

Coordinación y Documentación
ANA BELÉN LASO RIVERO
MARÍA GEMA PINILLA SAYAGO

OFICIOS
TRADICIONALES
EN
BARCARROTA

Colección ''ALTOZANO''
Universidad Popular Barcarrota

Número 8



*Oficios
tradicionales
en
Barcarrota*

Coordinación y Documentación

Ana Belén Laso Rivero

María Gema Pinilla Sayago

Colección
"ALTOZANO"

Edita:
Universidad Popular de Barcarrota
Plaza del Altozano, 5
06160 – BARCARROTA
(Badajoz)

Director de la Colección
Francisco Joaquín Pérez González

Consejo Editor:
Marina González Rubio
Ángel Galván Macías
Rosario Cumplido Laso
Gema Pinilla Sayazo
José Ignacio Rodríguez Hermosell

Edición de 300 ejemplares
Diciembre 2004

PRESENTACIÓN

La habilidad es lo que permite hacer ciertas cosas. La motivación determina lo que se hace. La actitud cuán bien se hace.

Lou Holtz

Sin duda, Barcarrota debe su forma de vida actual al esfuerzo que sus antepasados han derrochado en bien de la comunidad que les tocó vivir y en parte de su toponimia callejera ha quedado bien patente como son el caso, por ejemplo del Llano del Latero o las Ollerías.

Los habitantes del municipio, afanados trabajadores, supieron aprovechar los ricos recursos, tanto físicos (riveras para molinos...) como materiales (madera, piedra, barro...), que les ofrecía la zona para consolidarse y sobrevivir en una época no tan lejana en la que las manos era la herramienta principal para sacar rendimiento económico a todo cuanto le rodeaba.

Barcarrota, tradicionalmente considerada como una población de servicios, echó mano de lo que le rodeaba para abrirse hueco en una sociedad que se tornaba cada vez más competitiva y abastecer tanto a sus vecinos como a los moradores de localidades cercanas.

Decenas de oficios vemos en sus páginas de historia: zapateros, sastres, tundidores, parederos, silleros, curtidores, matarifes, jaboneros, carboneros, molineros,... conservándose en la actualidad, por suerte, algunos de ellos, como mera representación de lo que supuso un arduo trabajo.

De eso trata este trabajo. Dos inquietas barcarroteñas, Gema Pinilla Sayago y Ana Belén Laso Rivero, han sabido coordinar el complejo trabajo que durante meses un nutrido grupo de personas han realizado.

De esta manera podremos ver cómo se convertía el trigo en pan, el barro en teja, la enea en asiento de silla,... y conocer los usos y herramientas habituales para lograrlo.

Sin duda, este recetario de oficios consolidará en el tiempo una manera de subsistir y unas técnicas que con el desuso provocado por las incipientes nuevas tecnologías y la a veces absurda carrera productora los han condenado al ostracismo y a casi la desaparición.

Alfonso C. Macías Gata
Alcalde de Barcarrota



Por Isabel M^a Moreno Morales, Francisco Motera García y M^a Luisa Vaca Díaz con la colaboración de Saturnino Chaves Saavedra, Avelino Chaves Saavedra, Manuel Córdoba Canchado y Rufino Gutiérrez Alburquerque.

Como bien se recoge en la *Gran Enciclopedia Extremeña* “el conjunto de los oficios mediante los que una sociedad se enfrenta con la resolución de los problemas diarios que le plantea el desarrollo de su existencia, resulta uno de los exponentes más representativos de la cultura del grupo que los genera y ejerce”. Esto quiere decir que los oficios tradicionales fueron surgiendo por la exigencia de la población a dar respuesta a las necesidades de subsistencia del día a día, partiendo únicamente de la capacidad del hombre para realizar determinadas tareas prácticas y de utilidad para la sociedad.

Así, se continúa exponiendo en la *Gran Enciclopedia Extremeña*, “hacia mediados de nuestro siglo, la respuesta de la industria a las necesidades de la sociedad a través de los oficios” era “cubrir las demandas elementales planteadas naturalmente por la sociedad, mediante el ejercicio de las especialidades adecuadas, de acuerdo con los conocimientos y medios disponibles”, todo ello dependiendo de lo particular de cada comunidad geográfica, cultural y económicamente.

Una de las características esenciales de los oficios tradicionales era la perfecta preparación de los que los desempeñaban, con una especialización exclusiva en el mismo, y un aprendizaje riguroso con expertos. Además, la mayoría de los oficios eran de tradición familiar y se extendía por generaciones.

El titular de cada oficio, el maestro, tenía total conocimiento de los modelos que le iban a demandar sus clientes, “en razón de las necesidades de un colectivo al que él también pertenecía”. La obra a realizar era repetitiva, “semejante a las de su misma especie existente en el entorno, sin innovaciones innecesarias sobre el modelo”.

De acuerdo con las finalidades que cumplían los bienes o productos, éstos se podían establecer en: 1. aquellos cuya función era complementar otra actividad productiva; por ejemplo, los fabricantes de ladrillo ofrecían este producto a los albañiles que construían las casas; y 2. la elaboración de artículos de uso personal; por ejemplo los productos que ofrecían los sastres y zapateros¹.

Existían normativas locales y reales que regulaban la buena calidad de los productos, y que lo garantizaban ante los ojos de la población.

Por lo general, los trabajos de los diferentes oficios se elaboraban en talleres situados en el interior de las localidades, aunque en ciertos casos se requería de instalaciones y utillaje como ocurría con los hornos de ladrillo y teja; otros oficios, como el de zapatero, se podía realizar en cualquier parte.

¹ Diccionario de la Real Academia Española

Los oficios se basaban en el sistema gremial de la Edad Media, y dentro de los mismos había diferentes categorías profesionales: aprendiz, peón, oficial y maestro. Para alcanzar la categoría de maestro y poder montar un taller propio e inscribirse en el gremio correspondiente, era necesario superar unas pruebas y exámenes, así como realizar una “obra maestra a satisfacción de varios expertos” en esa labor.

Si se tienen en cuenta todas las explicaciones expuestas sobre los oficios tradicionales con anterioridad, nos percataremos de que el de ZAPATERO cumple la mayoría de los aspectos señalados. Este oficio surgió por la necesidad de vestirse y calzarse que tiene el hombre; da, así, respuesta a una de las necesidades primarias del hombre ofreciendo un producto útil y práctico.

Se dice que zapatero “es la persona que por oficio hace los zapatos, los arregla y los vende”², así se ha llegado a distinguir entre zapateros cortadores, montadores y remendones, según la dedicación, dándose el caso de que algunos hicieran de todo. La demanda era tal que a principios del siglo XX en Barcarrota, según nos han contado algunos de los artesanos a los que hemos entrevistado, había unos 50 zapateros aproximadamente. No hay que olvidar que por aquellas fechas el número de habitantes de la localidad rondaba los 10.000.

La ocupación en este oficio podía surgir por pertenecer a una familia de zapateros, o por entrar como aprendiz en un taller ajeno. Con el tiempo, y si se especializaba podía alcanzarse la categoría de maestro.

² Maestros, oficiales y aprendices: la incipiente organización artesanal en la Cartago del s. XVII (<http://historia.fcs.ucr.ac.cr/articulos/maestro2.htm>)

En el caso de **Saturnino Chaves Saavedra**, vecino de Barcarrota y de **61 años** de edad, empezó en el oficio a los 11 años, aprendiéndolo de su padre y su tío. Al igual que este zapatero, **Manuel Córdoba Canchado**, de **83 años** y de la misma localidad, “nació en el oficio”, y cuenta que “de la escuela se fue a los zapatos”, además, ha heredado el apodo de la familia, explica que “me dicen charol porque mi abuelo hacía zapatos de charol”.

Sin embargo, **Rufino Gutiérrez Alburquerque**, natural de Nogales y de **88 años** de edad, se inició en el oficio desde fuera, ya que él descendía de una familia de panaderos y “a mí nunca me gustó”. Prefirió dedicarse a los zapatos. A los 12 años, este zapatero asistía a una tienda donde “el maestro Pedro Naharro –recuerda- tenía algunos jóvenes para que aprendieran el oficio. Me acuerdo de todos: Frasco, Antonio, Emilio, Jesús, Hernán, Juan y Rufino, que era yo”. Allí, en la tienda, Rufino Gutiérrez trabajaba como aprendiz y no ganaba mucho dinero. No tenía un sueldo, sino que le pagaban por los zapatos que hacía a la semana. “Según la hechura del zapato y lo que hicieras. Cada uno apuntaba lo que hacía y cobraba por semana. Era muy poco y no te defendías bien”.

Los tres zapateros con los que hemos hablado admiten que “era un oficio muy bonito”, “el artesano siempre vivía mejor que los del campo”, “era un artista, tenía opción de leer, escribir y podía llevar a los hijos a la escuela”, algo a lo que otras familias no podían aspirar por aquellas fechas.

Socialmente estaba mejor visto ser zapatero que jornalero, porque al zapatero se le consideraba ante todo artista. Esta visión ya se daba en el Antiguo Régimen. Así se observa en el libro *Demografía, familia y sociedad en la Extremadura moderna 1500-1860*, concretamente en su

Capítulo V (*Familia y sociedad. El hogar y los procesos de reproducción social*) donde se distinguen los siguientes grupos sociales de mayor a menor categoría: Nobleza, hidalguía y clero; burguesías; artesanos, donde entran: zapateros, sastres, herreros, panaderos, albañiles, tejeros, caleros, entre otros; el mundo agrario: labradores y jornaleros; y, por último, los pobres.

Un dato curioso, y que está relacionado con esta categorización de los oficios, es que en Barcarrota existía un Casino de Artesanos al que acudían zapateros, albañiles, carpinteros, entre otros que desempeñaban una labor considerada artesanal, y que desapareció cuando estalló la Guerra Civil. Además, en cuanto a los zapateros, es curioso también que la mayoría de los que había en esta localidad pertenecían a la banda de música o a los coros de las fiestas; estas cualidades le condicionaban todavía más como artistas, y hacía que fueran muy bien vistos por el resto de la población.

A pesar de admirar su oficio, estos artesanos reconocen que no estaba muy bien pagado pero les “llegaba para comer”.

Todos ellos alcanzaron la categoría de maestros y crearon su propio taller. Manuel Córdoba recuerda que contó con su hijo como aprendiz hasta que éste decidió dedicarse a los estudios, y se queja de que “los aprendices fueron escaseando y por eso el oficio fue desapareciendo”. Rufino Gutiérrez contó también con aprendices, la mayoría fueron sobrinos suyos y llegaron a crear sus propios talleres.

La profesión empezó a decaer cuando los zapatos empezaron a fabricarse en serie por la industrialización y se abarató el producto. Los

artesanos se consideraban caros y se dejaron de demandar, pero hasta entonces había mucho trabajo. Cuenta Rufino Gutiérrez que “los lunes era cuando más trabajo tenían ya que los fines de semana en el baile se rompían muchas tapas, y el lunes se solían llevar a los talleres para repararlas”.

A partir de esa industrialización los zapateros constructores o fabricantes, es decir, los cortadores y montadores, pasaron a ser sobre todo remendones.

La clientela

Los zapatos solían hacerse por encargo y a medida. Pero cada uno tenía una especialidad. Así Saturnino Chaves cuenta que “yo trabajaba sobre todo para la gente del campo”, mientras que a Rufino Gutiérrez le gustaba más trabajar el zapato fino. Comenta este zapatero que “se me daban bien los zapatos de vestir, porque era muy detallista y me gustaba lo fino, cuando trabajaba en el taller todos los clientes pedían que sus zapatos de domingo los hiciera yo”. “Tenía trabajo de todos los sitios —continúa diciendo— de El Entrín, La Torre, Badajoz —él vivió allí, y sus clientes le siguieron solicitando sus servicios cuando éste volvió a Nogales—, de todos los pueblos de alrededor, sobre todo me pedían botas altas los de Badajoz y La Torre, no daba abastos con todo lo que tenía que hacer”.

Manuel Córdoba explica que él trabajaba en un principio para Paíno, éste tenía el material y todas las piezas, así que Manuel solo tenía que montar los zapatos que luego vendía el propio Paíno.

Se puede deducir, con todo lo expuesto hasta aquí, la variedad de clientes que podían acercarse a un taller para encargar un determinado

calzado. Según el poder adquisitivo de esos clientes demandaban un tipo de calzado u otro. Así, los más humildes y la gente del campo usaban sandalias y borceguíes o *boceguiles* –como se denominan en Barcarrota-, mientras que las personas más pudientes utilizaban botas altas (los hombres) y zapatos finos o de tacón (las mujeres).

Los zapateros solían trabajar “fiado” o “a cuenta de la señora”, porque eran muy pocos los que podían pagar al momento y con dinero. Los más humildes pagaban con especias: granos, cebada, garbanzos, con embutidos de la matanza, etc.; otras veces pagaban poco a poco. Cuenta Manuel Córdoba que en muchas ocasiones “me tiraba todo el día haciendo un par de zapatos porque me hacía falta el dinero, y una vez acabados me lo dejaban *fiao*”.

Fabricación del calzado

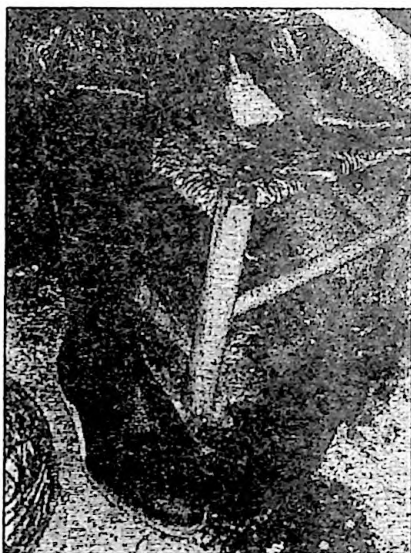
MATERIALES

Para la elaboración de un par de zapatos se utilizaban diferentes materiales, la elección de los mismos dependía del tipo de calzado a realizar. De ese material y del tiempo que se tardara en fabricar ese par de zapatos dependía el precio de los mismos. El zapatero era el que echaba sus cuentas y determinaba los precios, además, se beneficiaba de “no pagar ningún tipo de impuesto”, expone Saturnino Chaves.

Los materiales procedían en su mayoría de pueblos de la provincia de Badajoz, como Almendralejo y Jerez de los Caballeros, en ocasiones de Barcarrota, y a veces se traían de ciudades como Salamanca y Galicia, pero esto era ya en los últimos años que ejercieron la profesión.

El *cuero* que utilizaban los zapateros para confeccionar el calzado procedía del cordero, el becerro, la vaca, la cabra y las ovejas, principalmente. El de vacuno era el más utilizado para la elaboración de suelas. También se utilizaba el charol. Todo dependía del tipo de zapato que se iba a fabricar.

Los tipos de zapatos que recuerdan los artesanos con los que hemos hablado eran: la bota campera o alta, la de fuelle elástico, la bota baja abierta y con cremallera, los borceguíes, las sandalias de goma, el zapato de tacón y los entrefinos o de punta al blanco. Según el modelo elegido dependía el corte que podía venir hecho de fábrica o podía realizarlo el propio zapatero.



Hormas, bota y zapato

Los precios de estos tipos de calzado variaban, además de por el material, por la época del año de la que habláscmos. Así, hacia el año 1925 los precios podían oscilar entre las 15 pesetas (9 céntimos de euro) y las 30 pesetas (18 céntimos de euro). La distribución era la siguiente:

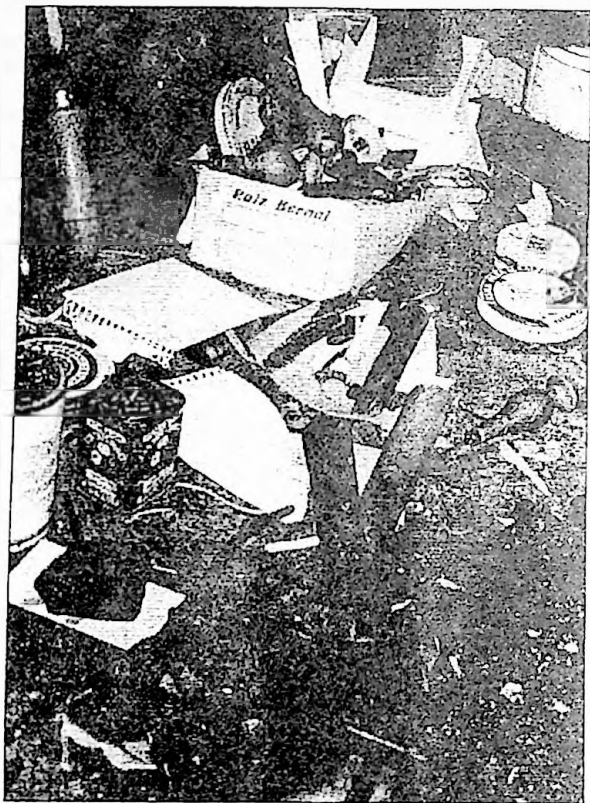
- 15 pesetas (9 céntimos de euro) el zapato de mujer.
- 25 pesetas (15 céntimos de euro) el zapato de charol.
- 30 pesetas (18 céntimos de euro) las botas altas.

Sobre el año 1935 o 1940 unos zapatos de vestir costaban más de 35 pesetas (21 céntimo de euro), mientras que unos zapatos de campo valían 9 pesetas (5 céntimos de euro).

Por el año 1953 los zapatos costaban una media de 25 pesetas (15 céntimos de euro). Como señalamos antes, todos estos precios eran puestos según los criterios de los propios zapateros, quienes podían cambiarlos a su antojo.

HERRAMIENTAS

Cuando les preguntamos a los zapateros por las herramientas de las que se valían para elaborar los zapatos, comentaron que eran muchísimas. Así enumeraron solo algunas: el pié de hierro, las tenazas, diferentes tipos de leznas, la cuchilla, el martillo, las tenacillas, el cartabón, las tallas u hormas, el cerote, el punzón, y otras muchas que ellos inventaban para facilitar el trabajo.



Leznas, martillo de zapatero, betunes y cremas,
entre otros materiales, de Avelino Chaves

Nos hemos remitido a *La Artesanía Rural. Artes del tiempo y el espacio* para recoger todas y cada una de las herramientas que podían encontrarse en un taller de zapatero:

- **Pinzas**, para modelar los cortes y golpearlo para su montaje y adaptación a la horma.

- **Tenazas**, pinzas de acero de bordes cortantes que coinciden al cerrar la herramienta y que se utilizaban para sacar y cortar puntillas.
- **Corta alambres o Tenacillas**, tenaza pequeña que se utiliza para cortar la cabeza de la puntilla con el fin de embutirla en la tapa (tacón del zapato) sin que se note la misma.
- **Tijeras**, de mayores dimensiones que las utilizadas corrientemente en costura, se utilizaban para cortar los cortes del calzado.
- **Chaveta**, hoja de acero afilada solo en uno de sus extremos en que termina de forma achaflanada: se utiliza para señalar el corte (parte superior del calzado), que luego se termina de cortar con las tijeras, y para recortar la planta una vez montado el zapato en la horma, y defilar (refinar) el corte de esta planta.
- **Chavetín**, consiste en un trozo de hoja para serrucho de cortar hierro, afilada en unos de sus extremos como la chaveta. Se emplea para hacer los cortes con plantillas.
- **Chaira**, barra de acero, enmangada por uno de sus extremos, que se utiliza para avivar el filo de la chaveta y el chavetín.
- **Martillo de zapatero**, martillo en forma de arco pronunciado, con el cabo corto: su cabeza termina en una rodela mayor que la sección del martillo y su pala es lisa y fina, pero no afilada en su extremo. Se utiliza para porracear (golpear asentando el cuero en la horma), clavar y picar. El extremo de la cabeza recibe el nombre de boca. La pala, a parte de servir para equilibrar el peso, sirve para picar mientras que la boca se destina a porracear y clavar.

- **Sacabocado**, pinza de acero cuya boca va prevista de una serie de boquillas intercambiables para conseguir hacer agujeros de diferentes tamaños. Se destina a efectuar los agujeros de los ojetes –al igual que los remaches, son elementos metálicos para terminar el calzado; el remache sirve como sustituto del cosido para unir algunas piezas, y los ojetes para revocar los orificios evitando que se agranden o se rompan-.
- **Estaquillador**, especie de lezna con la punta más corta y gruesa que se utiliza para hacer el agujero por el que luego se introduce una estaca de caña que sujeta el relleno de la horma.
- **Rascastacas**, alambre grueso de acero terminado en un gancho de sección aplanada y afilada en uno de los bordes mientras que por el otro extremo presenta forma de anilla para agarrarlo. Se emplea para cortar por el interior del calzado la estaca de caña que sujeta el relleno. Esta operación se efectúa cuando el zapato está terminado por completo.
- **Lezna**, punta de acero enmangada. Variedades:
 - **Lezna derecha**, de sección cuadrada (cuatro caras) para cosido simple.
 - **Lezna inglesa**, de sección romboidea, para pegar (coser) cercos y coser suelas (emplantillado).
 - **Estriche**, de tres caras, se utiliza para coser el punteado del cerco.
 - **Lezna para coser goma**, es hueca y se fabrica a veces aguzando un trozo de varilla de paraguas.

- **Hierros para enlujar**, los hay de diferentes formas y para distintas funciones:
 - **Plancha**, para enlujar (alisar) los tacones.
 - **Pestañero**, para efectuar una moldura pasándolo entre el corte y la suela.
 - **Hierro puntera**, para enlujar la parte de la puntera del zapato.

