tejat de Pobladura de Sotiedra, el precio de la teja en el año 1989 era de unas veinticinco pesetas, y los ladrillos, de catorce.

El horario de este oficio, si se trata de fabricar tejas o ladrillos, lo rige el tiempo atmosférico, pues es necesario que no llueva para poder «tender» los productos fabricados. Las otras fases de todo el proceso, ya hemos apuntado el tiempo de trabajo que necesitaban.

Sin duda, nos encontramos con un oficio prácticamente extinguido, desde el punto de vista artesanal. Fue uno de los oficios fundamentales de una arquitectura del barro que poco a poco va desapareciendo de nuestros pueblos.

NOTAS

- (1) ARNAZ ALONSO, Benito y RODRIGO MATEOS, M.^a Carmen: (Proceso de elaboración del carbón vegetal en Tierra de Lara (Burgos)". *ETNOGRAFIA Y FOLKLORE DE CASTILLA Y LEON*. Saalmanca, 1982, pág. 434.
- (2) Es una tierra muy fina y suelta que se filtra fácilmente entre la leña en la combustión del horno.
- (3) Una fanega de cisco tenía un peso aproximado al de una arroba.
- (4) Las herramientas pertenecen a un taller de carretería que funcionó en Castroverde de Campos (Zamora).
- (5) Inclinación de la rueda perdiendo la perpendicularidad sobre el eje.
- (6) Básicamente el estudio de la Cestería es un trabajo de campo que realicé en Castroverde de Campos (Zamora).

BIBLIOGRAFIA

- ARNAIZ ALONSO, B., y RODRIGO MATEOS, M.^a Carmen: *Proceso de elaboración de carbón vegetal en "Tierra de Lara"* (Burgos), en "Etnología y Folklore en Castilla y León, págs. 433-440. Consejería de Educación y Cultura de la Junta de Castilla y León. Salamanca, 1986.
- CANO HERRERA, Mercedes: *Artesanía de Valladolid*. Caja de Ahorros Provincial. Valladolid, 1986.
- *La cestería*. "Cuadernos Vallisoletanos", 20. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- *La artesanía en Castilla y León*. Castilla Editorial. Colección "Nueva Castilla", 12. Valladolid, 1988.
- CASCON BAZA, José: *Los talleres de carretería*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", números 10 y 11, 1989.
- CASTELLOTE HERRERO, Eulalia: *Artesanías vegetales*, págs. 37-83. Editora Nacional, "Artes del tiempo y del espacio". Madrid, 1984.
- *El hombre y la madera*. Revista "Integral", 12, págs. 9-121.
- *El hombre y la madera*. Revista "Integral", 14, págs. 183-188.
- GONZALEZ, Primitivo: *Cerámica preindustrial en la provincia de Valladolid*, 2., págs. 54-90. Valladolid, 1989.
- IÑESTA MENA, Félix: *La esquila de mulos y asnos*, en "Revista de Folklore", 64, págs. 111-120. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1986.
- MARTIN CRIADO, Arturo: *Un taller de carretería tradicional*, en "Revista de Folklore", 83, págs. 147-168. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- SANCHEZ SANZ, M.^a Elisa: *Cestería tradicional española*. Editora Nacional. "Artes del tiempo y del espacio. Madrid, 1982.
- SERRANO BLANCO, Juan Andrés: *Los carboneros de Zabinos*, en "Revista de Folklore", 78, págs. 194-196. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.

- SEVILLANO, M.^a Carmen, y FRADES, M. José: *Los carros de labranza pintados de la provincia de Salamanca*, en "Etnología y Folklore en Castilla y León", págs. 383-403. Consejería de Educación y Cultura de la Junta de Castilla y León. Salamanca, 1986.
- VILLAR HERRERO, Sarvelio: *El tejar de Pobladura de Sotiedra*, en "Revista de Folklore", 77, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- *Artesanía del mimbre (I)*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", núm. 1. 1986.
- *Artesanía del mimbre (II)*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", núm. 3. 1986.
- *Cestería de la paja*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", núm. 4. 1987.
- *La guarnicionería*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", núm. 0. 1985.
- *El esquilador*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", número 7. 1988.
- *El herrador*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", número 8. 1988.
- *Tejares y tejeros*, en Revista "Apuntes en torno a Castroverde de Campos", núm. 9. 1988.

BIBLIOGRAFÍA

- AGUIAR ALONSO, A. y RODRIGO MAYOR, M. Carmen: *Problemas de etnología de la zona de Castroverde de Campos*, en "Etnología y Folklore en Castilla y León", págs. 411-424. Consejería de Educación y Cultura de la Junta de Castilla y León. Salamanca, 1986.
- CANO GARCÍA, Ismael: *Artesanía del mimbre en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 77, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- *La cestería de la paja en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 78, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1988.
- *La guarnicionería en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 76, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1986.
- CARON RIZA, José: *Los carros de labranza de Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", número 10 y 11. 1988.
- CARRELLER HERNÁNDEZ, Eusebio: *Artesanía del mimbre en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 77, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- *El esquilador en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 78, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1988.
- *El herrador en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 79, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1989.
- *Tejares y tejeros en Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 80, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1990.
- FRANCO GARCÍA, José: *Los carros de labranza de Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 77, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1987.
- FRANCO GARCÍA, José: *Los carros de labranza de Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 78, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1988.
- FRANCO GARCÍA, José: *Los carros de labranza de Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 79, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1989.
- FRANCO GARCÍA, José: *Los carros de labranza de Castroverde de Campos*, en "Revista de Folklore", 80, págs. 154-162. Caja de Ahorros Popular. Valladolid, 1990.

INDICE

	Pág.
PRESENTACION	3
EL CARBONERO	
Materias primas	5
Herramientas	7
Proceso de elaboración del carbón vegetal y del cisco ...	7
Producción y comercialización	11
EL CARRETERO	
Materias primas	13
Herramientas	15
El carro	18
Aspectos económicos y sociales	28
EL CESTERO	
Materias primas	31
Herramientas	32
Técnicas de factura	33
Tipos de cestería	34
Aspectos económicos y sociales	44
EL ESQUILADOR	
Herramientas	47
El esquila de mulos y asnos	48
Aspectos económicos y sociales	50
EL HERRADOR	
Materiales	53
Herramientas	53
Proceso de herrar	55
Aspectos económicos y sociales	56

EL HERRERO

Materiales	59
Herramientas	59
Técnicas de soldadura	61
Aspectos económicos y sociales	66

EL GUARNICIONERO

Materias primas	69
Herramientas	71
Tipos de arcos	71
Confección de arcos	73
Aspectos económicos y sociales	76

EL TEJERO

El tejar	79
Materias primas	81
Herramientas	82
Fabricación de una teja o ladrillo	85
La cocción	87
Producción y comercialización	89

Temas Didácticos de Cultura Tradicional

OFICIOS TRADICIONALES

Sarvelio Villar Herrero

Centro Etnográfico de Documentación

Diputación de Valladolid

n.º
2

1



Fundación Joaquín Díaz • 2026
Publicaciones Digitales
funjdiaz.net