En ocasiones usaban **protectores**, piezas metálicas que protegen, se distinguen entre los de puntera y los de tacón.

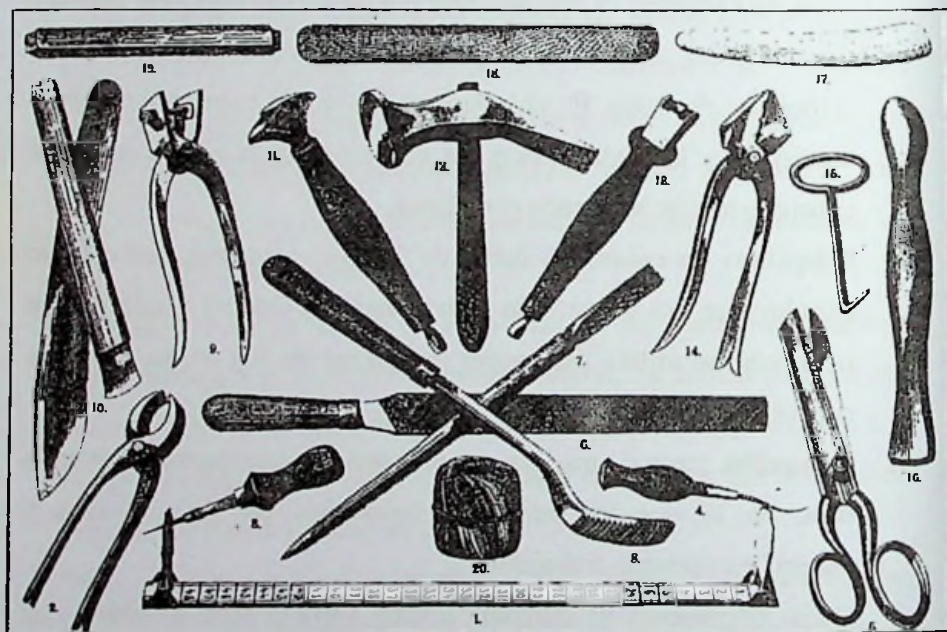
- **Tacholero y Necesaria**. El primero es un vástago de hierro que terminado en una plancha, también de hierro, que adopta aproximadamente la forma de una suela de zapato, se utiliza para apoyar el zapato mientras se clava en un taco de madera que le sirve de pie. El segundo es un tacholero en 2 piezas, una parte el tacón y otra parte la planta, separadas, y ambas con sus pies correspondientes.
- **Grabador**, hierro enmangado que se usaba para marcar el sitio y la distancia de las puntadas. Ha sido sustituido por la *uñeta* o *coge todo* que se emplea después de realizado el cosido para marcar las puntadas cuando ya estaban hechas, su función es decorativa, ya no marca el tamaño del punto como hacía antes.
- **Esteca**, cilindro de madera de encina con los extremos aplastados. Estos extremos se utilizan para refinar, pasándolo por encima del punto del cosido o para borrar las señales dejadas por las pinzas en el cuero del corte.

- **Pata de cabra**, es una pieza de madera de encina que recuerda con su forma a la pezuña de una cabra, tiene la misma función que los hierros de enlujar.
- **Remachador o atador**, que se interpone entre los golpes que se dan con el martillo a la horma para lograr introducirla en el zapato. Hay dos tipos de remachadores:
 - **Remachador interior**, cilindro de hierro que sirve para remachar las puntillas del interior del calzado, interponiéndose entre éstas y los golpes del martillo.
 - **Remachador exterior**, puntero cónico de hierro, más pequeño que el anterior, que tiene la función de embutir las puntillas exteriores.
- **Tirapié**, correa de cuero de algo más de un metro de longitud, aproximadamente, con los extremos unidos. Se utiliza para sujetar el zapato apoyado sobre la parte anterior del muslo, pasándola a la vez por encima del zapato y por debajo del pie; se usa sobre todo cuando se realiza la labor de cosido.
- **Manguitos**, dos trozos de cuero con unas lengüetas que los ajustan a las manos para evitar el cote del cabo en las palmas mientras se cose.
- **Cepillos**, tienen la peculiaridad de que han de ser de cerdas de jabalí o de cerda de cola de caballo (más corriente). Se destinan a dar brillo a los zapatos.
- **Cartabón y cinta métrica**, el primero es una regla de madera con un tope que se desliza por ella y otro fijo en uno de los extremos.

Se utiliza para tomar la medida del pie antes de fabricar el calzado. La cinta métrica cumple la misma función, pero no es lo propio.

- **Piedra de batir**, es un borde o canto rodado aplanado que se destina a batir la suela para hacerla más flexible.
- **Marca**, cubeta ovalada que suele ser de barro. Se coloca debajo de la banquilla y contiene agua para mojar los curtidos y zapatos.
- **Lata de cáñamo**, es una lata que queda cerrada por una tapadera de corcho que se ajusta en la boca. Esta tapadera tiene un pequeño orificio en el centro. En el interior de la lata se introduce un ovillo de cáñamo y la punta se saca por el orificio de la tapa. Con ello se consigue que no se enrede el cáñamo.
- **Máquinas de coser**, las había de 2 tipos: giratoria, que cose en círculo y se usa sobre todo para echar remiendos; y cilíndrica o izquierda, se utiliza para coser las piezas de los cortes de nueva construcción.
- **Banquilla**, mesa de madera con una serie de compartimentos en la tapa, en la que los zapateros colocaban sus herramientas y materiales mientras trabajaban.
- Como pegamento se utilizaba o bien **Cola** o bien **Almidón** que fabricaba el propio zapatero dejando pudrir trigo en agua y exprimiéndolo después con un tamiz, el caldo resultante era el almidón.
- Para abrillantar el calzado se utilizaba **Cera**, que podía ser negra o de color, y **Dandy**, producto de fabricación doméstica que se consigue mezclando resina de ciruelo o almendro con agua en

crudo. El dandy también se utilizaba como tinte. Cuando se quería de color se añadía anilina. Había zapateros que utilizaba **tomate** o **limón** en lugar del dandy para abrillantar el calzado. En ocasiones como tinte se utilizaban **betunes** resultado de la mezcla de aguarrás y cera con colorantes; las variedades eran negras, de color (marrón) e incolora.



1. Medida para calzado; 2. tenazas; 3. punzón; 4. lesna; 5. tijeras; 6. lima; 7. chaira; 8. raspador; 9. tenazas perforadoras; 10. cuchillas para cortar cuero; 11. bruñidor; 12. martillo; 13. bruñidor; 14. tenazas de encaje; 15. gancho para tirar de la horma; 16. bruñidor de madera; 17. hueso de punto; 18. lima; 19. bruñidor de madera; y 20. ovillo de cáñamo.

Partes de un zapato. La bota baja o borceguí

La bota baja clásica, como modelo que se vendía a los hombres de la localidad, y que se utilizaba para las tareas del campo, contaba con las siguientes partes³:

1. El *corte*, que es la parte de cuero que cubre el pie por arriba hasta el empeine, dejando fuera los tobillos.
2. La *neja*, que es la pieza que cubre por ambas partes los tobillos.
3. La *tira*, que es la cinta alargada de cuero que baja en el sentido del talón de Aquiles hasta el contrafuerte, uniendo por atrás las dos nejas.
4. El *contrafuerte*, que es la pieza más dura de este tipo de zapato, protege el talón extendiéndose por los laterales hasta unirse al corte.
5. La *cartera*, es la pieza que prolonga el corte hacia arriba, uniéndose por la parte delantera a una de las nejas, mientras que la otra queda abierta para poder introducir el pie.
6. La *correa*, cinta de cuero ligero que cierra el zapato, uniendo uno de sus extremos a la neja lateral exterior, da la vuelta al tobillo terminando en su punto de partida sujeta a una hebilla.
7. La *hebilla*, ésta lleva varios agujeros para poder tensar la correa más o menos.

³ La Artesanía Rural. Artes del Tiempo y del Espacio.

Todas estas piezas enumeradas recogen a su vez el nombre de corte.

PROCESO DE ELABORACIÓN

Un zapatero trabaja siempre de la misma forma. Así, nos cuentan los zapateros con los que hemos hablado que lo primero que hacían era tomar la medida, y según ésta se elegía la horma sobre la que se montaba el zapato, se le ponía la planta, los contrafuertes, y todo montado sobre la horma se cosía alrededor. Luego se le pondría la suela y, por último, el tacón, en el caso de que fuera un zapato de mujer. Todo el zapato se cosía con cabos de cáñamo.

El corte elegido venía hecho en ocasiones, pero todo lo demás lo ponía el propio zapatero, como es el caso de la suela. En los borceguíes la suela solía ser de la goma de las ruedas de los camiones, según los zapateros entrevistados, que venían preparadas para cortarlas, y solían durara hasta un año.

En ocasiones los zapateros se encontraban que algún cliente podía tener el pié más ancho que las hormas que utilizaban como molde, así tenían que colocar una serie de alzas sobre éstas para darle más ancho al calzado.

Los tacones de los zapatos de mujeres, en un principio, se hacían del material de la suela, pero últimamente venían hechos de madera, “incluso los había de aguja”, expone Rufino Gutiérrez.

Manuel Córdoba cuenta que él se fijaba en las sandalias de las mujeres que le encargaban algún calzado para cortarlos iguales.

En *La Artesanía Rural. Artes del tiempo y el espacio* también se recoge cómo se elabora un zapato, así se señala que el primer paso a la hora de fabricar un zapato es preparar el corte. Las piezas de corte “se recortarán utilizando las plantillas de diferentes medidas que el zapatero posee según el tamaño del zapato que se desee hacer.

El corte se realiza con la *chaveta o chavetín*. Una vez cortadas las piezas con sus formas y medidas convenientes se cosen unas a otras mediante un tipo de cosido que recibe el nombre de *aparado a mano*. Para toda la variedad de cosidos se emplea constantemente el *cabo* fabricado por la unión de varios cabos de cáñamo retorcidos y untados de *cerote* (mezcla de pez rubia y cera) y las *leznas* apropiadas.

Una vez que se han cortado todas las piezas y se han unido hay que seguir una serie de pasos:

1. Se pone una *planta de suela* clavada a la horma de la medida elegida.
2. A continuación se recortan los bordes de esta planta de suela ajustándolos a la *encía* (borde inferior de la horma).
3. Se monta el corte en la horma utilizando las *pinzas* para ajustarlo bien a ella.
4. Una vez montado el corte se procede a *pegar el cerco*, que es una tira larga de un centímetro de ancho que procede del cuello de la vaca; se pega mediante un cosido, sujetando el *corte* y la *planta* de modo que el corte quede remetido entre el piso de la *horma* y la *planta*. A este cosido se le llama *emplantillado*.

5. Una vez pegado, el cerco se recorta con la chaveta hasta dejarlo con una anchura uniforme alrededor de todo el *zapato*.
6. A continuación se añade a la *planta* el relleno que previamente se ha cortado a la medida con la chaveta. Suele ser de un trozo de material viejo y se sujeta a la *planta* con la *estaca de caña*, utilizando previamente el *estaquillador* para hacer el agujero.
7. Sobre el relleno se coloca la *entresuela* con el fin de formar el *piso*. La entresuela es una suela endeble procedente de la barriguera o la pata de la vaca; una vez colocada sobre el relleno se recortan sus bordes con la chaveta hasta dejarla a la medida de la horma. Se sujeta por medio de estaquillas.
8. Luego se coloca sobre el *entresuelo* la suela que es el material más grueso y resistente, procedente del lomo de la vaca. Se recorta aproximadamente a la medida de la horma y se cose junto al entresuelo y al cerco, uniendo los tres elementos mediante un cosido que recibe el nombre de *punteado*.
9. Se procede a continuación a *formar el tacón*. Se emplean sucesivas capas de material endeble hasta darle la altura deseada, y, por último, se remata con una última capa de la calidad empleada para la suela, que recibe el nombre de *tapa*. Se sujetan clavándolas al tacón con puntillas del 10.
10. A continuación se clavan las *tachuelas* que guarnecerán la suela, protegiéndola del desgaste, y los *protectores* delanteros y traseros.

11. Montado el zapato hay que realizar una serie de labores de refinamiento:

- a. Defilarlo, recorte del *cerco*, *entresuela* y *suela* hasta que quedan a la misma medida.
- b. Se lija y da cristal al tacón (raspar con el borde del cristal) al borde formado por el cerco, la entresuela y la suela.
- c. Se pulimenta ese borde y el resto del cuero con la *pata de cabra*.
- d. Se extrae la horma con el *sacahormas* del interior del zapato".

El tiempo de elaboración dependía de la habilidad que tuviera el zapatero. Por lo general se tardaba un día o día y medio en realizar un par de zapatos, y de tres a cuatro días en terminar unas botas altas. Rufino Gutiérrez explica que éstas "daban mucho trabajo, eran difíciles de hacer para que entraran bien, aunque a mí nunca me quedó una bota para no poderla usar, tenía buen tacto para la medida".

Zapatero constructor y zapatero remendón

Una vez expuesto el método de trabajo del zapatero, queremos volver a incidir en que con la industrialización los gremios dieron paso a las corporaciones. Los privilegios políticos de las ciudades comenzaron a disminuir, y se introdujo la libertad industrial y de comercio. Con la aparición de la industria a mediados del s. XIX, empezó una época difícil

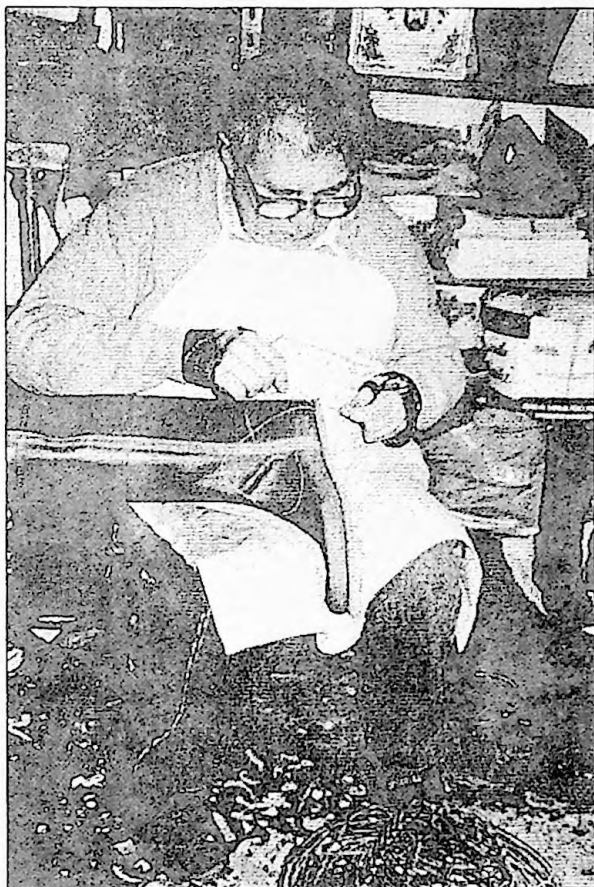
para los zapateros independientes –constructores-. Las primeras máquinas de coser que precedieron a la aparición de la primera máquina atornilladora para la fijación del tacón, así como a la de coser suelas, y que no llegarían hasta mediados del siglo XX a las principales ciudades de España, supuso la irrupción definitiva de la era mecánica de la confección del calzado.

Las fábricas de calzado obtuvieron enormes beneficios gracias a estas nuevas técnicas. Los pequeños talleres zapateros no podían competir con la rapidez de la confección industrial ni mucho menos con sus precios, por lo que sufrieron grandes pérdidas. Los zapateros constructores quedaron relegados así a zapateros remendones únicamente. Pero el factor calidad acabó imponiéndose como rasgo definitivo entre las fábricas y los talleres artesanos, que seguían valorando enormemente sus antiguas tradiciones, entre ellas la de fabricar sus propias herramientas personalmente⁴.

Queda patente, de esta manera, que desde hace unos 30 años, la función de la zapatería tradicional ha decaído a causa de la competencia desigual con el calzado industrial, que ha llevado a prevalecer al zapatero remendón capaz de arreglar cualquier calzado sea cual fuere su estado –ya que los calzados se arreglaban tantas veces como fuera posible porque no se tenía una economía para estrenar más de un par de zapatos al año-, sobre el zapatero constructor⁵.

⁴ La Industrialización y sus consecuencias para los zapateros
(<http://www.cuero.net.com/zapatos/industrialización.htm>)

⁵ *La Artesanía Rural. Artes del Tiempo y del Espacio.*



Avelino Chaves elaborando una bota

La labor del zapatero constructor era cortar el cuero, como ya se ha señalado antes, siguiendo la línea de los patrones, con la *chaveta* o *chavetín*. Después de haber marcado la línea de las costuras con la ruedecilla y de haber perforado cada puntada con la lezna, este zapatero cosía las distintas piezas con el hilo de cáñamo encerado. El zapato cosido lo colocaba en la horma de la talla y modelo elegido y procedía a cortar y

coser la suela. Primero se cosía la planta interior del zapato y sin retirar aún la horma se pegaba la suela y se aseguraba con unos clavillos. Finalmente se añadía el tacón del mismo modo. Una vez acabado el zapato se dejaba en la horma un tiempo para evitar deformaciones durante las operaciones finales del repaso y refinado de la suela, asentamiento de costuras y perforación de agujeros.

En la labor de reparación que realizaba el zapatero remendón no se utilizaba la horma, sino el yunque o remachador para clavar sobre él. Los había con la forma completa de una pequeña suela; también estaba el que se conocía como *tacholero*, con la forma de la puntera; y el que se conoce como *necesaria*, con la puntera y el talón por separado, que antes definimos.

Como hemos visto, el proceso de elaboración de un par de zapatos era bastante laborioso, por lo que era lógico que al zapatero se le considerara un artista que debía encajar un zapato cada día en un pie diferente.

Hoy día sigue habiendo zapateros, la mayoría reparadores o remendones, dedicados a poner tapas o suelas, como es el caso de Rufino Gutiérrez. Hace muchos años que dejó de elaborar zapatos completos. Lo último que hacía eran botas altas, luego solo arreglaría tapas.

Saturnino Chaves, por su parte, sí sigue trabajando en el oficio como lo ha hecho desde siempre. Cuenta que continúa haciendo botas altas y "trabajo sobre todo para toreros y picadores". Pero este producto, al ser artesanal, se ha encarecido considerablemente respecto a hace unos 50 años.

Unas botas altas a medida hoy día pueden valer unos 200 euros, según este zapatero.

GLOSARIO

BANQUILLA: Mesa de madera con una serie de compartimentos en la tapa, en la que los zapateros colocaban sus herramientas y materiales mientras trabajaban. Sus casilleros suelen estar destinados a una función fija. En su parte baja posee otra tabla o un cajón cerrado de corredera que sirve para colocar también herramientas o materiales.

BORCEGUÍES: Botines o botas que utilizaban los hombres del campo. En Barcarrota se conocen con la voz *Boceguiles*.

CARTERA: Pieza del zapato que prolonga el corte hacia arriba, uniéndose por la parte delantera a una de las nejas, mientras que la otra queda abierta para poder introducir el pie.

CEROTE: Mezcla de pez y cera que utilizan los zapateros para encerar los hilos con que cosen los zapatos. Se hace también de pez y aceite.

CORTE: 1. Pieza de cuero que cubre el pie por arriba hasta el empeine, dejando fuera los tobillos; 2. conjunto de todas las partes que conforman un zapato.

CHAVETA: Hoja de acero afilada solo en uno de sus extremos en que termina de forma achaflanada: se utiliza para señalar el corte (parte superior del calzado), para recortar la planta una vez montado el zapato en la horma, y refinar el corte de esta planta. Era, en definitiva una especie de cuchillo de filo curvo, al igual que el chavetín, pero éste último era de menor tamaño.

CHAVETÍN: Consiste en un trozo de hoja para serrucho de cortar hierro, afilada en unos de sus extremos como la chaveta. Se emplea para hacer los cortes con plantillas.

CHAIRA: Barra de acero, enmangada por uno de sus extremos, con el que se aviva el filo de la chaveta y el chavetín.

DANDY: Producto de fabricación casera que se utilizaba como tinte y abrillantador del calzado.

ENCÍA: Parte inferior de la horma.

ESTAQUILLADOR: Lezna gruesa y corta usada por los zapateros para hacer taladros en los tacones y poner en ellos las estaquillas (clavos pequeños de hierro, de figura piramidal y sin cabeza).

ESTECA: Cilindro de madera de encina con los extremos achatados. Estos extremos se utilizan para refinar, pasándolo por encima del punto del cosido o para borrar las señales dejadas por las pinzas en el cuero del corte

HIERRO PARA ENLUJAR: Instrumento que los zapateros utilizaban para alisar las distintas partes de un zapato.

HORMA: Molde, que podía ser de diferentes tamaños, que usan los zapateros para fabricar el zapato. Ésta se extrae del zapato con un instrumento que recibe el nombre de *sacahorma*.

LEZNA o LESNA: Instrumento que se compone de un hierrecillo con punta muy fina y un mango de madera, que usan los zapateros y otros artesanos para agujerear, coser y pespuntear.

MARCA: Recipiente ovalado que suele ser de barro, que se coloca debajo de la banquilla con agua para mojar los curtidos y zapatos.

NECESARIA: Especie de tacholero en 2 piezas separadas (por una parte el tacón y otra parte la planta), ambas con sus pies correspondientes. En Barcarrota se conoce con la voz *Pié de hierro*.

NEJA: Pieza del zapato que cubre por ambas partes los tobillos.

PATA DE CABRA: Instrumento de madera que tiene la misma función que los hierros de enlujar.

PIEDRA DE BATIR: Instrumento con borde o canto rodado aplanado que se destina a golpear la suela para hacerla más flexible.

RASCASTACAS: Instrumento con el que se rascaba el interior del calzado para cortar la estaca o estaquilla de caña que sujeta el relleno. Es un alambre grueso terminado en un gancho de sección aplanada y afilada en uno de los bordes, por el otro tiene una anilla por donde se agarra.

REMACHADOR: También denominado *Atador*. Cilindro de hierro que sirve para aplastar las puntas del zapato y que se interpone entre la horma y los golpes del martillo.

TACHOLERO: Pieza de hierro terminada en una plancha, también de hierro, que adopta la forma de una suela de zapato. Se emplea para apoyar el zapato mientras se clava en un taco de madera que le sirve de pie.

TIRA: Cinta alargada de cuero del zapato que baja en el sentido del talón de Aquiles hasta el contrafuerte, uniendo por atrás las dos nejas

TIRAPIÉ: Correa de cuero de algo más de un metro de longitud, aproximadamente, con los extremos unidos. Se utiliza para sujetar el zapato apoyado sobre la parte anterior del muslo, pasándola a la vez por encima del zapato y por debajo del pie; se usa sobre todo cuando se realiza la labor de cosido.

ZAPATERO CONSTRUCTOR: Artesano encargado de confeccionar el corte del calzado y de montarlo.

ZAPATERO CORTADOR: Artesano encargado de confeccionar las piezas de un calzado.

ZAPATERO MONTADOR: Artesano encargado de coser todas las piezas confeccionadas por un cortador, y fabricar así los zapatos.

ZAPATERO REMENDÓN: Artesano encargado de arreglar el calzado.

BIBLIOGRAFÍA

- *Gran Enciclopedia Extremeña*. Ediciones Extremeñas. 1992.
- Limón Delgado, A. *La Artesanía Rural. Artes del Tiempo y del Espacio*.
- Sánchez Trujillano, M^a T. *Herramientas*. Los oficios artesanales a través de la colección Etnológica del Museo de la Rioja. Logroño, 1992.
- Blanco Carrasco, J. P. *Demografía, familia y sociedad en la Extremadura moderna 1500-1860*. Universidad de Extremadura. Cáceres, 1999.
- *Diccionario de la Real Academia Española*. Vigésima primera edición. Madrid, 1997.

RED Internet

- <http://historia.fcs.ucr.ac.cr/articulos/maestro2.htm>
- <http://www.cueronet.com/zapatos/industrialización.htm>



Por M^a del Pilar Blanco Durán, Consuelo Lobo Reyes y M^a Carmen Pérez Cardoso, con la colaboración de Manuel Alfonso Carvajal, Antonio Alfonso Trinidad, Manuel Ferrera Laso, José Laso Laso, José Antonio Ortiz Pardo, Manuel Sayago González, Dolores Flores Canchado, Joaquín Palomo Sánchez y Juan Antonio Sosa Vaquerizo.

Barcarrota es un municipio de la Sierra Sur de Extremadura en la provincia de Badajoz. Cuenta con una altitud de 490 metros y su superficie alcanza los 135,04 km², de los que 13.000 hectáreas son amplias dehesas de encinar, alcornoque y monte bajo. En estos dominios se cría un excepcional ganado de extensión que hacia la mitad del siglo XX era sobre todo ovino. La economía de esta localidad es claramente rural, predominando la ganadería sobre la agricultura.

De esto queda constancia en el *Interrogatorio de la Real Audiencia* de 1791 referido al Partido de Badajoz. En el apartado dedicado a Barcarrota se hacen varias referencias al ganado ovino. La primera en el artículo 49 donde se escribe: "Otra perteneciente al cabildo de la ciudad de Badajoz llamada la Grulla —se refiere a una de las 5 dehesas que había por entonces— de tres mil cincuenta fanegas de extensión y aprovechan sus pastos ganados merinos trashumantes, bien que en la única contribución se dice ser de pasto o labor". La segunda, en el artículo 55 donde se señala: "En este pueblo hay granjería de vacas, yeguas, cerdos, ovejas y cabras", cuyo número de cabezas de ganado lanar en el año anterior a este



Por M^a del Pilar Blanco Durán, Consuelo Lobo Reyes y M^a Carmen Pérez Cardoso, con la colaboración de Manuel Alfonso Carvajal, Antonio Alfonso Trinidad, Manuel Ferrera Laso, José Laso Laso, José Antonio Ortiz Pardo, Manuel Sayago González, Dolores Flores Canchado, Joaquín Palomo Sánchez y Juan Antonio Sosa Vaquerizo.

Barcarrota es un municipio de la Sierra Sur de Extremadura en la provincia de Badajoz. Cuenta con una altitud de 490 metros y su superficie alcanza los 135,04 km², de los que 13.000 hectáreas son amplias dehesas de encinar, alcornoque y monte bajo. En estos dominios se cría un excepcional ganado de extensión que hacia la mitad del siglo XX era sobre todo ovino. La economía de esta localidad es claramente rural, predominando la ganadería sobre la agricultura.

De esto queda constancia en el *Interrogatorio de la Real Audiencia* de 1791 referido al Partido de Badajoz. En el apartado dedicado a Barcarrota se hacen varias referencias al ganado ovino. La primera en el artículo 49 donde se escribe: “Otra perteneciente al cabildo de la ciudad de Badajoz llamada la Grulla —se refiere a una de las 5 dehesas que había por entonces— de tres mil cincuenta fanegas de extensión y aprovechan sus pastos ganados merinos trashumantes, bien que en la única contribución se dice ser de pasto o labor”. La segunda, en el artículo 55 donde se señala: “En este pueblo hay granjería de vacas, yeguas, cerdos, ovejas y cabras”, cuyo número de cabezas de ganado lanar en el año anterior a este

interrogatorio era de "seis mil cincuenta y nueve (6.059), y el cabrío dos mil novecientas noventa y uno (2.991), según resulta de la matrícula de ganados formada dicho año para el pago de la hierba de la Dehesa del Ciruelo y agostadero de la Grulla".

El número de pastores tenía que ser ya considerable sobre el 1791 para custodiar tantas ovejas.

Sobre el 1950 el número de cabezas de ganado ovino rondaba las 10.000 o 15.000, según nos han podido precisar algunos pastores con los que hemos hablado. En la actualidad este número ha descendido ya que se cría más ganado porcino y vacuno, aunque es llamativo saber que, tan solo en las fincas comunales de la localidad, hay unas 2.500 cabezas de ganado ovino.

Como se recoge en dicho Interrogatorio de la Real Audiencia ya existía la trashumancia, lo que avala que la actividad pastoril fue practicada desde la antigüedad, algo que también queda patente con los restos de cordeles que existen en la localidad, por donde circulaba el ganado, y que datan de la Mesta (Edad Media), aunque los pastores con los que se ha hablado no conocen esa organización.

La crianza de este ganado estaba en la calidad de sus productos (carne, leche y lana). En los primeros años de la Historia, este ganado se criaba para el beneficio y aprovechamiento familiar de los productos que ofrecían. En el siglo XIII solo los Terratenientes podían permitirse tener grandes piaras de ovejas que custodiaban sus vasallos, los pequeños jornaleros.

Así nació el oficio de pastor. Un oficio duro que, las persona con las que hemos hablado, realizaban por la necesidad de alimentar a una familia.

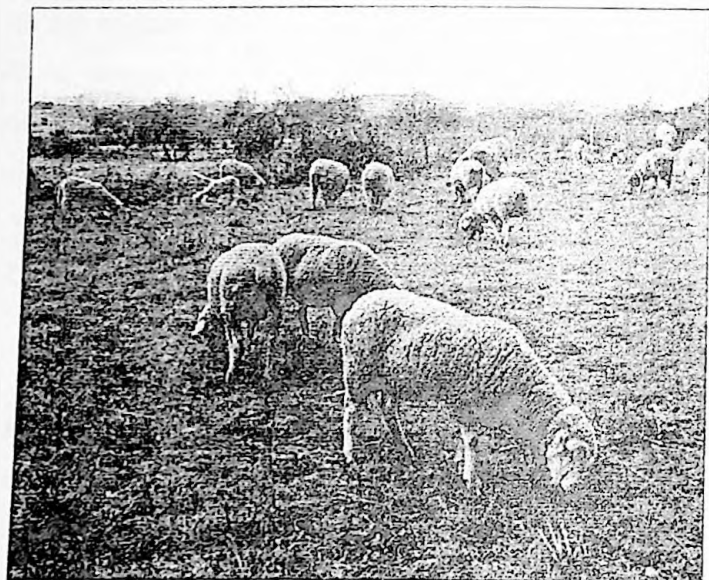
El pastoreo

Si nos remitimos a la *Gran Enciclopedia Extremeña* veremos que en ésta se define el pastoreo como “la actividad pecuaria consistente en llevar el ganado al campo y cuidarlo mientras pace”. Este oficio se presenta en nuestra región como un recurso económico de gran importancia, por lo que la mitad de la superficie agraria en Extremadura —“suelos de escasas posibilidades para el desarrollo de la agricultura”— ha estado destinada durante siglos al pastoreo.

Con los años este oficio ha cambiado mucho. No se ha perdido, pero ha variado en su esencia. Cuenta **Manuel Ferrera Laso**, de **83 años** y pastor “de toda la vida”, que el cuidado de las ovejas “era una esclavitud grandísima. Era un oficio muy arrastrado. Se trabajaba de sol a sol, y de noche, si era preciso, se estaba junto al redil sacando ovejas y cuidando borregos, sobre todo las noches de lluvia”, y no como ahora que pacen sueltas, a veces bajo la vigilancia de una sola persona, y “la que salga salga, y la que muera, pues muera”.

Otro pastor jubilado de la localidad, **José Laso Laso**, de **79 años** también ve el oficio como “arrastrado” y “sufrido”, al igual que **José Antonio Ortiz Pardo**, asimismo de **79 años**, que ha ejercido esta profesión desde los 7 u 8 años y señala que “era una vida muy dura, porque si hacía frío o llovía tenía que sacar las ovejas a pastar”.

La vigilancia del pastor debía de ser constante. Tenía que controlar la marcha del ganado y evitar que se patiquebrasen o que algún animal atacase al rebaño. Era un oficio duro, expuesto en todo momento a las inclemencias del tiempo.



Ovejas pastando

Los pastores en la mayoría de los casos trabajaban para grandes terratenientes, en pocas ocasiones guardaban ovejas propias y los que lo hacían era sobre dehesas arrendadas.

Los empleados debían de someterse a las decisiones de estos grandes terratenientes. Así se refleja en aquel chiste relacionado con el pastoreo en el que un agricultor se quejaba de que las ovejas se comían sus coles y cuando se lo dijo a su señor éste le preguntó: “¿De quién son las

ovejas?”, a lo que el agricultor respondió: “De usted, mi señor”; “¿y las coles?” –Preguntó de nuevo el terrateniente-. “De usted, mi señor”, respondió el agricultor. “¿Entonces que problema hay?”, finalizó el señor con toda tranquilidad.

Para el cuidado del rebaño de una determinada cabaña solían trabajar tres o cuatro hombres con diferentes categorías. En Barcarrota, concretamente, se distinguía entre el mayoral, el cabecera (de una piara) y el zagalón. El mayoral era la persona que estaba frente la cabaña y era su competencia gobernarla. Los pastores que cuidaban de los rebaños estaban bajo sus órdenes, al igual que los zagales. El mayoral tenía que ser experto en valorar la calidad de los pastos, además, tenía que conocer las enfermedades del ganado y saber curarlas. En ocasiones se hablaba del rabadán, que en un principio era equivalente a mayoral, con el tiempo se consideraría un subordinado de éste, haciendo las veces del denominado cabecera. Así, el cabecera estaría sometido al mayoral y seguiría las órdenes de su superior, pero tendría autoridad para gobernar al zagal que llevase como acompañante. El zagal o zagalón sería el pastor adolescente subordinado al cabecera y al mayoral.

Las manadas variaban. Por lo regular eran de 600 u 800 ovejas –concretamente, recuerda, José Antonio Ortiz cuidaba 808 ovejas- que se dividían en dos hatajos (rebaños o piaras) que, a su vez, se partían a la mitad cuando llegaba la *pariera* sobre el mes de octubre –en la actualidad las ovejas pueden parir dos veces al año ya que con la alimentación que se les da hoy día se recuperan antes-. “El mayoral, ayudado por un zagalón,

custodiaba el hatajo temprano o *chicá*, es decir, las primeras ovejas que parían, y el cabecera –ayudante del mayoral-, también con la ayuda de un zagalón, cuidaba a las que aún quedaban preñadas que formaban el hatajo tardío. Al final de la pariera se juntaban todas en un único rebaño”, explica **Manuel Sayago González**, de 76 años y conocedor del oficio.

Estos hatajos podían denominarse también, según el *Diccionario de la Mesta* realizado el Director de la Real Academia de Historia, Gonzalo Anes y Álvarez de Castrillón, “*atajo* –aparece recogido sin “h” en este diccionario- *mayor* (formado por las ovejas que habían parido primero sus crías) y *atajo mediano* (con las madres de parto más tardío y sus crías). El mejor pasto de la dehesa se reservaba para el atajo mediano, con el fin de que las crías se igualasen en peso y en fuerza con los del atajo mayor, y llegasen todas a la primavera con las fuerzas y energías para emprender el viaje a los veraneaderos –agostaderos-”.

En ocasiones, y con el objeto de que las ovejas se fortificasen para la cría del año siguiente, se descorderaba, es decir, se separaban los corderos de las madres para hacer con ellos rebaños pequeños¹. Éstos se apartaban en otros corrales o cercas, manteniéndolos así durante 20 días aproximadamente y después se volvían a juntar con la madre y el resto del ganado.

Los pastores, al poco de nacer, cortaban la cola a los corderos y ovejas. Esta acción se conocía con el término *raboteo*. Solía hacerse el primer viernes de marzo, coincidiendo con el menguante de la luna

¹ *Diccionario de la Mesta* realizado por el Director de la Real Academia de Historia Gonzalo Anes y Álvarez de Castrillón.

“porque se sanaba antes la herida en esas fechas y no había problemas de que le picara la mosca, ni las coqueras, ni nada. Se curaban mejor”, explica Manuel Sayago. El corte se hacía a seis dedos de su nacimiento, a filo de navaja. En la herida no se ponía nada. Con el corte se evitaba que los animales ensuciasen con sus excrementos la lana de la parte trasera. “¿Qué se hacía con los rabos? –nos pregunta Manuel Sayago y él mismo responde- Se pelaban muy bien y luego se asaban en la candela, después se lavaban y se comían. Y estaban muy buenos sin sal ni nada”.

Para el cuidado de las ovejas los pastores utilizaban un barrote y un palo de vara con un gancho de hierro al final –*cayada*- con el que cogían las ovejas por las patas. Además, se ayudaban de perros de carreo y de mastines. Los primeros podían custodiar ellos solos una piara yendo siempre delante de las ovejas. Los últimos eran muy útiles por las noches ya que dormían junto al rebaño y evitaban que los lobos atacasen a los rebaños. El ganado solía responder obediente a los silbidos e indicaciones del pastor.

Para evitar que se escapase algún animal de la piara por la noche, se construía el redil. Manuel Sayago cuenta que los rediles “eran como corrales hechos de red de malla de esparto de 15 o 20 metros de larga por un metro de ancha o un poco más. Se utilizaban cuatro piernas para hacer el corral cuadrado. Cada pierna tenía una estaca de punta que hacía de póster. Quedaba con cuatro piernas, cuatro esquinas y dos estacas en cada esquina. Seguidamente se clavaban estacas con una maza a lo largo de las piernas a una distancia de 5 metros unas de otras aproximadamente”.

En ocasiones, comenta Manuel Ferrera, esta red de esparto “se echaba por encima de las ovejas y se clavaban en el suelo con estacas”. Las ovejas únicamente podían sacar la cabeza por los agujeros de la red. Además, para ahuyentar a los lobos en la noche, continúa explicando, “se colgaban de las estacas trapos o bolsas, y, cuando se tenían, candiles, y así no se acercaban”. A pesar de todos estos inventos, José Antonio Ortiz recuerda cómo “unos perros desconocidos asustaron mis ovejas y las espantaron”, lo que le llevó horas encontrarlas y juntarlas; y José Laso cómo en una ocasión un lobo le mató 28 ovejas.

Este pastor señala —en referencia a la red— que “se mudaba todos los días para que no se llenase de estiércol. En ella “se encerraban las ovejas a la puesta del sol sin agua ni nada de comer. Al día siguiente salían a las 9 o a las 10 de la mañana al campo a comer y bebían en arroyos, pozos o pilas”. Por su parte José Antonio Ortiz cuenta que “separaba las ovejas de los borregos por la mañana para echarles de comer, y por la tarde los juntaba para que mamaran”.

El cuidado del ganado variaba en función de la época del año. En los meses de invierno, los rediles solían situarse en lugares en los que no hiciese mucho viento para que el ganado estuviera más abrigado y resguardado. “Al ganado se le daba larga más bien tarde, sobre todo si el terreno estaba helado ya que se podía *embasquillar* —porque las ovejas atestan mucho cuando pacen y pueden ingerir hielo y tierra mojada, lo que le causa esta enfermedad—”, expone Manuel Ferrera, a lo que añade Manuel Sayago que “cuando se *embasquillaba* un animal, el mayoral o su

compañero solía hacer una sangría en el lagrimal de la oveja, así sangraba y se curaba”.

Hay otras muchas enfermedades conocidas de las ovejas:

- La *rotura de patas*, que curaban con una "bizma" o "bilma" (pasta hecha de tarama machada con sal), se untaba dicha mezcla y se le ataba a la extremidad una caña con una cuerda para así ponerle la pata recta.
- La *nube*, José Laso la recuerda como cataratas, para lo que le cortaban el uñero que salía en el ojo y se curaba con polvos o "cagadas de lagarto".
- La *modorra* o *modorrera*, que se caracterizaba por las vueltas y vueltas que la oveja daba, "siempre hacia la izquierda" según José Laso. Esta enfermedad no tenía curación, por lo que era aconsejable sacrificar al animal.
- *Mamitis*, entraba a las ovejas por varias razones: porque eran muy lecheras, porque les mordía el cordero al mamar, etc.. La ubre aparecía con pus, y en lugar de echar leche salía una mezcla de sangre de color claro y acuosa².
- *Caguetilla*, en la que la sangre se aguaba y no se podían salvar.
- *Pedero*: "se les ponen los pezuños malos con ampollas llenas de pus entre los dos cascos y se les tenía que cortar

² www.nuevoportal.com/andando/mesta.html

y echar zotal o piedra lipe o bañarlos en ellos", explica José Laso.

- *Machorra*: era la oveja que aún estando con los carneros no se quedaba preñada. Es decir, que padecía esterilidad.
- *Carbunco*: "sin cura, se les ponía la sangre mala y si te comes la carne te sale un carbunco o grano, era la llamada Baccera Carbuncosa".
- *Roña*: cuando salían granos en la piel de la oveja y perdían la lana, para lo que se les tenía que pelar y bañar en *zogama*—producto semejante al zotal—.

Aquí podemos introducir aquella leyenda pastoril en la que en una cabaña con frecuencia aparecía el ganado muerto o desaparecía una res. El dueño de la misma llamó al veterinario para que averiguara qué sucedía, y viendo el pastor que éste no encontraba explicación, les dijo: "Esta es la enfermedad de la guitilla"; el veterinario y el dueño estupefactos preguntaron: "¿Cómo?" A lo que el pastor respondió: "Esta es la enfermedad de la guitilla. Yo les ato una guitilla al cuello y cuando pacen al no poder respirar se asfixian y yo luego me las llevo y me las como"—en este cuento pastoril se deja ver también el hambre que se pasaba—.

La variación climática de las estaciones del año crea la necesidad en este oficio de salir de agostadero e invernadero con los animales hacia las dehesas cálidas y con buenos pastos. Los pastores extremeños no solían salir de la región, "solíamos ir de agostadero a los rastrojos a fincas cerca

de Olivenza” explica Manuel Ferrera, “en invierno venía gente del norte aquí porque allí el frío se los comía. Los serranos los llamábamos nosotros”. A estos serranos se les alquilaban las tierras de invernadero. José Laso cuenta que él también iba de agostadero a los rastrojos “en Casas Novas, entre Olivenza y Badajoz”, allí “se hacía un *sombrajo* en medio del llano con junco, monte y retama”, donde vivía los tres meses verano.

Así, la mayoría de los rebaños —principalmente los del norte de la región y del país, no es así el caso de Barcarrota— se veían en la necesidad de practicar la trashumancia interregional o interprovincial que obligaba en ocasiones a efectuar un doble arrendamiento de dehesas: una de invernada en la penillanura; y otra de agostadero en la serranía. La llegada del calor y la falta de lluvias afectaban a la vegetación de las dehesas por lo que el ganado tenía que ascender hasta las tierras del norte de agostadero. Con la llegada del frío volvía al sur, a la cálida llanura de invernadero. El inicio y la finalización de estos periodos estaban marcados en el calendario pastoril: San Miguel (29 de septiembre) y San Juan (24 de junio)³.

Para este movimiento del ganado existían determinadas vías pecuarias. La cañada, como se define en el *Diccionario de la Mesta*, es “el espacio para que los ganados trashumantes pasasen de sierras a extremos y a la inversa”. Su anchura era de 90 varas que corresponden a 75 metros. Luego estaría el cordel, un camino pastoril que afluía a la cañada y que tenía 45 varas de ancho (37 metros y medio). Por último estaba la vereda, cordón (cuerda) o cabañil que era un camino pastoril de 25 varas de ancho (20,83 metros).

³ *Gran Enciclopedia Extremeña*.

En nuestra comarca los pastores hacían uso de varios cordeles, los más utilizados vienen recogidos por diferentes estudios realizados por el ayuntamiento de Barcarrota, guardados aún entre sus archivos. Hemos destacado los siguientes extractos del estudio realizado en 1935 a petición de la Dirección General de Ganadería del Ministerio de Agricultura:

“La Cañada Real Mesteña: Entra esta Vía Pecuaria en este término, procedente del de Badajoz en la dehesa de las Canchorras, al cruzar la rivera de Olivenza en el sitio de El Rugidero, continuando por entre la cerca de este nombre y entre El Javero, cruzando el camino de El Infierno y sigue por entre El Javero a la derecha y el Carrascalito y el Valle del Rayo a la izquierda, cruzando el arroyo del Carrascal o Carrascalito y el camino de Olivenza. Continúa por el cerro por entre la dehesa de Monterroso y las cercas del Valle del Rayo y el Esquilador, siguiendo por entre la Maigotera y la dehesa de Monterroso hasta llegar a la carretera de Barcarrota a Villanueva del Fresno. Cruza dicha carretera por el sitio de la Cruz de Román cojiendo dentro un huerto con Eucalistos y un pozo, continuando por entre la dehesa de Mediamatilla o la Grulla”. Ésta era la más utilizada por José Laso según nos ha contado.

“Tenía una dirección aproximada de Norte (N.) a Sur (S.). Su longitud es de unos 14.000 metros, y su anchura como tal Cañada Real es de noventa varas (75,22 metros).

El Cordel de Alcarrache.

El Cordel o Ramal de la Nava: Arranca de la Cañada Real Mesteña, próximo al Molino en ruinas de Blas Lindo en el arroyo de Álamo, y continúa por entre las dehesas de La Nava y la del Capellanías, por los

Zhurdones del Tio Méndez, y llega al camino de Higuera de Vargas. En este sitio cambia de dirección torciendo a la izquierda, cogiendo dicho camino, hasta llegar a la dehesa de La Talla, en cuyo sitio vuelve a cambiar de dirección torciendo a la derecha continuando por entre las dehesas de La Talla y la de La Nava hasta unirse al Cordel de Alcarrache en la rivera de este nombre, próximo al Molino del Batán". También transitado por José Laso pero en sentido inverso.

"Sigue una dirección aproximada de Noroeste (N.O.) a Sureste (S.E.). Su longitud es de 2.200 metros, y su anchura, según los datos que existen de la misma, es de sesenta metros."

A parte se diferenciaban ramales como:

"El sexmo del Coro Alto es también llamado localmente "Cigarra": "nace en la ribera de Olivenza al Este (E.) del Rugidero en el camino vecinal que de esta villa parte para Valverde de Leganés en la dehesa de la Lapita y sitio denominado La Parda, partiendo por el arroyo de los Sanjuanitos a dar al Coro Alto, a dar por San Antonio el Viejo, a dar a la fuente de Pedro Rodríguez y su abrevadero todo abajo a dar con el abrevadero del arroyo del álamo todo abajo hasta la linde de La Nava y linde de las Capellanías, tomando la linde de las dos dehesas toda adelante y linde de La Talla a terminar en el río Alcarrache por encima del Molino del Batán, o sea, el molino Vacía Tanques.

A esta colada empalma otra que naciendo al Oeste (O.) del Rugidero parte por la linde del Valle del Rayo por el entallo del Sauco, por San Antonio el Viejo, por la fuente blanca a empalmar con la primera en la fuente de Pedro Rodríguez".

La denominada de La Sierra de la Halconera.

Los abrevaderos existentes en estos términos se dividían en abrevaderos propiamente dichos o pilares como la Tinaja, el Espino, el Halconero, el Milano, la Rana, etc., o en cañadas-abrevaderos como eran el arroyo Merdero, arroyo de las Cañas, de las Monjas, y arroyo Vaquero.

El ganado iba marcado con el hierro del dueño (indicando sus iniciales), y cuando llegaba el tiempo de la pariera se enumeraban las crías y las madres de éstas a petición del dueño, ya que los pastores conocían y diferenciaban cada uno de los borregos y sabían qué oveja era la madre. La señal distintiva de la cabaña, o el hierro, y el número se ponían después de la esquila. "El número se ponía con *bo*, parecido a la brea. En un principio se utilizaba *pez* pero al calentarse dañaba la piel de los animales y se vio peligroso. El *bo* también se calentaba, pero era menos peligroso. Se echaba en una lata donde se metía el hierro del número y luego se sellaba en la oveja en el sitio que se determinaba (en el costillar o en la nalga). "Yo tenía costumbre de ponérselo al ganado de cría en el jamón derecho, al que se destinaba a venta en el *costellá*, a los borregos en las paletas..." explica Manuel Ferrera. "También para que no se borrara se le hacía otra letra en la nariz con otro hierro" indica José Laso. Por su parte, Manuel Sayago señala que "si se llevaba más de una piara cada una tenía un número herrado con *repega*".

En ocasiones los mayores usaban los libros de apiaradero en el que anotaban las variaciones del número de cabezas de ganado durante el

año. José Antonio Ortiz recuerda que “contaba las ovejas a mi cargo cada 5 u 8 días”.

Además de marcar la piara con el hierro pertinente, llevaban las reses en las orejas unas señales distintivas –muescas- con las que “se seleccionaba las mejores de las peores, algo que favorecía la venta de la lana, vendiéndose mejor la que procedía de una oveja con una anilla en la oreja”, expone Manuel Ferrera. También usaban las reses campanillos y cencerros que los propios pastores solían coser. Cuenta José Antonio Ortiz que “hacía las lengüetas de madera, compraba la correa y hacía el collar”.

El oficio de pastor pasaba de padres a hijos. El aprendizaje y la iniciación en los secretos de este oficio era un proceso lento para los zagales o zagalones. Los pastores con los que hemos hablado lo aprendieron de sus antepasados. Además, eran muchos los que se dedicaban a este oficio a pesar de que lo veían como “muy sacrificado”. “Por aquellas fechas”, recuerda Manuel Ferrera, “había unos 20 pastores en Barcarrota, y eran familias enteras”.

Por su parte, José Laso explica que su familia “era una familia dedicada a este oficio desde generaciones, yo he conocido a mi abuelo paterno, a mi padre, a mis hermanos y a mis hijos”. José Antonio Ortiz añade que “la profesión me vino de mi padre, y yo la pasé a mis hijos”, además “en el chozo vivíamos todos, mi madre, mi mujer y mis hijos”.

En cuanto al sueldo de un pastor, a finales del siglo XVIII era de 150 reales al año, y se le permitía incorporar al rebaño algunas ovejas y

cabras suyas, aunque la lana solía ser para el dueño de la cabaña. Los pastores únicamente se aprovechaban de la lana de las crías y de la leche⁴. Ya en el siglo XX, hace unos 60 o 70 años, Manuel Ferrera ganaba unas 30 pesetas al mes (18 céntimos de euro), el dueño le daba 6 cabras de excusa y un uno por ciento de los borregos que nacían. Además, dentro del sistema de *maquilao*, le facilitaban un pan diario como cabeza de familia. Por otra parte, José Laso recuerda que cuando empezó con este oficio, aproximadamente a los 8 años cobraba 2 reales al día (15 pesetas al mes – 9 céntimos de euro-) más la cabaña semanal (8 panes y 1 litro de aceite), y sobre los 30 años recibía 10 pesetas (6 céntimos de euro) al día junto a la excusa y 25 céntimos por cada libra de cordero, como plus al venderlos, también incluía 12 gallinas y un burro, esto fue ascendiendo muy poco a poco hasta los 60 años a los que se jubiló.

Las ovejas y carneros

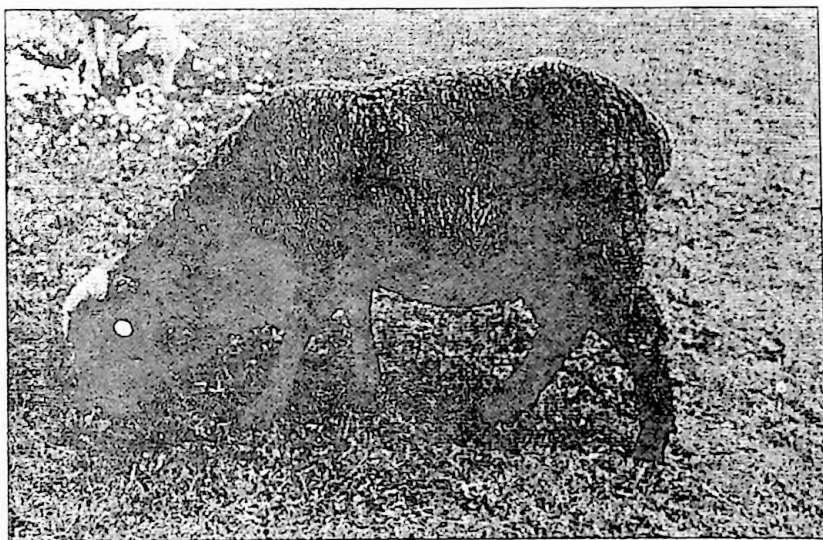
Las ovejas y carneros se diferencian por su clase de lana (vellón). Las tres principales eran:

- Las ovejas merinas, cuya lana era fina y de muy buena calidad. Se utilizaba esta lana para hacer paños y otros tejidos.
- Las ovejas bastas, cuya lana era de inferior calidad que la anterior y que se utiliza para hacer paños, bayetas y otros tejidos más gruesos. En Barcarrota se usaba para hacer colchones.

⁴ *Diccionario de la Mesta.*

- Las ovejas de lana churra o perruna, con ambos nombres se conocían en Barcarrota, que tenían una lana más larga, tosca y gruesa.

En relación con el color de la lana se contaba una historia en la localidad en la que a un chico que estaba guardando unas ovejas se le acercó un señor y le preguntó: “¿Qué ovejas comen más, las negras o las blancas?” Y el chico le respondió: “Las 2 llevan la merienda junta, y un cuerno *pa’ joe’* al que pregunta”.



Oveja de lana negra

En cuanto a los carneros, en las piaras solía haber un par de “carneros capón —macho capado—. Estos carneros llevaban un campanillo

y se les llamaba mansos. Solían tener cuernos”. Se les ponía un nombre y al ordenarlos obedecían y el resto de la piara los seguían; guiaban, así a la piara para saltar los portillos, por ejemplo. “Se amansaban atándolos al lado de la choza y se les daba higos secos, terrones de azúcar, pan, y se les enseñaba a saltar los portillos y demás cosas que tenían que hacer”, explica José Laso.

Los careros seleccionados para ser padres se denominaban morueco. Solían los pastores echar los moruecos a las ovejas entre el 24 y 0 de junio. El número era de 6 por cada 100 hembras.

Al igual que se cuidaba que las ovejas paridas pastasen en las mejores tierras, se cuidaba que así fuera para los moruecos.

Los careros para ser seleccionados como padres debían de cumplir una serie de calidades por que de ellas dependían sus descendientes⁵:

- Ser de *primer corte*, de altura y corpulencia suficiente.
- Ser bien cuadrado y formado, de vientre hondo y ancho.
- Ser de cabeza *acarnerada*, es decir, tener más prominencia o morro en la parte superior de la cabeza y chato en la parte inferior.
- *No pintar en vetas negras* ni en *robisco* (color bermejo) en alguna parte de su cuerpo, sino tirar a blanco por ser este color más fácil de teñir.
- Ser de vellón fuerte, suave y delgado, y que el extremo de cada vellón formase una “cabecilla”. Además, debía de ser de pelo

⁵ *Diccionario de la Mesta.*

largo por todo su cuerpo, bien lanudo desde las pezuñas hasta los ojos.

- Ser *largo de agujetas*, de testículos colgantes y cubiertos de lana. Sin embargo, no podía tener pelos largos y bastos en las nalgas ni en la arruga que cuelga del carnero entre la garganta y el pecho.

A los moruecos se les cortaba la mayor parte de las astas (cornicortar) para que no se hiciesen daño al embestirse entre sí o a las ovejas cuando se juntaban con ellas.

En las cabañas solía haber, además de los moruecos y mansos, corderos sin castrar pero que nunca se mezclaban con las ovejas. De ellos se aprovechaba sus lanas, y, a su tiempo, las carnes. Aunque se creía que los castrados tenían la lana más fina y eran de carnes delicadas, éstos no se castraban porque el vellón pesaba menos y se debilitaba el animal teniendo una vida más corta que los otros⁶.

Las ovejas tenían que tener también una serie de cualidades en cuanto a su fecundidad y su condición de ser buenas criadoras⁷:

- Que no tuviesen lana en la cara.
- Que fuesen *cornudas* y con *testa chicas y recogidas*.
- Que tuvieran tetas grandes y largas, condiciones para considerar a esa oveja lechera.

⁶ *Diccionario de la Mesta.*

⁷ *Diccionario de la Mesta.*

- Que tuviesen vientre ancho y hondo, al igual que los carneros, y de bastante cuerpo.

Las ovejas, después de ser fecundadas, pasaban a integrarse en sus respectivos rebaños. En los partos no recibían otro cuidado que el de limpiarlas. Los pastores solían abrigar con ropa o al fuego a los corderos recién nacidos si hacía frío. También debían de vigilar que las madres admitiesen a sus crías y que éstas se amamasen bien.

Si la madre no admitía al cordero era necesario buscar otra oveja que pudiera criarlo. Si por el contrario, una oveja quedaba sin cría por habérsele muerto en tiempo que mamaba, se podía utilizar para ayudar a otra oveja a criar su cordero o corderos. Para conseguir esto se engorronaba al cordero, es decir, se le cubría con la piel —pelliza— de uno muerto para que la madre de éste le diese de mamar aunque no fuera su hijo, creyendo, por el olor de la piel que lleva el cordero encima, que sí es hijo suyo. Las ovejas reconocían a sus crías por el olfato y los berrios.

Podía darse el caso de que la oveja no quisiera amamantar a los corderos propios o adoptivos. Así había prisión o *potros* para estas ovejas rebeldes atándolas de un pie a una estaca “y por debajo de los brazuelos se le afianza en tierra con una horquilla en forma de Y griega para que la sostenga, y sujete el tronco del cuerpo, en cuya postura viene el cordero a mamar, sin que pueda ella impedírselo, y basta repetirlo algunas veces, para que, o ya por miedo de este castigo, o por cariño, lo admita sin

repugnancia”⁸. José Antonio Ortiz recuerda haber utilizado en varias ocasiones este método.

“Las ovejas se tenían de cría en cría, así se vendían las viejas y dejaban las nuevas –desviejar–”, comenta José Laso, “no se compraban ovejas nuevas. Las crías se iban dejando para que tuvieran más crías, si se veía que se tenían muchas ovejas para cría se vendían a los mataderos, igual que las ovejas viejas. Se vendían a los 7 u 8 años”. Valían sobre unas 300 o 500 pesetas (1.80 o 3 cueros) en los años 50.

“Las ovejas y carneros recibían diferentes nombres según la edad que tuviesen”, explican Manuel Sayago y José Laso. La edad se sabía según el número de dientes que tenían en el maxilar inferior. “Quedaban así:

- Desde nacidos hasta un año no tenían dientes y se llamaban borregos/ as.
- A los 2 años tenían 2 dientes y se llamaban borros/ as.
- A los 3 años tenían 4 dientes y se llamaban primalas.
- A los 4 años tenían 6 dientes y se llamaban adultos/ as.
- A los 5 años tenían 8 dientes y se llamaban cerrados/ as.
- Los demás años no aumentan el número de dientes y se llamaban reviejos/ as”.

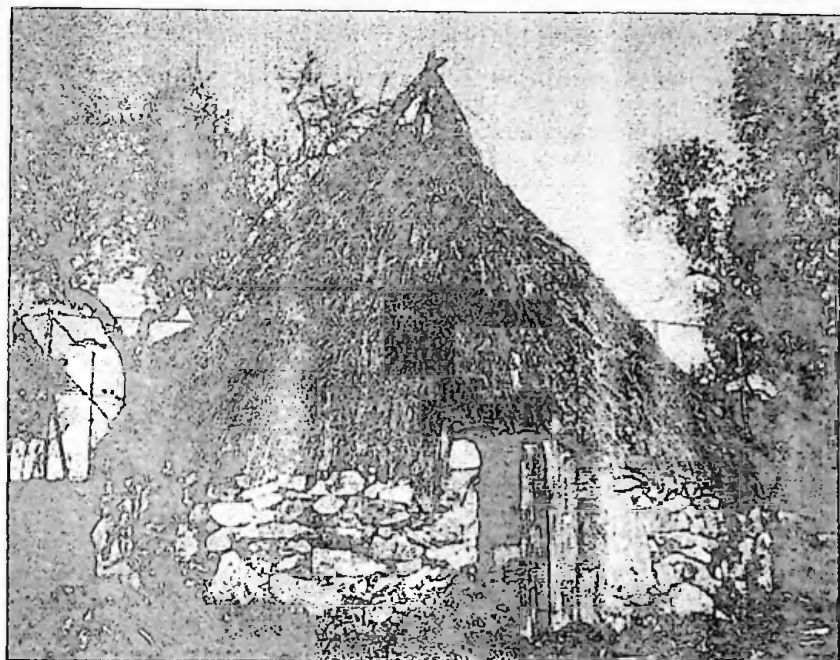
⁸ *Diccionario de la Mesta*. Cita a Antonio Ponz en *Viaje por España* Tomo X pp. 206-207 y 210-212.

Lo más que podían durar eran 7 u 8 años, ya que se les gastaban y caían los dientes por lo que ya no podían pacer ni, por lo tanto, alimentarse.

La vida del pastor

Los asentamientos pastoriles se conocen como *majás* o majadas. Cuentan con una serie de construcciones auxiliares para el ganado como los rediles y los corrales –algo más moderno– así como la vivienda del pastor y su familia. Éstos habitaban en chozos circulares que en la actualidad han sido sustituidos totalmente por casas.

Los parederos eran los que realizaban los pedrizos de los chozos. Éstos –explica Manuel Sayago– “dejaban por dentro unas cuantas troneras (huecos como estantes en la pared) para colocar sus enseres y la comida. Encima del pedrizo los pastores colocaban tres palos que se llamaban madrinas que se ataban en su parte superior. Luego se iba rellenando con pontones de encina tapando todos los huecos. Hasta aquí quedaba hecho lo que se llamaba el empalizado del chozo, que tenía que taparse con escoba y retama”. El chozo solía medir 5 metros de diámetro.



Chozo situado en la finca EL ROMANITO

Dentro del chozo los pastores hacían sus propias camas. “Eran camas de monte. Se hacían con estacas de encina. Cada pata de la cama se hacía con dos estacas colocadas en forma de X. En la parte de arriba de esa X se encajaba unos palos. Así se empalizaban las camas. Una vez empalizadas se ponían escobas, retamas y juncos, y por la orilla, por la parte de fuera, las ataban en redondo. Eso era el jergón (colchón hecho con rastrojo u hojas de panizo). A veces se usaban sacos con paja. Solían hacerse tres camas, y en el hueco que quedaba en el centro del chozo se hacía una hoguera”, expone Manuel Sayago.

Era difícil moverse dentro del chozo por la candela y lo cercana a ésta que estaban las camas. José Laso recuerda cómo una vez lo poco que tenían salió ardiendo al saltar una chispa de la hoguera sobre una de las camas de monte.

En ocasiones se solía hacer otra choza para meter los aparejos de los animales, la leña y resguardar el burro. Este chozo recibía el nombre de *burrero*.

En la puerta de entrada al chozo se coloca un *arrequí*, un palo con unas cuantas ramas fuertes que se utilizaba como perchero en el que se colgaba la cuba de ordeñar y otros utensilios para que el chozo quedase más desocupado. Esto era así “siempre que no lloviera, porque si llovía había que meterlo dentro como fuera” explica Manuel Ferrera.

La economía de subsistencia practicada por los pastores convierte sus hábitos alimenticios en dietas pobres y repetitivas, alteradas solamente los días de la semana en que se renovaban las provisiones: el *avío* traído cada lunes del pueblo más próximo⁹. Así, José Laso cuenta que la comida se la llevaba desde Barcarrota y que “era sobre todo patatas y arroz. Además de tocino y morcilla que guardábamos en un tarro de corcha”. La vajilla que usaban era “el caldero, la sartén y el puchero del café; algún tenedor y alguna cuchara”. Todo lo transportaba en un burro hasta la majada. “A cada 8 días iba al pueblo a ver a la familia, a comprar y cortarse el pelo”. En cuanto a las comidas, “eran dietas muy pobres. En invierno migas para almorzar, a mediodía garbanzos cocidos, y como cena gazpacho o tostadas; y en verano sopa de tomate o de lo que hubiera”.

⁹ *Gran Enciclopedia Extremeña*.

Existe una cocina difundida por los pastores. Así se recoge en el libro *Extremadura ayer y hoy. Historia, cultura y tradiciones*, en el que se señala que “la cocina extremeña fue en tiempos muy difundida por el resto de la Península, gracias a los pastores del ganado trashumante que frecuentaba las cañadas de las mestas y a los trajinantes que corrían el camino de la Plata, ellos fueron los que extendieron los “gazpachos de pastor” o “galianos” por toda la Mancha, llegando hasta la serranía de la región valenciana. Esta influencia de los pastores y arrieros en la expansión de determinados manjares es ineludible, pues, cuando en sus continuos desplazamientos encontraban algún plato que les placía, llevaban su receta consigo y la iban difundiendo por sus lugares de paso, y allí donde lo aceptaban era modificado como mejor convenía a la idiosincrasia de cada sitio. Ejemplo de este hecho son las migas, manjar típico pastoril que dentro de su simplicidad presenta múltiples variantes incluso sin salir de Extremadura, “migas al estilo pacense”, “migas de la Tierra de Barros”, las cacereñas “migas del Torno”, etc. Similar proceso de difusión siguieron las populares “calderetas de cordeo”, que desde Extremadura se extendieron por tierras castellanas”.

En cuanto a la vestimenta, los pastores solían llevar un morral de cuero con la cuerna trabada o zurrones, “como una mochila hecha con pellejo de borrego en el que llevaban los utensilios para coser los campanillos y cencerros de las ovejas. Con ese mismo pellejo también se hacían los propios pastores culeras que se ataban a la cintura de modo que tapaban el culo del pastor”, expone Manuel Sayago. Asimismo usaban un

sombrero de paño, una cayada y mantas de agua o capotes de hule, zamarros y leguis. “Zahones de piel de becerro y leguis de material para que no se mojaran las piernas. Para los pies zapatos encargados a zapateros de la localidad. Como abrigo un “pellico” de piel de perro u oveja que se entraba por la cabeza, estilo poncho” según José Laso. “Antes de usar capotes para resguardarse del agua cuando llovía, utilizaban los paraguas portugueses que son más grandes que los que nosotros usamos”, añade Manuel Sayago.

Una de las notas que define la cultura pastoril es el conocimiento profundo de la vegetación que les ha llevado a descubrir las propiedades medicinales de no pocas plantas y yerbas que constituyen la base de una medicina empírica, naturista, aplicada a personas y animales¹⁰. Era costumbre, según José Antonio Ortiz, recoger espárragos mientras pastaban las ovejas. “Cogía todos los días un buen dinero en espárragos, además, al pasar por arroyos cogía berros, romaceras y gurumetos”.

Aunque se han dado una serie de cambios en cuanto a la vida pastoril actual con respecto a la de hace más de medio siglo, hay que señalar que si ésta desapareciera se daría “la pérdida de uno de los signos de identidad que más han marcado la cultura autóctona extremeña” como bien se señala la *Gran Enciclopedia Extremeña*.

El esquileo

Por lo general, en la primera quincena del mes de mayo —todo dependía de las condiciones climatológicas— se le cortaba la lana a las ovejas y

¹⁰ *Gran Enciclopedia Extremeña*.

corderos. “Era en esa fecha porque se pretendía pelar antes de que saliese la *zaragoza* del pasto, ya que ésta se metía entre la lana de las ovejas y les hacía daño en la piel”, puntualiza Manuel Sayago.

Se pelaban las cabañas por turno. En el mes de abril, a finales, solía iniciarse la pela de los carneros, para que estuvieran pelados para echárselos a las ovejas. Después llegaría el turno de las ovejas, ya en el mes de mayo.

Esta tarea solía durar unos 25 o 30 días, en un horario de trabajo de 6 de la mañana a 5 de la tarde —“desde que amanecía hasta que anochecía”—, aunque también había quien trabajaba a destajo, cobrando 50 pesetas (30 céntimos de euro) por cada oveja que se pelaba, según **Manuel Alfonso Carvajal**, de 67 años, quien empezó en el oficio a los 10 años heredándolo de su padre. “Era un buen oficio, ya que cuando llegaba el mes de mayo apenas había tareas que hacer en el campo; sin embargo, los *esquila*ores pelábamos, así teníamos trabajo todo el año”.



Cuadrilla de esquiladores

Un esquilador solía pelar al día unas 12 cabezas a tijera. “Acostumbraban a ir en cuadrillas de unos 20 hombres”, explica Manuel Ferrera. Las cuadrillas que había entonces estaban dirigidas “por los Palomo, los Chamby y José el Barreno”, especifica Manuel Alfonso.



Cuadrilla de esquiladores

La esquila o motila comenzaba antes del amanecer encerrando las ovejas, con la lana limpia y sin barro, en un pequeño recinto, el *sudaero*, para que se recalentasen y sudasen. Esto permitía que la lana se ablandara y facilitaba su corte. Para realizar la labor de los esquiladores, a la oveja se le ataba una pata delantera con otra trasera en cruz. Los encargados de atar a los animales y llevárselos a los esquiladores se conocían como *ligadores*.

En los grandes rebaños los esquiladores se ayudaban: de los *laneros* que iban recogiendo los vellones cortados; de los *ligadores* que llevaban de una en una las ovejas al esquilador; de los *moreneros* que se encargaban de echar el moreno o polvo de carbón en la herida que produjese la tijera; y del *echavinos* que se encargaba de procurarle el vino a los operarios. Recuerdan Manuel Alfonso, y su primo **Antonio Alfonso Trinidad**, esquilador de **74 años**, cómo algunos esquiladores decían tener prisa por terminar mientras pelaban y que el mejor remedio para evitar que se fueran era encargar más vino.

Los esquiladores afilaban sus tijeras en unos morteros llenos de agua que se llamaban tarros. Además, se ayudaban del servicio de los aprendices, chicos de 14 y 15 años que llevaban un asperón de piedra por el que pasaban las tijeras.

“Cuando se abrían la muñeca por la fuerza que tenían que hacer para pelar con las tijeras, los esquiladores cogían un poco de lana sucia de la oveja que estaban pelando y se hacían un cordoncito que se ponían como muñequera y, al parecer, el dolor se les aliviaba y se curaban”, comenta Manuel Sayago.

“Se aprovechaba la visita de los *esquilaeros* a las fincas para cortar el pelo a los pastores y demás jornaleros, ya que a veces tardaban meses en ir al pueblo”, explica Manuel Alfonso.

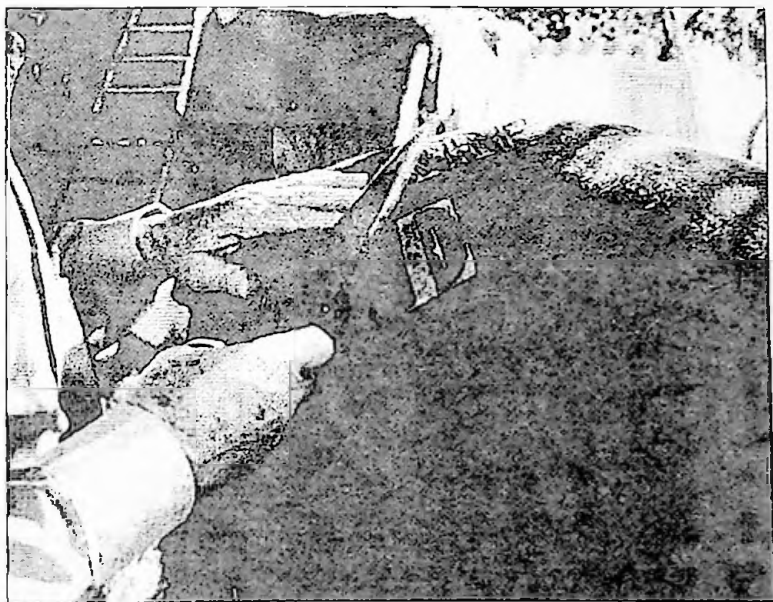


Esquila de un mulo

Un esquileo distinto al descrito es el que se realizaba en mulos y asnos. En estos casos la esquila se llevaba a cabo en septiembre, por los Santos o a inicios de la primavera, así se solían “pelar dos veces al año las bestias, una a principios de la primavera y otra a finales de otoño”, explica Antonio Alfonso. “A la persona encargada de atender a los burros se le llamaba *burriquero*” según comenta Manuel Alfonso, además, expone, “el

pelo de los burros no se llama vellón, sino pelote, y antes se utilizaba para hacer mantas y pellizas”.

Sobre las ancas de las bestias, en ocasiones en los muslos, se grababan adornos que iban desde estrellas, espigas y cruces hasta curiosas inscripciones¹¹. En el caso de las bestias, un hombre tardaba una hora en pelar una mula a tijera. Antonio Alfonso comenta que “se podían pelar casi 100 bestias diarias”. En este esquileo “no se solía ir en cuadrilla, ocurre que nosotros éramos mucho en la familia y nos poníamos entre dos o tres a pelar un animal”.

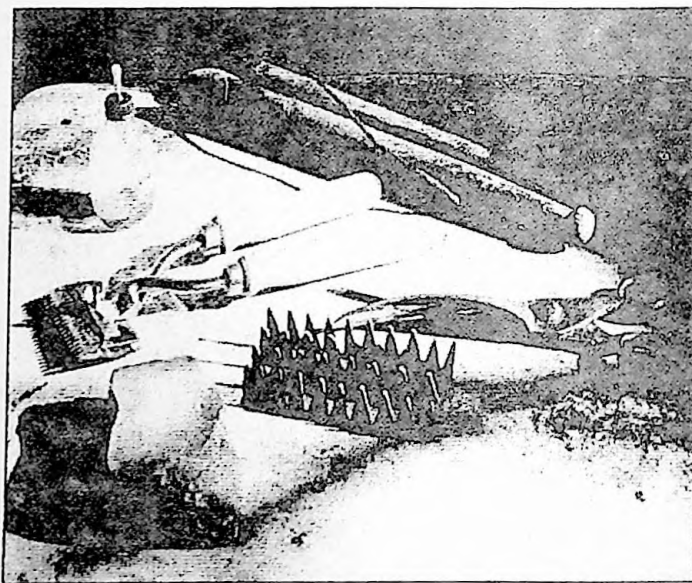


Grabación de iniciales en el muslo de un mulo

¹¹ *Gran Enciclopedia Extremeña.*

A las bestias también se les ligaban las patas, además, se les evitaba que viesan el pelote en el suelo ya que esto hacía, según dicen, “que se espantasen y les entrasc *como* miedo”.

Las herramientas del esquilador consistían en cuerdas, arial, cepillo de hierro, tijeras o tundidoras y máquina de peine movida a dos manos. Después de las tijeras de peine el proceso se ha mecanizado¹². Estas máquinas Manuel Alfonso las importaba de Alemania, y el resto del material lo adquiría en Don Benito.



Herramientas de Antonio Alfonso

¹² *Gran Enciclopedia Extremeña.*

El mismo día de la esquila se aprovechaba para marcar con el hierro al ganado y hacerle las muescas en las orejas.

La dieta de los esquiladores solía consistir “por la mañana sopa con ajo y pan, a mediodía garbanzo con tocino sin beta, y por la noche gazpacho sin tomate”, explica Manuel Alfonso, quien continúa diciendo que “cuando no nos daba tiempo de volver al pueblo nos quedábamos en el campo”.

Las lanas, tras la esquila de ovejas, recibían diferente nombre y tenían más o menos calidad dependiendo de la parte del cuerpo del que procediesen¹³. Así, la lana que se sacaba de las pieles de las ovejas muertas después del esquileo, antes de que formaran vellón, se conocía como *pelliza* –o *pelada*-. La lana de los borregos no formaba vellón por se corta, por lo que se denominaba *añinos* o *aninos* y se recogía aparte.

La lana del lomo y del vientre del animal se consideraba de primera clase, las del cuello y los lados de segunda, y la del pecho y espalda de tercera.

La lana de las piernas y ancas –llamada *caídas*- no entraban en pila (en el conjunto de toda la lana esquilada perteneciente a una cabaña) y se vendían a parte como lana de mala calidad.

Para separar las tres clases de lana –función que tenían que desempeñar los *laneros*- se extendía el vellón sobre los zarzos o entretejimientos con el fin de que cayera la broza y lo menudo de la lana y se secara.

¹³ *Diccionario de la Mesta.*

Una vez separada o apartada la lana —acción que había que realizarse con sumo cuidado por que de ello dependía la calidad y la fama de la lana—, se vendía. Unos preferían venderla en sucio y otros en limpio. Después de vendida recibía un nuevo tratamiento: se transportaba en sacas a los lavaderos, se lavaba en agua caliente, se dejaba enfriar y estando todavía húmeda se palmeaba para esponjarla, pasando finalmente a manos de las hilanderas. El peso de la lana se reducía a la mitad una vez lavada. Se trataba de la *responsión*, proporción en peso entre lana sucia y lana lavada. Generalmente, una arroba de lana en sucio se reducía a media arroba una vez que se lavaba. El precio era tanto menor cuanto mayor era la responsión¹⁴.

En el *Diccionario de la Mesta* se recoge que “el lavado de la lana se hacía en los lavaderos, la mayoría de los cuales radicaba en zonas próximas a las del esquila, en una gran caldera, de unos 230 kilogramos. Se calentaba con fuego, hasta que se le hacía hervir. De esta caldera pasaba la lana a los *tinós* (pozos hondos como de algo más de un metro de altura). En cada tino podían caber hasta 40 arrobas de lana. El tinero mayor se encargaba de controlar la temperatura del agua. Cuando el agua tenía la temperatura adecuada, se empezaba a entinar la lana en camas —meter en el tino planchas de lana—. La primera cama era más gruesa, por estar la lana muy caliente (solía ser de una vara —unos 83 centímetros—). En cada tino, al comienzo, entraban cuatro hombres. A medida que se echaba más lana (y que aumentaban las camas) aumentaba el número de hombres: el *tinero mayor*, el ayudante, y cuatro *duques* (dos de ellos

¹⁴ *Diccionario de la Mesta*.

ahuecadores y dos *figuradores*). El *tinero mayor* se ocupaba de templar el agua y mandar a los demás, sin que dejase de pisar lana. El ayudante también pisaba la lana, y actuaba como suplente del *tinero mayor* cuando éste dejaba de trabajar. Los *duques* pisaban la lana, la ahuecaban y arrastraban los cestos, en los que se sacaba, después de pisada, para colocarla sobre los zarzos. Cuando la lana estaba en los zarzos los *ahuecadores* la esponjaban con las manos. El agua que le quedaba se escurría por entre las varas del zarzo. El *echapellas*, una vez ahuecada y secada la lana, la echaba dentro de un pozo de vara y media de ancho —un metro y 25 centímetros— y de una tercia de profundidad —unos 28 centímetros—. Ya en el pozo, dos hombres —los *poceros*— deslavaban la lana en el agua fría que entraba en él, dándole con los pies. Para ello se agarraban a un palo que se sujetaba a ambos lados del pozo. La lana, ya deslavazada, iba a la boca del *cañal* (de piedra y parecido a la cacera de un molino). Al operario que recibía la lana en la boca del cañal se le llamaba *boca*. Su oficio consistía, además, en deslavazar la lana con los pies, afincándose en los lados o paredes del cañal (que le llegaba a la cintura). Le ayudaba en esta operación el *trasboca*, que hacía lo mismo. Tres *cañariegos*, auxiliados de un barrón —barra—, trabajaban en la parte en que se ensanchaba el cañal. A continuación de éstos, cuatro *raberos*, sacaban la lana en pellas pequeñas, y la arrojaban sobre un tablado próximo al cañal. Allí, cuatro hombres, llamados *golpes*, recogían las pellas y las arrojaba a las *pedreras*, lanzándolas por los aires para que cayeran de golpe en el suelo de piedra, pendiente, y soltasen el agua al caer. Ésta se escurría por una reguera. Otros hombres cogían la lana en la pedrera y la ponían en manos

del *pedrero mayor* quien la iba colocando en líneas paralelas o *a pies*. La primera línea vendría a tener como una vara de ancho —83 centímetros—, y su altura la de un hombre. Luego iban haciendo más líneas. Las separaba un callejón, por el que se escurría el agua. El canal, en su desembocadura, tenía una red para que no pasase la lana, lo mismo que un madero circular colocado después de la red. Ese madero recibía el nombre de *niño*. Por la noche, los peones llevaban al campo la lana puesta *a pies*. Allí la ahuecaban o *escarfiaban* o *escarpuñían* con las manos, para tenderla a secar en el campo, durante cuatro días de buen sol. Después de bien seca se llevaba a la lonja, en donde se colocaba en sacones —sacas— apretándola bien”.

Los encargados de llevar la lana o vellones a los almacenes o lonjas en donde se almacenaba se llamaban *velloneros*.

Volviendo al término esquileo, tenemos que señalar que con este vocablo se conocía también al edificio destinado para esquila el ganado lanar¹⁵. Las dependencias principales del esquileo eran el rancho, donde trabajaban los esquiladores, y las lonjas, donde se almacenaban los vellones esquilados. Los encargados de apilar la lana hasta el techo en las lonjas eran los *apiladores*. También tenían *sudaero*, además de un lugar donde se marcaban las reses que se conocía como *empegadero*.

La presencia de este oficio en nuestra región, ya no solo en Barcarrota, está relacionada con la importancia que ha tenido, desde

¹⁵ *Diccionario de la Mesta*.

tiempos de la Mesta hasta hoy día, el ganado ovino, visto como una de las fuentes tradicionales de riquezas y ofreciendo, además, la posibilidad de un tratamiento industrial dentro de Extremadura¹⁶.

¹⁶ *Gran Enciclopedia Extremeña.*

GLOSARIO

ABREVADERO: El sitio en donde los ganados beben agua. Había abrevaderos en las proximidades de las cañadas y demás caminos pastoriles. También recibía este nombre la colada o vereda que permitía a los ganados llegar a los ríos, arroyos, fuentes o charcas que estuviesen algo apartadas de las vías de tránsito, o de las dehesas o pastizales en que aprovechaban las hierbas los ganados trashumantes.

ACIAL: Instrumento con el que se oprimía el hocico o una oreja de las bestias para que estuvieran quietas mientras se herraban o esquilaban.

ADULTOS/ AS: Reciben este nombre los corderos y ovejas de 4 años de edad y con 6 dientes.

AGOSTADERO: La llegada del calor y la falta de lluvias afectaban a la vegetación de las dehesas por lo que el ganado tenía que ascender hasta las tierras del norte. Esas tierras eran consideradas de agostadero.

AHUECADORES: Encargados, en el proceso de lavado de la lana, de ahuecarla y esponjarla con las manos. A la acción de ahuecar la lana también se le llamaba *escarfiar* y *escarpuñir*.

AÑINOS: O Aninos. La lana de los borregos no formaba vellón, por ser corta, así que se le llamaba añinos.

APARTADO: Operación consistente en separar las tres clases de lana de cada vellón, tarea que le correspondía a los recibidores. Debía de separarse los tres tipos de lana con mucho cuidado por que de ello dependía la calidad y fama de la pila de un dueño.

APIARADERO: Cuenta que hacía el ganadero del número de cabezas que tenía. Para administrar los rebaños, los mayores llevaban libros de apiaradero a fin de dar cuenta a los dueños de las variaciones en el número de cabezas durante el año.

APILADORES: Los encargados de apilar en fila y hasta el techo los vellones de lana.

ARREQUÍ: Palo de unas cuantas ramas que se utilizaba como percha en el que se colgaba la cuba de ordeñar y otros utensilios para que la choza quedase más desocupada.

AVÍO: Previsiones para una semana adquiridas por los pastores en el pueblo más cercano.

BASQUILLA: Enfermedad de las ovejas a causa de atestar éstas en terrenos helados, y que le producían la muerte. Se decía que una oveja *se embasquillaba*.

BASTA: Se dice Oveja Basta. Con una lana de inferior calidad, que se utilizaba para hacer paños más gruesos, bayetas y otros tejidos. También colchones.

BIZMA: O Bilma. Pasta hecha de tarama machada con sal que se untaba a las ovejas cuando se patiquebraban.

BOCA: En el proceso de lavado de la lana, el operario que la recibía en la boca del cañal. Su oficio consistía en deslavar la lana con los pies, afincándose en los lados o paredes del cañal. Le ayudaba el *trasboca*, que tenía el mismo oficio.

BORREGO/ A: Reciben este nombre los corderos u ovejas menores de un año y que no cuentan con dientes.

BORROS/ AS: Reciben este nombre los corderos u ovejas de 2 años que ya cuentan con 2 dientes.

BURRERO: Chozo construido para los aparejos de los animales y para cobijar a las bestias.

BURRIQUERO: Persona encargada de atender a los burros en la esquila.

CABAÑA: 1. Conjunto de reses que tenía un terrateniente. Las cabañas se dividían en rebaños. Una cabaña podía constar de hasta 5.000 cabezas, y los rebaños podían ser de hasta 1.000 cada uno. 2. especie de *maquilao* o de derecho por el que se le daba a los pastores una serie de alimentos además del sueldo.

CABAÑIL: Igual que Vereda.

CABECERA: Pastor por debajo del mayoral. Seguiría las órdenes de su superior, pero tendría autoridad para gobernar al zagal que llevase como compañero.

CAGUETILLA: Enfermedad de las ovejas en que se le aguaba la sangre.

CAÍDAS: La lana de las piernas y las ancas que se consideraba de mala calidad y se vendía por separado a la del resto del cuerpo del animal.

CAÑADA: Espacio señalado para que el ganado trashumante pasase de sierra a extremos, y a la inversa. Solía tener un ancho de 75 metros.

CAÑAL: Especie de caño de piedra grande, parecido a la cacera de un molino.

CAPOTES: Mantas que usan los pastores para refugiarse del agua cuando llovía.

CARBUNCO: Enfermedad de las ovejas en que la sangre se ponía mala. Se conocía como Bacera Carbuncosa.

CASTRAR: Se castraban los corderos destinados para mansos, o para carne, por la mayor finura de ésta. Los carneros merinos no solían castrarse, pero no por ello se mezclaban con los moruecos.

CASTRÓN: O Castrado. Se conocía así al carnero castrado destinado a ser manso.

CAYADA: Palo de vara con un gancho de hierro al final que los pastores utilizaban para coger a las ovejas por las patas.

CERRADOS/ AS: Reciben este nombre los corderos u ovejas que tienen 5 años y cuentan con 8 dientes.

CORDEL: Camino pastoril que afluía a la cañada, y que tenía 37 metros y medio.

CORDÓN: O Cuerda. Igual que Vereda.

CORNICORTAR: Cortar la mayor parte de las astas de los moruecos o corderos para evitar que se hiciesen daño al embestirse entre sí, o a las ovejas cuando se juntasen con ellas.

CULERAS: Remiendos que los pastores se hacían con el pellejo de borrego y que se ataban en la cintura de forma que se les tapara el glúteo.

CHICÁ: Hatajo mayor.

CHOZO: O Choz. Vivienda de los pastores en las dehesas. Se hacían de fajina y ramas, de modo que quedaran bien seguro, y cerrado para que no pudiera entrar el viento y el agua. Dentro estaba la cama del pastor, que

podía tener base de piedra, y allí guardan él y su familia todos los enseres y pertenencias necesarias para la vida cotidiana.

CHURRA: Se dice Oveja Churra. La lana es tosca, larga y grosera. Se utilizaba para tejer paños bastos y sayal.

DESCORDERAR: Separar los borregos de las madres para formar rebaños más pequeños.

DESVIEJAR: Separar las ovejas viejas de las nuevas para la venta de las primeras.

DUQUES: En el proceso del lavado de la lana, eran los encargados de pisarla, ahuecarla y arrastrar los cestos en los que se sacaba.

ECHAPELLAS: En el proceso de lavado de la lana, el encargado de echarla, una vez hueca y seca ésta, dentro de un pozo donde los *poceros* la deslavaban en el agua fría que entraba en él.

ECHAVINOS: También escanciadores o *escancinor*. Muchachos con grandes jarros y un vaso en la mano que daban de beber a los esquiladores sin que estos tuvieran que moverse del sitio en el que estaban trabajando.

EMPALIZADO: La parte superior del chozo realizada con palos y pontones de encina, de escoba y retama.

EMPEGADERO: Lugar del esquileo donde se marcaban las reses.

ENGORRONAR: Cubrir a un cordero pequeño con la piel de otro muerto para que la madre de éste le dé de mamar y no lo rechace por no ser hijo suyo, ya que por el olor de la piel una oveja reconoce a su hijo.

ESQUILADOR: Persona que cortaba la lana a las ovejas y corderos.

ESQUILEO: 1. Acción y efecto de cortar la lana a las ovejas y corderos. 2. Edificio destinado para esquila el ganado lanar. Las dependencias principales del esquila eran el rancho, donde trabajaban los esquiladores, y las lonjas, donde se almacenaba los vellones esquilados.

EXCUSA: Licencia que los dueños de las cabañas daban a los pastores con la que le permitían llevar pequeñas piaras propias de las que la lana era para los dueños de las cabañas, aunque no la de los borregos.

GOLPES: En el proceso de lavado de la lana, los encargados de recoger las pellas lanzadas por los *raberos* y arrojarlas a las pedreras, lanzándolas por los aires para que cayera de golpe en el suelo de piedra y pendiente, y soltasen el agua al caer.

HATAJO: O Atajo. Sinónimo de rebaño o piara. En el pastoreo hay dos tipos de hatajos: el temprano, mayor o *chicá* que estaba formado por las primeras ovejas que parían; y el tardío o mediano, formado por las ovejas aún preñadas o que tenían un parto más tardío.

HIERRO: Señal distintiva de una cabaña.

JERGÓN: Colchón hecho con rastrojo u hojas de panizo.

LANA: Vellón o pelo de la oveja y el carnero.

LANEROS: 1. Los encargados de recoger los vellones una vez cortados. Podían llamarse también recibidores. 2. Los compradores de lana.

LEGUIS: Espacie de media calza utilizada por los pastores, hecha de cuero, que cubre la pierna hasta la rodilla y, a veces, se abrochaba por la parte de fuera.

LIGADORES: Los encargados de atar de pies y manos las reses para que no se moviesen, y llevarlas al esquilador facilitándoles la labor. También se conocían los que llevaban las ovejas a los esquiladores como *careas* y *apeadores*.

LONJA: Dependencia donde se almacenaba la lana esquilada.

INVERNADERO: Con la llegada del frío los rebaños que habían salido de agostadero volvían al sur. Esas tierras eran consideradas de invernadero.

MACHORRA: Enfermedad de las ovejas. Se conocía como machorra a la oveja estéril.

MODORRA: O *Modorrera*. Enfermedad de las ovejas que se caracterizaba por las vueltas y vueltas que la oveja daba sobre sí misma.

MADRINAS: Los tres palos que se ataban en la parte superior del chozo para hacer el empalizado del mismo.

MAJADA: O *Majá*. Asentamientos pastoriles formados por una serie de construcciones auxiliares para el ganado, como los rediles y los corrales - algo más moderno-, así como la vivienda del pastor y su familia. Estos habitaban en chozos circulares.

MAMATIS: Enfermedad de las ovejas en la que la ubre aparecía con pus, y en lugar de echar leche, salía una mezcla de sangre de color claro y acuosa.

MANSO: Cordero castrado destinado a ser amaestrado por el pastor.

MARCAR: Poner el hierro del ganadero a las reses, así como las muescas en las orejas.

MAYORAL: Persona que estaba a frente de la cabaña. Era competencia suya gobernarla. Los pastores que cuidaban de los rebaños estaban bajo sus órdenes, al igual que los zagales. El mayoral tenía que ser experto en valorar la calidad de los pastos, además, tenía que conocer las enfermedades del ganado y saber curarlas.

MERINA: Se dice Oveja Merina. De lana fina y de muy buena calidad que se utilizaba para hacer paños y otros tejidos delgados y nobles.

MORENEROS: Los encargados de poner carbón a las heridas que producían con las tijeras los esquiladores en las reses al cortarles la lana.

MORRAL: Mochila.

MORUECO: Recibía este nombre el carnero seleccionado para padre.

MOTILA: Igual que Esquila.

MUESCA: Corte que se le hace en las orejas a las ovejas para señalarlas. En ocasiones se pone etiquetas u otras marcas.

NIÑO: En el proceso de lavado de la lana, madero circular colocado después de la red situada en el callejón que quedaba entre las líneas de lana realizadas por el pedrero mayor. Con el *niño* y la red se evitaba que la lana pasase y siguiera el curso del agua.

NUBE: Enfermedad de las ovejas. Especie de cataratas que los pastores curaban cortando el señuelo que le salía en el ojo a la oveja y se le echaba unos polvos o “cagadas de lagarto”.

PARIERA: O Paridera. Sobre el mes de octubre las ovejas parían. Coincidían casi todas en las mismas fechas. Ese momento se conocía en el oficio pastoril como pariera.

PASTOR: El encargado de cuidar al rebaño, guiándolo y apacentándolo.

PASTOREO: O Pastorea. Ejercicio de los pastores.

PEDERO: Enfermedad de las ovejas en la que se le ponían las pezuñas malas con ampollas de pus entre los dos cascos y se les tenía que cortar, y echar varios productos para curarlas.

PEDRERO MAYOR: En el proceso de lavado de la lana, el encargado de colocar la lana arrojada en la pedrera en líneas paralelas o a pies.

PEDRIZO: La parte del chozo hecha con piedra.

PELADA: Era la lana que se sacaba de las pieles de las ovejas muertas antes de que formasen vellón.

PELOTE: Pelo de las bestias.

PELLICO: Abrigo que usaban los pastores de piel de perro u oveja que se entraba por la cabeza como un poncho.

PELLIZA: Lana de un borrego muerto. Igual que Pelada.

PERRUNA: Se dice Oveja Perruna. Igual que Churra.

PIERNA: Cada una de las cuatro partes de un redil.

PILA: Conjunto de toda la lana esquilada en un año perteneciente a un dueño.

POCEROS: En el proceso de lavado de la lana, los encargados de deslavarla con agua fría una vez que pasa al pozo.

POTROS: Castigo que se le daba a las ovejas rebeldes que no querían amamantar a sus crías. Se trataba de una horquilla en forma de Y griega, donde se colocaba el cuerpo de la oveja atada de un pié a una estaca. Así el cordero podía mamar y la oveja no podría rechazarlo por no poder moverse.

PRIMALOS/ AS: Reciben este nombre los corderos u ovejas que tienen 3 años de edad y 4 dientes.

RABADÁN: En un principio era sinónimo de mayoral, con el tiempo se consideraría un subordinado de éste, con lo que vendría a ser el cabecera.

RABEROS: En el proceso de lavado de la lana, los encargados de sacarla del cañal en pequeñas pellas y arrojarlas sobre un tablado cerca del cañal.

RABOTE: Acción de cortarle el rabo a los corderos y a las ovejas.

RANCHO: Dependencia del esquileo en que trabajan los esquiladores.

REDIL: Cerco formado por estacas y una red, en el que se encerraba las ovejas durante la noche. Se procuraba que las ovejas permaneciesen en el redil hasta que se hubiera evaporado el rocío o la escarcha, por que era dañino para los animales el pasto mojado.

RESPONSIÓN: Proporción en peso entre la lana sucia y la lavada.

REVIEJOS/ AS: Reciben este nombre los corderos u ovejas que tienen 6 años o más, y ya no aumentan el número de dientes.

ROÑA: Enfermedad de las ovejas, en la que le salían granos en la piel y perdían la lana, para lo que se les tenía que pelar y bañar en *zogama*.

SERRANOS: Pastores del norte de España que venían a Extremadura de invernadero.

SUDADERO: O *Sudaero*. Dependencia donde se encerraba el ganado lanar para que sudase, y de donde se sacaba para esquila. La lana sudada se reblandecía y se cortaba mejor con la tijera.

TARROS: Morteros de agua, utilizados en los esquilaos para que los esquiladores afilasen sus tijeras.

TINOS: Pozo hondo de un metro de altura donde se lavaba la lana.

TINERO MAYOR: Encargado del tino. Debía de comprobar la temperatura del agua, para templarla si lo veía conveniente. Además, mandaba a los otros hombres que trabajaban en el lavado de la lana, y pisaba lana.

TRASBOCA: Ver Boca.

TRASHUMAR: Pasar el ganado de lana desde las dehesas en que pastan a las montañas o a otras dehesas para invernarse, o al contrario.

TRONERAS: Huecos en los pedrizos que dejaban los parederos para que los pastores pudieran colocar sus enseres.

TUNDIDORAS: Tijeras. Máquina que sirve para cortar e igualar los paños y que los esquiladores utilizaban para pelar las bestias.

VELLONEROS: Los que llevaban la lana a los almacenes o lonjas donde se almacenaba.

VEREDA: Camino pastoril de 20,83 metros de ancho.

ZAGALÓN: O zagal. Pastor adolescente subordinado al cabecera y al mayoral.

ZAMARROS: Especie de zahones de piel de cordero que en ocasiones utilizaban los pastores.

ZARZO: Artefacto formado por vara entretejidas y de superficie plana que se utilizaba como escurridor para separar la broza de la lana buena.

ZURRÓN: Igual que Morral.

BIBLIOGRAFÍA:

- *Interrogatorio de la Real Audiencia. Extremadura a finales de los tiempos modernos: Partido de Badajoz.* Juan Antonio García González. 1994.
- *Gran Enciclopedia Extremeña.* Ediciones Extremeñas. 1992.
- *Archivo 3.6.2 Ganadería Vías Pecuarias* del Ayuntamiento de Barcarrota. Estudio de las vías pecuarias de la localidad por la Inspección General de Fomento Pecuario del Ministerio de Agricultura en 1935.
- *Extremadura ayer y hoy. Historia, cultura y tradiciones.* Tomo 2. 2000.

RED Internet:

- www.nuevoportal.com/andando/mesta.html
- *Diccionario de la Mesta* realizado por el Director de la Real Academia de Historia, Gonzalo Anes y Álvarez de Castriñón. Colgado en la web www.iespana.es/paseovirtual/medievo/ft/mesta1.pdf



Por Rosa M^a Rodríguez Franco con la colaboración de Blas Huertas Nogales, Francisco José Meléndez Conde, Fernando Rodríguez Franco, Fernando Rodríguez Silva, y Alejandro Rodríguez Silva.

El oficio de panadero es relativamente moderno en el ámbito rural ya que antiguamente cada familia debía amasar su propio pan. cocerlo en su casa (o en los hornos comunales entre finca y finca) y guardarlo para su consumo a lo largo de varios días. Recuerda **Francisco José Meléndez Conde**, de **26 años**, que "en la casa de la familia de mi padre tenían un horno donde hacían su pan; en la de mi madre también había horno". Estos hornos se situaban normalmente en la cocina o en el patio de las viviendas.

Este oficio solía ser de carácter hereditario, así pasaba de padres a hijos generación tras generación, participando en la elaboración y despacho del pan toda la familia.

En esta labor se distinguían las siguientes categorías de **trabajadores**:

- Maestro u oficial de pala: el que estaba en el horno.
- Maestro u oficial de mesa, y
- Maestro amasador u oficial de masa, que se consideraba el **maestro** y sabía de todo sobre el arte de hacer pan, "principalmente era el **que estaba encargado de todo**", según Francisco José Meléndez.

Las primeras panaderías que aparecieron se basaban en métodos de fabricación caseros y artesanales con hornos de leña, como a continuación se describen. Más tarde empezaron a surgir pequeños avances, como el cilindro y la amasadora eléctrica, así se dejaron de utilizar las bestias con las que hasta entonces se movían estas máquinas. Las técnicas industriales que se han ido implantando han generado procesos de fabricación cada vez más mecanizados.

Francisco José Meléndez comenta que el oficio se consideraba como otro más, pero que "ser un buen maestro significa brindársete oportunidades y buscarte para trabajar, porque la gente no quiere este tipo de oficio, aunque tiene su recompensa: lo más bonito es cuando empiezas desde el principio hasta el final del día y ves que el producto ha salido como tu esperabas, y has tenido una venta normal, sin problemas". Su familia se ha dedicado a esta profesión durante tres generaciones: su abuelo, padre y ahora él junto a sus hermanos "y espero que sigan muchos más", concluye.

Junto a la panadería de Francisco José Meléndez, existían otras con hornos de leña en Barcarrota: la de Pilar Mangas, la de Damián Rodríguez y la de Manolo Escudero.

Sin embargo, para **Blas Huertas Nogales**, de 53 años, "los que estamos no tenemos más remedio que estar". Se trata de una profesión muy dura para los jóvenes "porque se trabaja de noche", y que satura o quema a los trabajadores puesto que "no podíamos tener días libres ni vacaciones porque no había quien nos sustituyera en un momento dado", aunque en los últimos años en la mayoría de las panaderías se ha dejado de trabajar el

sábado ya que el domingo no se hace pan. Concluye que "era un oficio sacrificado, no era para nada una ganga ni nada de eso". Blas Huertas es el único en su familia que se ha dedicado –y se dedica en la actualidad- a este oficio.

La *Panadería de Damián* ha sido la más antigua de la localidad. Según **Fernando Rodríguez Silva**, de **62 años**, "abrió sus puertas en 1840, pero cae en poder de mi padre, Damián Rodríguez, que la compró porque trabajaba en ella y porque conocía el oficio, hacia 1925 aproximadamente, hasta nuestros días que pasó a **Alejandro Rodríguez Silva de 68 años**". En esta panadería se ha seguido utilizando el mismo horno hasta Marzo de 2003 cuando se ha cerrado.

En aquella época había un gran control sobre la producción, según cuentan tanto Fernando como Alejandro Rodríguez "todos los días iba a las panaderías el inspector de los municipales para pesar el pan, ya que la gente se quejaba de que los panes no pesaban lo que debían. Así nosotros los pesábamos uno a uno, pero en el caso de otras panaderías los panes se pesaban de diez en diez o de veinte en veinte, toda esta masa se entraba en una máquina *divisora* que los cortaba todos por igual, aunque había veces que la masa no entraba bien o cogía aire por lo que algunos panes salían más pequeños que otros ".

ACTA DE PESO DE PAN

En la villa de Barcarrota, siendo las 13¹⁵ horas
del día 31 de Abril de mil nove-
cientos cincuenta y cinco, se personó el Inspector de
la Guardia Municipal que suscribe, en el despacho de pan propiedad
de D. Samuel Rodríguez Cuenca
procediendo a extraer y pesar en presencia del interesado:

10 piezas de 1.000 gramos, que arrojaron. *80/100kgs*

10 ' ' 500 ' ' ' ... 5.05.01

Electuado el repeso, se observa lo siguiente:

Calidad a juicio del actuante a determinar por el análisis que se lleve a cabo buena

En prueba de conformidad, firma el presente el Inspector que suscribe, en unión del Industrial interesado.

En intereando.

El Inspector.

Norman Rodriguez

Francisco Lorenzo

11-8-102-7;em

Ejemplo de acta de peso de pan de los archivos del ayuntamiento de
Barcarrota

Proceso de elaboración

AMASADO Y SOBADO

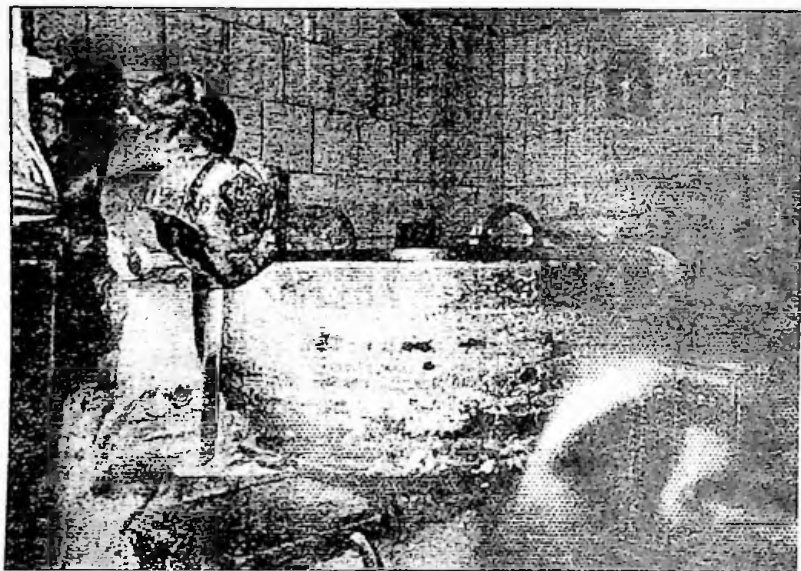
La primera operación en la elaboración del pan se inicia con la mezcla de la harina, el agua, la sal ("un kilo de sal por cada 50 kilos de harina", explica Blas Huertas), las *ludias madres* y un poco de levadura hasta conseguir una masa suave y homogénea. La harina, según comenta Fernando Rodríguez, "se compraba en la Fábrica de Harina de Barcarrota a Bernardo Olivera" y la traían a la panadería ellos con carro y burro. Destaca que "las sacas eran de 100 kg. (hoy día son de 40 kg.)"; Francisco José Meléndez cuenta que la harina que ellos usaban procedía de fábricas de la provincia o de Andalucía, y añade que "un día normal se hacían 200 kg. de harina, que en masa eran unos 300 kg.". Blas Huertas especifica que "salían sobre 400 panes y luego piezas menudas".

Las *ludias madres* "era una masa que se hacía el día antes y se guardaba cubierta con un trapo, se la echábamos al pan al día siguiente, consiguiendo los mismos efectos que la levadura, puesto que de levadura se solía echar solamente un poco" explica Fernando Rodríguez, y según Blas Huertas "procedía de Jerez de los Caballeros, aunque normalmente las casas de levadura eran de Alemania". Algunos panaderos también usaban Producto Olimpia, cuya función era la de reforzante, "se le echaba a la harina cuando ésta era de baja calidad", comenta Alejandro Rodríguez.

"Se amasaba a puño en una *artesa*" cuenta Fernando Rodríguez, ésta solía ser de madera, con fondo plano rectangular y paredes inclinadas hacia fuera, "hoy día son utilizadas para hacer los molletes".

Antes de amasar era preciso calentar el agua "para que subiera el pan a la hora de cocerlo", explica este panadero. La calentaba en el horno y la mantenía caliente en una caldera situada a un lado del horno. En el agua se incorporaba la sal ("cuando es fina se le echa directamente a la masa y si la sal es gorda se disuelve en agua" explica **Fernando Rodríguez Franco de 27 años**) y cuando alcanzaba su temperatura, sin llegar a hervir, se cernía la harina sobre la artesa con un *cernedor* con malla de tela para eliminar cualquier impureza y que cayera limpia y esponjosa. Era una operación que se hacía a mano con suaves movimientos de vaivén o con ayuda de una *varillas* que se colocaban sobre la artesa y sobre las que se deslizaba el cernedor. Se procedía a mezclarlos con las manos hasta que la masa se despegara fácilmente de los dedos. Se añadía entonces la levadura y se dejaba reposar tapada con un paño para guardar el calor o bajo la tapa de la artesa para que se produjese su fermentación mediante la liberación de gas carbónico.

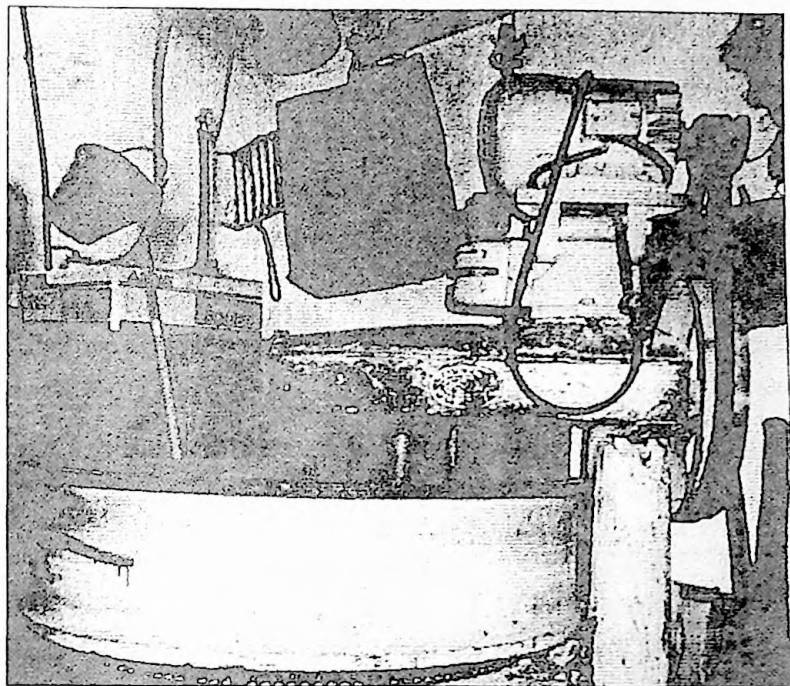
"El amasado duraba entre 10 y 15 minutos" explica Francisco José Meléndez y añade que "el proceso de fermentación duraba entre hora y media y dos horas según la levadura que se echara". Más tarde aparecerían las máquinas *amasadoras*.



Amasadora eléctrica de la Panadería de Damián

Seguidamente la masa se pasaba "una y otra vez por un cilindro refinador que solamente funcionaba con un burro que iba dando vueltas alrededor del cilindro" según cuentan Fernando Rodríguez y Blas Huertas. Años más tarde se comenzó a sobar la masa con ayuda de la *sobadera*, un instrumento formado por dos rodillos que giran con una manivela, y entre los cuales se hace pasar una y otra vez la masa de pan para refinarla y compactarla, de manera que el pan resultante tuviera mucha miga y apretada puesto que éste aguantaba mejor el paso del tiempo hasta la siguiente hornada. Después de sobado se dejaba fermentar por segunda vez. "Ya en 1962 compramos un cilindro eléctrico, eso sí, cuando se iba la luz, que era continuamente, teníamos que ir a la huerta y traernos el burro".

Francisco José Meléndez especifica que "la masa se mantiene en el cilindro entre cuatro y seis minutos".



Cilindro eléctrico de la Panadería de Damián

CORTE Y ARMADO o DAR FORMA A LA MASA

Una vez refinada la masa se van cortando trozo a trozo y se van pesando uno a uno y se enrula (se hacen bolitas) todo a mano. Se deja ludiar (esponjar) y después se va tomando la porción de masa y se le va dando forma. Para hacer piezas iguales se utilizaban *pesas*.

Una vez dada la forma se colocaban en tableros cubiertos de tela con harina, para que la masa no se pegase, y se arropaban con una tela y un plástico para que no les diera el aire y así la levadura empezase a fermentar.

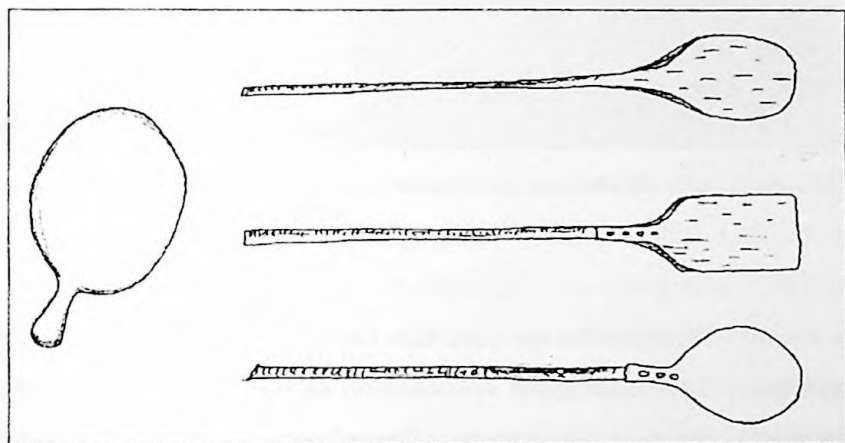
Estas piezas, que han pasado su segundo reposo, están dispuestas para el horno si al apretarlas con un dedo en su superficie se recuperan con elasticidad sin acusar la presión. Es ahora cuando se procede al marcado de las piezas y a practicarles los cortes característicos que faciliten su cocción interior.

HORNEADO

Cuando la temperatura está en su punto se arrastran los rescoldos y cenizas hasta la boca del horno con ayuda de la *rastra*, que es una barra de hierro rematada en una pequeña pala en ángulo recto, y se procede a limpiarlo con el *barredor* o las *bragas*, trapo húmedo enganchado a un largo palo con el que se limpian los restos de leña y carboncillos del horno para introducir los panes.

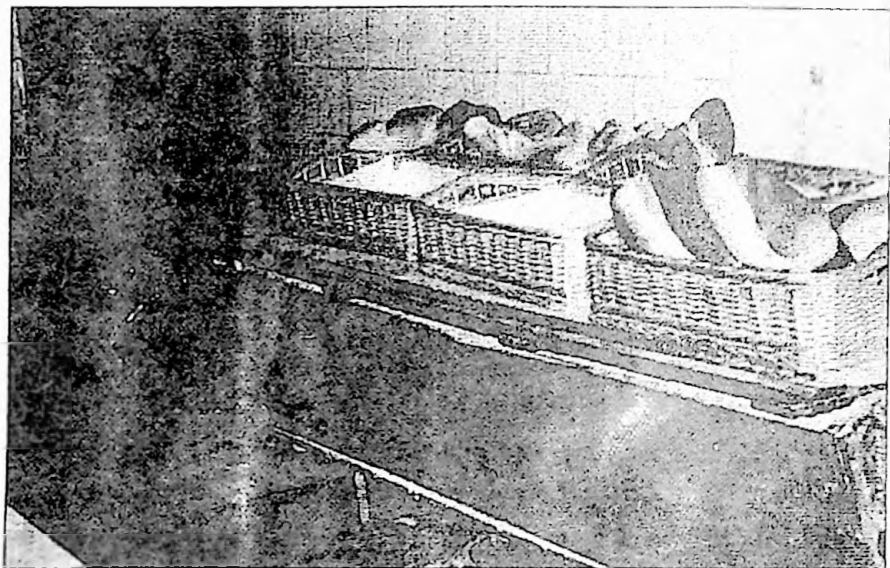
Para meter los panes en el horno se emplea la *pala* de madera, en forma circular o rectangular y con largo mango en el mismo plano, que podía ser de una o dos piezas, utilizando entonces una madera más resistente al roce y al calor para la pala y otra para el mango. Se cogía el pan por debajo y se depositaba pieza a pieza en el interior del horno comenzando por su periferia y terminando por el centro, donde se colocaban los panes más pequeños. En algunas panaderías se sigue usando el *palín*, larga pala rectangular y estrecha en el extremo de un larguísimo mango que en total podía alcanzar los 4 metros, y con la que se cogían varias piezas a la vez, por ejemplo en la panadería de Damián "se colocaban en el *palín* cuatro o cinco panes y se introducían en el horno a

una temperatura entre 250 y 275 °C y se esperaba unos 40 minutos para sacarlos ya cocidos. En el horno cabían entre 100 y 140 panes" según Fernando Rodríguez. En cambio Francisco José Meléndez explica que "si el horno está a una temperatura media de 180-190 °C tardará unos 10 o 15 minutos más. Será una cocción más lenta, pero conseguiremos que el pan tenga menos humedad. Es decir, habrá perdido más peso dentro del horno, pero estará, como se suele decir, *curaito*".



Palas de madera que utilizaban los panaderos

El pan se daba por cocido cuando adquiría su característico color dorado y al golpearlo en su base producía un sonido hueco de miga hecha. Entonces se procedía a sacarlo con las mismas palas, se humedecía con agua su superficie para darle brillo y "se iban dejando caer bien a las espuertas de mimbre o a los *esportones*", según Francisco José Meléndez.



En la Panadería de Damián se iban colocando en cestos de mimbre y sobre tablas de madera

Si el horno era propio, sólo se practicaban unos cortes en su superficie para ayudar a que se hicieran bien por dentro. Pero si había que llevarlo a cocer a un *horno comunal* era necesario marcarlo para reconocerlo de entre las otras piezas cocidas con él, produciendo distintos signos convencionales con ayuda de un tenedor, el cuchillo o un sello de pan.

Los *sellos de pan* son muy diversos y abarcan una gran variedad de formas y materiales, los más variados eran sin duda de madera provistos de un mango torneado o trabajado y una superficie en la que se había tallado o vaciado a punta de navaja la marca que quedaba en relieve sobre el pan. Los temas solían ser las iniciales o el nombre del propietario

y el peso. "El peso era aproximadamente de medio kilo en masa para que una vez cocido alcanzase los 350 gramos". Todo esto escrito en negativo (de forma invertida) para poder leerlo en positivo sobre el pan.

Con el pan marcado o sellado se procedía a su cocción final.

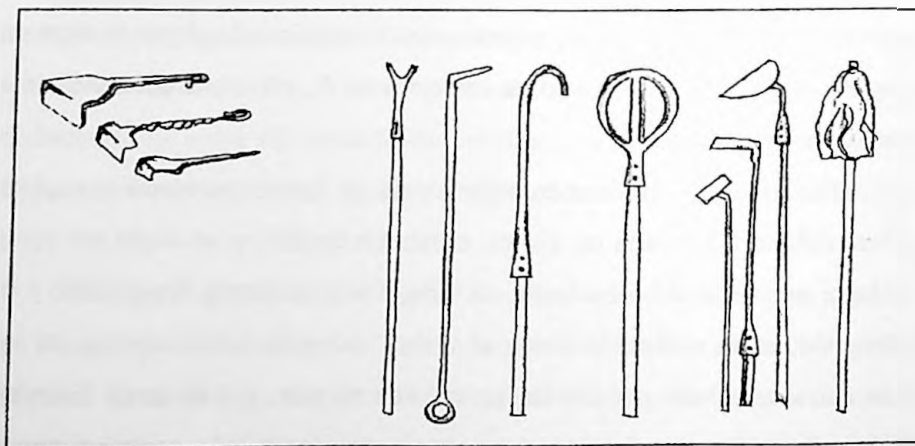
Los hornos son construcciones estables en forma semiesférica, de planta circular sobre un pedestal para hacer más cómodo su empleo, y cubiertos de una cúpula que muchas veces quedaba sin cubrirse con su volumen perfectamente visible al exterior.

En el pueblo solían diferenciarse dos tipos de hornos: de Parrilla o Giratorio de Leña (Pilar Mangas) y Moruno (Damián Rodríguez). El giratorio funcionaba de la forma siguiente: "la leña se echaba a un lado y al otro lado tenían una rueda con la que se le iba dando vueltas manualmente y el horno iba girando. Este tipo de horno tenía el inconveniente de que los conductos por donde salía el vapor se obstruían con frecuencia" comenta Fernando Rodríguez. "Para alumbrar el horno – continúa- se utilizaba un candil de aceite (llamado *napaz*), pero cuando entraba el sol por la ventana se ponía un cristal para que el sol se reflejara en él, y lo orientábamos hacia el horno y así se iluminaba".

Blas Huertas también trabajaba con un horno giratorio y explica que "era redondo. Llevaba un eje en el mismo medio, y se cogía ese eje a un volante que tenía el horno hacia un lado. Esa plataforma iba girando y se iba llenando, hasta acabar de llenar el horno. A parte, había algunos en los que se entraba la leña por donde se entraba el pan, y más tarde hicieron taquillas u *hornillas* por donde se empezaría a meter la leña, mientras que el pan se seguía metiendo por la boca del horno".

"Por el año 1925, para encender el horno se usaba *retamones*, *taramas* de encina, alcornoque y jara" explica Fernando Rodríguez, "se solían comprar a las personas que se dedicaban a esto, o bien, se recogía del campo. Ya en 1970 empezamos a comprar leña a José Borrachero Mesa, y la llevábamos a la huerta y nos la traíamos cuando nos iba haciendo falta". También podían proceder "de fincas propias" especifica Francisco José Meléndez. Toda esta leña se amontonaba en el centro del horno con ayuda de la *horquilla*, que es un pequeño instrumento de hierro en forma de V enchufado en un largo mango de madera. Cuando toda la leña ardía se extendían las brasas con el *atizador* o el *hurgonero*, instrumentos para remover y avivar la lumbre.

Para limpiar la artesa y eliminar cualquier residuo de masa se usaba la *rasqueta*, especie de pequeña pala de hierro con mango con la que se rascaba, despegaba y arrastraba los restos adheridos a la madera.



Herramientas: rasquetas de diferentes tamaños, horquilla, atizador, hurgonero, rejada, rastras y bragas.

El tiempo que duraba todo este proceso cambiaba según la costumbre de las distintas panaderías. Según Fernando Rodríguez "antes empezaban a trabajar a las 5 de la mañana hasta las 11 o 12 del mediodía que entraban el último amasijo y atendían al público". Esto se asemeja a la costumbre de Francisco José Meléndez, sin embargo, Blas Huertas explica que su horario de trabajo es "aproximadamente de 23:30h. a 8:00h."

El coste del proceso era difícil de precisar ya que "existía el trueque, nosotros comprábamos trigo y lo cambiábamos por panes, y con unos *vales* que les daban en la panadería iban todos los días a recoger el pan. Otros cambiaban aceite y harina y lo llevaban a la panadería (de contrabando porque estaba penado) y a cambio tenían pan durante unos días. A esto se le llamaba *maquilera*. Otros también, para que el pan no les faltara durante el mes, lo que hacían era pagar el de todo el mes y con los vales los iban cogiendo cada día." Comentan Fernando y Alejandro Rodríguez.

Sin embargo, Blas Huertas explica que "cuando empecé a trabajar, hace aproximadamente 30 años, la barra de pan costaba 4 pesetas con 50 céntimos. Luego subió a 5,50 pesetas, después a 8, a 10, y ya subía todos los años".

PRECIOS DE PAN A PARTIR DE 1º Agosto 1974.-

- PAN CANDEAL -

Piezas de 1.000 gramos.....	15 Pts
Id. 440 "	8 "
Id. 235 "	4'50
Id. 160 "	3

- PAN DE FLAMA -

Piezas de 1.000 gramos	14 Pts.
Id. 440 "	7'50
Id. 255 "	4'50
Id. 160 "	3'00

OTRAS MODALIDADES DE PAN AUTORIZADAS LIBRE PESO

Gran Pan.....	15 Pts
Diana.....	8 "
Apolo.....	4'50
Kollete.....	3
Viena.....	3
Fna Flor.....	2

Estas modalidades de Piezas de Pan, son libre de peso y precio, las cuales se diferencian de las anteriores por dichos nombres. LIBRES.-

Aut. de Precios listados precios por Agrup. Pral Pana-
12-8-74



Lista de precio del pan en agosto de 1974

Tipos de pan

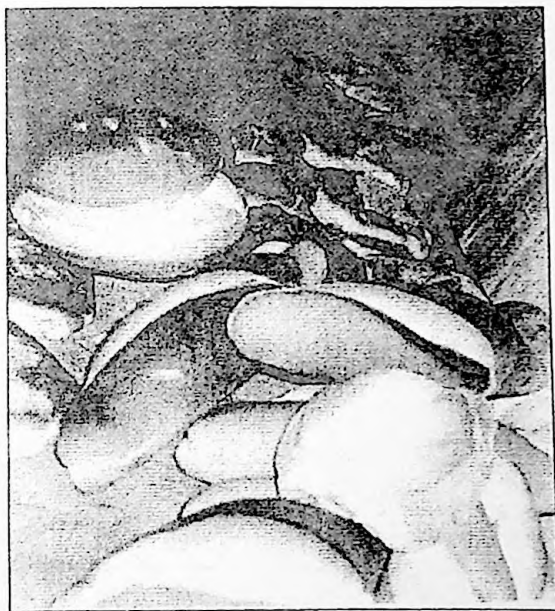
Entre los tipos de panes encontramos el Candeal y el de Flama:

- El pan candeal es el pan prieto o sobado, el pan típico de Extremadura, Galicia, Zaragoza y Andalucía, según los panaderos entrevistados.

- El pan de flama es el típico de Madrid, conocido como pistola. Lleva una miga más suelta, es esponjoso y tiene mucho volumen pero poco peso.

Tenían diferentes formas:

- Pan de pico.
- Pan redondo: con dos cortes, aunque si se quería más cocido se daban varios cortes cruzados.
- Pan de piña: más cocido porque tiene más cortes.
- Piezas menudas: bollos, molletes,...



Tipos de panes elaborados en la Panadería de Damián

Además del pan también se cocían bollos de desayuno y los molletes típicos de la Panadería de Damián, que se hacían todos los días, aunque según nos cuentan hubo una época en la que el gobierno prohibió la compra de bollos y molletes por considerarlos artículos de lujo y llegó así, en el año 1950 aproximadamente, el llamado *Racionamiento*. Este consistía en lo siguiente: a cada familia le daban una cartilla con todos los miembros de la familia, por ejemplo una familia se componía entre hijos y padres de 9 miembros, pues cuando iban a comprar el pan les cogían en este caso 9 cupones, uno por cada miembro, y les correspondía a cada uno al día un bollo de pan de unos 100 gramos.

En otras panaderías se hacían dulces típicos como perrunillas y roscas, productos que la gente elaboraba de forma casera en épocas de Feria y Semana Santa. Cuando llegaban las matanzas también se hacían los típicos bollos de chicharrones.

Forma del acople: 533 plas.

(Modelo núm. 13)



Expediente núm. 507

CAMPANA 1951-1952

El que suscribe, Francisco Martínez Rosas

(Nombre y apellidos)

coofirme acredita con el C-1 núm. 238 del
Servicio Nacional del Trigo del Municipio de Bancaorta, provincia de Batagón

que exhibe y retira, en nombre propio y en el de las personas cuyos nombres, apellidos y demás circunstancias figuran al dorso de este escrito, integrantes del total registrado en la tabla núm. 1 del C-1 reseñado, a V. con el debido respeto expongo:

Que siendo requisito previo para hacer efectivo el derecho de reserva de Cereales Panificables el corte de cupones de pan de las "Colecciones de cupones de racionamiento", se acompañan las relativas a las personas relacionadas y sus Tarjetas de Abastecimiento;

Que el suscrito en favor de
que inicien su conducta de reservas en esta campaña, desea encargar el consumo de la reserva en
el día de 1951

Por todo lo expuesto,

SUPLICA a V. que tenga a bien ordenar que, previo el corte de los cupones de pan, se cumplan las cubiertas de las colecciones con el sello de Productor de Cereales Panificables, y se le asigne el documento acreditativo de ello, que ha de presentar en el Almacén del Servicio Nacional del Trigo.

Dios guarde a V. muchos años.

Bancaorta 26 de octubre de 1951

P. A. Argente

SR. DELEGADO DE ABASTECIMIENTOS Y TRANSPORTES DE

NOMBRE Y APELLIDOS	Punto de entrega	TARJETA DE ABASTECIMIENTO		DETALLE DE ENTREGA			Cantidad a distribuir — — —
		Fecha	Numero	Art.	Valor	Clas. de pan	
Barcarrota, Barcarrota		26	743179	35	329240	35	2.5
Barcarrota, Barcarrota			743180	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743181	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743182	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743183	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743184	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743185	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743186	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743187	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743188	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743189	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743190	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743191	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743192	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743193	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743194	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743195	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743196	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743197	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743198	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743199	35	329240	35	1.50
Barcarrota, Barcarrota			743200	35	329240	35	1.50

Diligencia.—Se hace constar que se hallan contados los cupones de pan de las colecciones de cupones de racionamiento y estampados en sus cubiertas el sello de *Productor de Cereales Rationados* de las personas que figurara en la precedente relación, teniendo derecho a rescatar trigo para su consumo en la cantidad que figura en la última casilla, habiéndose entregado al solicitante los cupones *aj* y *aj* del *cuadro* número 2, que deberá presentar, con el C-1 correspondiente, en el Almacén del Sindicato Nacional del Trigo para que se le entregue la cantidad de molienda a fábrica. También se hace constar que el ejemplar *aj* de dicho *cuadro* se ha remitido a la Delegación Provincial de Abastecimientos de esta provincia.

Barcarrota 26 de Octubre de 1960



EL DELEGADO LOCAL DE ABASTECIMIENTOS

Ambas caras de un justificante del reparto de cupones
—racionamiento— para la compra de pan de una familia de
Barcarrota en 1950

GLOSARIO

ARTESA: Cajón rectangular, por lo común de madera, que por sus cuatro lados va inclinado hacia el fondo. Sirve para amasar el pan y para otros usos. También en ella se guardaba la masa madre donde se mantenía hasta el día siguiente cuando se hacía el pan, o la masa entre un horneado y otro para que fuera fermentando, y así utilizar menos productos químicos.

ATIZADOR: El utilizado en hornos de leña es como los caseros pero con una larga varilla de hierro con un extremo doblado en ángulo y una argolla en el otro extremo, que sirve como mango y colgador, con el que se rompe y extienden las brasas para caldear la bóveda del horno por igual. En Barcarrota también se conocía como *Borrajador*.

BARREDOR O BRAGAS: trapo húmedo, para evitar que se queme, enganchado a un largo palo con el que se eliminan los restos de leña y carboncillos y se deja limpio el horno.

BURRICAS: Caballetes de hierro utilizados para poner los tableros y en ellos el pan ya elaborado, formado y terminado.

CERNEDOR: Torno para cerner harina. Se utilizaba en el caso de venir la harina con algún tipo de maleza. Al día de hoy apenas se utiliza porque la harina, gracias a la limpieza del trigo, no trae ningún tipo de impureza, si así fuese esa harina se desecha. En Barcarrota también conocido como *Criba*.

ESPORTÓN: espuerta de mayor tamaño.

HORNILLA: Puerta pequeña del horno por donde se metía la leña. También conocida como *rejada*.

HORNOS COMUNALES: En la antigüedad entre una finca y otra a veces varios arrendatarios o propietarios mantenían el horno. Uno ponía la leña y otro el espacio físico. Allí un día cocía uno y otro día otro, si era de gran tamaño varios hacían pan en una misma hornada. Para diferenciar sus panes usaban los sellos de pan.

HORQUILLA: Pequeño instrumento de hierro en forma de V enchufado en un largo mango de madera.

HURGONERO: Barra de hierro con el extremo curvado en arco y enmangada en un largo palo, que se empleaba para extender las brasas y arrastrarlas hacia la boca cuando el horno había alcanzado la temperatura de cocción al ponerse de color blanco.

NAPAZ: Candil de aceite con el que se iluminaban los hornos.

PALA: Herramienta formada por una lámina de madera o hierro de forma rectangular o trapezoidal, adaptada a un mango, de tamaño muy variado según la diversidad de sus usos. Se utilizaba, principalmente, para introducir el pan en el horno o para sacarlo (con mango más largo).

PALA DE CAJÓN: Esta pala se utilizaba en la época del racionamiento, como los panes eran más chicos se usaba para que no se movieran al entrarlos en el horno.

PALÍN: Es como la pala pero más estrecho y alargado.

PAN HUECO: Pan que está pasado al entrarlo en el horno, que ha fermentado más tiempo del que debía.

PAN SOBADO: Es un pan más prieto, en su punto.

PESA: Pieza metálica que se utiliza como término de comparación para determinar el peso de los panes. Había de 50 grs., 250 grs., 500grs., y 1 kilogramo.

RASQUETA: Planchuela de hierro de cantos afilados y con mango de madera que se usa para raspar el pan si salía muy quemado y limpiar la masa pegada a las artesas. En Barcarrota conocida como *Espátula* y *Raspador*.

RASTRA: Sirve para tracr las brasas hacia fuera o para moverlas para que no se terminasen de deshacer o quemar.

SELLOS DE PAN: Placas de metal o madera con la que se marcaban los panes con las iniciales del dueño y el peso de la pieza, para diferenciarlos del resto en los hornos comunales.

SOBADERA: Instrumento formado por dos rodillos que giran con una manivela, y entre los cuales se hace pasar una y otra vez la masa de pan para refinarla y compactarla.

VARILLAS: Varas metálicas delgadas, utilizadas para facilitar el deslizamiento del cernedor sobre la artesa.

BIBLIOGRAFÍA:

- Llares. *La cocina popular en la colección etnográfica del museo de La Rioja.*

- *Diccionario enciclopédico Larousse.* Tomo XII. Barcelona, 1989.

- *Archivos del Ayuntamiento de Barcarrota.*

RED Internet:

- www.lugaresargentinos.com

- www.geocities.com/la_cuesta/eantigua.htm

- <http://galeon.hispavista.com/carlosfdez/empanada.htm>

- www.diccionarios.com

- www.diccionarios.elmundo.es

4
Silleros

Por Isabel M^a Moreno Morales, Francisco Motera Garcia y M^a Luisa Vaca Díaz, con la colaboración de Ángel Gómez Jaime.

La labor de los silleros no es otra que recoger las sillas de madera y anca o bayón para reponer sus *culos*¹. En ocasiones, además de reparar sillas también fabricaban alguna nueva. Era un trabajo que por lo general se efectuaba en casa, pero los silleros solían itinerar por los pueblos vecinos.

La importancia de este oficio radicaba hace unos 50 años en que resultaba más barato arreglar una silla que comprar una nueva.

Ángel Gómez Jaime, de 73 años, comenzó en el oficio cuando tenía 16 y aprendió viéndolo en su casa, “me viene de tradición familiar. Solíamos hacer sillas y arreglarlas sobre todo cuando no teníamos que ir a jornal, a segar, a cortar o escardar”.



Ángel Gómez arreglando el asiento de una silla

1

Los silleros solían ser jornaleros que ejercían esta profesión artesanal de manera complementaria a las agrícolas, sobre todo en el invierno ya que había menos tareas que realizar en el campo y tenían más tiempo. Así, Ángel Gómez cuenta que “nosotros –su familia- éramos caldereros y jornaleros antes que silleros”. El aprendizaje del oficio era paralelo al de otras tareas.

Iban de casa en casa preguntando si había sillas que arreglar. Con este mismo fin recorrían los pueblos cercanos a Barcarrota, donde reparaban las sillas en la calle. Recuerda Ángel Gómez cómo “solíamos – eran su mujer e hija, su hermano y cuñado- ir a los pueblos andando o en burro. Íbamos a Salvalcón, Salvatierra... y allí nos quedábamos en la *posá*”.

Se trata de un oficio netamente masculino², y fue desapareciendo hacia el 1970 conforme aumentaba el poder adquisitivo de las familias y llegaba la industrialización, lo que provocó que este oficio artesanal y barato, como otros muchos, decayese. A pesar de ello, en la actualidad, Ángel Gómez continúa arreglando sillas en nuestra localidad y cuenta con su clientela “de todo tipo de gente” que en un principio le encargaba que le fabricase sillas, y ahora le pide únicamente que les arregle los hondones.

Material

Los materiales que utilizaba este sillero eran la madera y el bayón que “recogía yo mismo en el Alcarrache. Lo segaba con un hocino, lo dejaba

² *Aproximación a las artesanías del Alto Palancia.*

secar un poco, luego lo echaba en el carro y me lo traía. Se tenía que dejar secar hasta que se ponía amarillento”, explica Ángel Gómez.

Las plantas idóneas para la elaboración de sillas son las de la familia de las tifáceas, como el bayón, la anea y la espadaña. Todas ellas nacen silvestres en los ríos y charcas. Son plantas largas propias de los lugares húmedos. Brotan en primavera y la época propia para su recolección son los meses de julio y agosto. El sillero o campesino era el encargado de segarla con una hoz. Luego las extendían al sol para que las hojas se decolorasen o amarillearan y pierdan su color verdoso natural. Una vez secas se clasifican por el grosor, se recogen en manojos y se almacenan en lugar seco, pudiéndose conservar durante años. Para poder trabajar con estas plantas era preciso “meterlas en agua durante horas para que adquieran flexibilidad, así se evita que se partan”, expone Ángel Gómez.

Herramientas

Los silleros utilizaban una hoz u hocino para segar el bayón o anea. En el proceso de elaboración hacían uso de unas tijeras y unos listones de madera que servían para meter estas fibras vegetales cuando el centro del *culo* era pequeño (las dimensiones serían aproximadamente de 15 y 30 cm., con grosores de 2 a 4 cm.). Estos listones son conocidos por Ángel Gómez como *paleto grande* (cuyas dimensiones serían de 30 cm. de largo por 4 cm. de ancho), y *paleto chico* (de 25 cm. de largo por 2 de ancho).

Este sillero señala que él utilizaba el “barbiquí, un escoplo, un cepillo y cristales, además de un serrucho para serrar la madera”. El barbiquí o *barbiquí*, como se conoce en Barcarrota, era una especie de

broca que se utiliza “para abrir los agujeros de los palos de la madera, los había de diferente tamaño”. El escoplo es una herramienta parecida a la anterior, pero que se aplica concretamente para hacer los agujeros de los respaldos de las sillas, también los hay de distintos tamaños. Asimismo, en ocasiones se utilizan barrenas que tienen la misma función que los escoplos y berbiqués. El cepillo lo emplea este sillero para lijar y afinar la madera, al igual que el cristal.

Elaboración de una silla

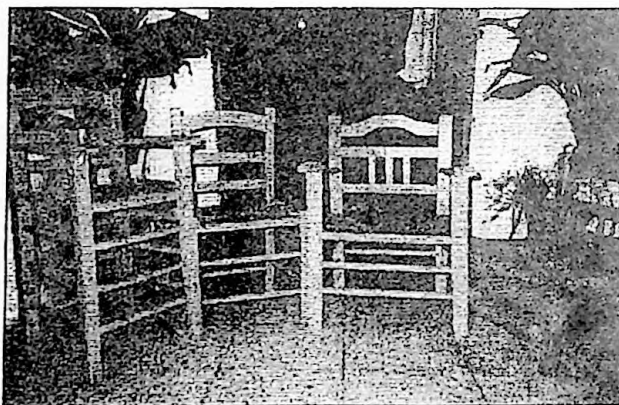
“En una silla —explica Ángel Gómez— se hace todo manualmente. Primero, si la madera es muy gruesa se lleva a serrar. Luego se toman las medidas y se le hace las escopladuras, primero las del respaldo y luego las de la parte delantera, que serían los agujeros o ranuras donde irían los palos (cuadrados o redondos). Una vez hecha la armadura se hace el hondón. Se le mete relleno para que no se hunda y esté tiesito siempre. Una vez montada la silla se limpia con la lija, el cepillo y el cristal, porque el bayón ensucia mucho la madera, y se hace mucha fuerza contra el suelo (al apoyarla) para hacer la silla, y montarla”.

En el libro *Aproximación a las artesanías del Alto Palancia* se detalla el proceso de fabricación del asiento de la siguiente manera: “Una vez montada la estructura de madera de la silla, comenzaba a enganchar la anea en la parte del asiento que queda junto al respaldo. Para sujetarla solía trenzarla, pasándola por las tablas. A continuación torcía las fibras y elaboraba un primer cordón que añadía a la primera trenza, procurando que la parte amarillenta quedara fuera para conseguir un colorido uniforme.

Con este cordón sujetaba las cuatro esquinas. El asiento se iba cerrando hacia el centro. Cuando se necesitaba más anea, se introducían nuevas tiras en el centro del cordón y se enroscaban formando una sola hebra. Si la superficie estaba prácticamente cubierta, se ayudaba con los listones para pasar la anea por el orificio central. En las últimas vueltas rellenaba el centro con las puntas que había cortado en el proceso de fabricación para que el asiento estuviera más mullido –blando-. Se remataba el culo cortando las puntas y empalmes que sobresalían”.

El proceso de confección del asiento es el mismo para cualquier tipo de pieza, aunque varíe la forma de la armadura de la madera en función del gusto del usuario³.

Existían diferentes tipos de sillas, Ángel Gómez enumera “las costureras, las pequeñas, las redondas, las tronas, los sillones...”



Trona, silla, sillón y costurera elaboradas por Ángel Gómez

³ www.cim.es/aldeadelrey/artesan.htm

En un día este sillero podía fabricar dos sillas enteras (armadura y hondón). El precio de una silla de fabricación nueva podía alcanzar las 1000 pesetas (6 euros), dependía del tipo o modelo que se tratase. El precio de los arreglos de hondones oscilaba entre las 100 pesetas (60 céntimos de euro) y las 25 pesetas (15 céntimos de euro), esto dependía también del tipo de silla, si era grande o chica, y de la cantidad de bayón que necesitase. “Con esto me daba para alimentar a la familia cuando no iba a jornal”, comenta.

El de sillero no era un oficio que se divudiese en categorías profesionales, ni que contase con un taller, como otros trabajos tradicionales. “No, no tenía aprendiz”, expone Ángel Gómez, “y tampoco tenía que pagar ningún tipo de impuesto”.

Este oficio, que no era más que una distracción en las largas tardes invernales, es considerado por éste sillero de Barcarrota como “bien visto. Además, había bastante gente que sabía arreglar sillas por aquí: mis hermanos, *Los Quince*, Juan, Félix... Pero no nos consideramos silleros porque antes de silleros teníamos otras dedicaciones”.

GLOSARIO

ANEA: Planta tifácea que crece en los sitios pantanosos. Pueden alcanzar los dos metros de largo. Sus tallos son cilíndricos y sin nudos, con hojas cubiertas por la base, ensiformes y con flores. Sus hojas se emplean para hacer asientos de sillas.

BERBIQUÍ: Empuñadura semicircular que puede girar alrededor de un puño ajustado en uno de sus extremos, y tener sujeta en el otro la espiga de cualquier herramienta propia para taladrar. Es así una especie de taladro con el que se abrían los agujeros para encajar los palos de madera a la hora de hacer una silla. En Barcarrota se conoce con la voz *barbiquí*.

BARRENA: Instrumento de acero, de varios gruesos y tamaños, con una rosca en espiral en su punta y una manija en el extremo opuesto, y que sirve para abrir taladrar y hacer agujeros en madera y metal. También los hay sin manija que se usan con berbiquí.

BAYÓN. Planta tifácea similar a la anea, que crece en las mismas condiciones que ésta y que tiene la misma utilidad.

CEPILLO: Instrumento formado por un prisma cuadrangular de madera dura, que lleva embutido en una abertura transversal y sujeto por una cuña un hierro acerado con filo, el cual sobresale un poco de la cara que ha de rozar con la madera que se quiere labrar.

CULO: Hondón de la silla.

ESCOPLO: Herramienta de hierro acerado, con mango de madera, de unos 3 dm. de largo, sección de 1 a 3 cm. en cuadrado, y boca formada por un bisel. Se utilizaba para hacer las ranuras para los palos del respaldo de la silla.

LISTONES: Pedazo de tabla angosto que se utilizaba para meter las fibras de bayón o anea cuando el centro del hondón era pequeño. Las dimensiones eran de aproximadamente de 15 y 30 cm. largo, y de 2 a 4 cm. de ancho.

PALETO CHICO: Listón de 15 cm. de largo por 2cm. de ancho.

PALETO GRANDE: Listón de 30 cm. de largo por 4 cm. de ancho.

BIBLIOGRAFÍA

- Gildesco, M. y Benidito Fornas, R. *Aproximación a la artesanía del Alto Palancia*. Colección Madrija 1.
- *Diccionario de la Real Academia Española*. Vigésimo primera Edición. 1992.

RED Internet

- www.comarcacaceres.es/actividades/libros/completos/61/contentidos/herandez.htm
- www.cim.es/aldeadelrey/artesan.htm



Por Isabel Triguero Llera con la colaboración de Manuel Triguero Sevilla y Antonio Puente Palo

Ladrillos, tejas y baldosas son piezas de barro cocido, con proporciones variables, utilizados en la construcción de nuestros edificios. Sus usos se ven condicionados por múltiples ventajas, entre ellas cabe resaltar que se trata de materiales de fabricación sencilla y económica; que no requieren le conocimientos especiales ni técnicas complicadas para su utilización; que resultan de gran versatilidad y resistencia para la edificación tanto de muros como de cubiertas (bóvedas) sirviendo, bajo esta última modalidad, para cerrar grandes espacios sin necesidad de recurrir a vigas o a otro tipo de soporte.

Otras cualidades apreciables en estos materiales son su alta capacidad como aislante térmico, en medios de temperaturas elevadas, y su resistencia al fuego. Todas estas razones, a las que se suma la abundancia de tierras de excelente calidad para su fabricación, justifican que el ladrillo haya representado tradicionalmente en España, en general, y en Extremadura, en particular, un material predominante en la construcción no sólo en el ámbito de la arquitectura popular, sino también en lo que concierne a edificaciones de gran porte de carácter civil, religioso y militar.

En Barcarrota el modelo de teja tradicional es el *árabe*. Junto con las tejas, la fabricación de ladrillos y baldosas estuvo estrictamente

regulada desde la época medieval por normas municipales e incluso reales que vigilaban la calidad y precio de estos productos.

El horno de ladrillo y teja

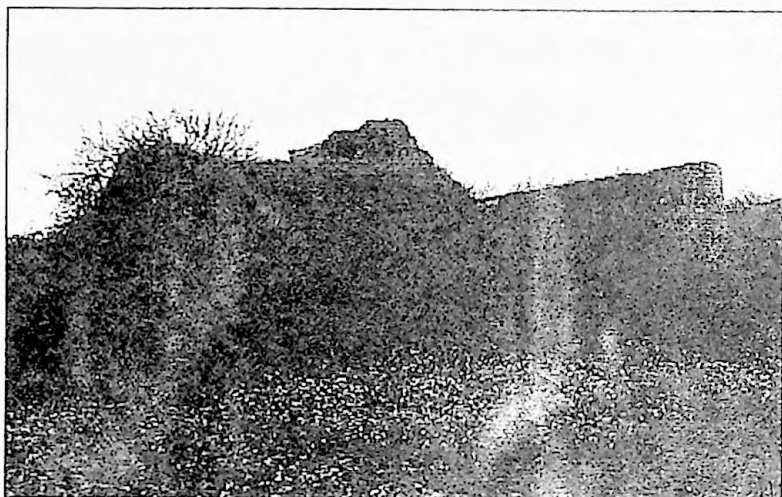
Nos cuenta **Manuel Triguero Sevilla**, de **69 años**, que empezó en el oficio desde chico, cuando tuvo fuerzas para recoger un ladrillo o empolverar el abanico de tejas.

Junto a sus cuatro hermanos trabajó en el horno de su padre José Triguero hasta que se cerró en el año 1969. Este horno estaba situado en la carretera de Badajoz. Por aquella época había más de doce hornos de ladrillos repartido por todo el término de Barcarrota. Hoy en día sólo funciona el horno de **Antonio Puente Palo**, de **68 años**, que aunque sigue elaborando ladrillos de forma artesanal, ha mecanizado el proceso de fabricación.

La tradición de ladrillero le viene a Manuel Triguero, que él recuerde, de su abuelo, quien abrió el horno familiar aproximadamente sobre 1870.

Era un oficio muy trabajoso y poco gratificante económicamente, la competencia de las grandes fábricas y el desánimo acabaron pronto con esta labor artesanal.

Algunos de los hornos pertenecían a personas que se dedicaban a la construcción y elaboraban los ladrillos y tejas para su propio uso, aunque en ocasiones también para la venta a particulares. Pero eran casos excepcionales ya que la mayoría de los hornos de la zona estaban dedicados a la venta de estos materiales de construcción.



Antiguo horno de Bancarrota

Como anécdota nos cuenta, que el peor enemigo de este oficio era la lluvia, muchas veces se tuvo que levantar de la cama o abandonar el baile y salir corriendo para ver si salvaban el trabajo hecho durante días. Nos cuenta, que un día hicieron más de 100 baldosas y empezó a llover. La lluvia no les preocupaba demasiado, pues no era muy fuerte; ese día se marcharon a casa a merendar y cuando volvieron, se encontraron con la sorpresa de que unos niños no habían podido remediar la tentación de saltar encima de ellas. Las baldosas, que quedaron todas pisadas y estropeadas, las utilizaron para el arreglo del horno, pero lo cierto es, nos dice Manuel Triguero, que se acordaron mucho de sus madres.

Cuando llegó de la *mili*, vino con algunas ideas nuevas que había visto en Toledo (donde realizó el servicio militar), fue sin duda un impulso de innovación, pero como él nos cuenta “casi me sale el tiro por la culata”.

En Toledo vio, observó y preguntó una nueva técnica de hacer ladrillos, eran los ladrillos gafas, llamados así por tener dos agujeros. Cuando llegó convenció a su padre de aquel modelo y se preocupó por mandar hacer los moldes. Fabricó unos 5.000 ladrillos gafas, pero le costó mucho trabajo deshacerse de ellos. En Barcarrota sólo consiguió vender 500 piezas, el resto los vendió en Calera de León.

La gente del pueblo era muy reacia a los cambios, así que desistió en el intento de aquel nuevo modelo.

Hoy en día, se resiente de este oficio, pues los huesos y los pulmones no son amigos del barro.

Elaboración de ladrillos

En estos hornos se fabricaban: ladrillos, tejas y baldosas, su producción sólo se realizaba en los meses de verano debido a que las lluvias y el mal tiempo del invierno no permitían la fabricación de dichos materiales que solían venderse en el propio horno, tanto a los albañiles como a particulares que realizaban obras en sus casas.

EXTRACCIÓN DE LA TIERRA

El primer paso en la elaboración es la extracción de la tierra con pico, pala y azá o azada. La tierra la cogían -los hermanos Triguero- de otro terreno que tenían de su propiedad. Ellos nunca tuvieron que comprar tierra, pero no era extraño que tejeros y ladrilleros de la localidad sí la compraran.

PREPARACIÓN DE LA TIERRA

Una vez que llegaba la tierra transportada en carros, ésta se vaciaba haciendo una pila y se llenaba de agua durante 2 o 3 horas para que se remojara.

Transcurrido este tiempo se empezaba con el amasijo, primero con un *azá* y después se *entraban* las bestias (burros, mulas), y éstas empezaban a trillarla con sus patas durante una hora o media. Se sacaban los animales y se les limpiaban bien las patas ya que el barro se endurecía y no podían andar.

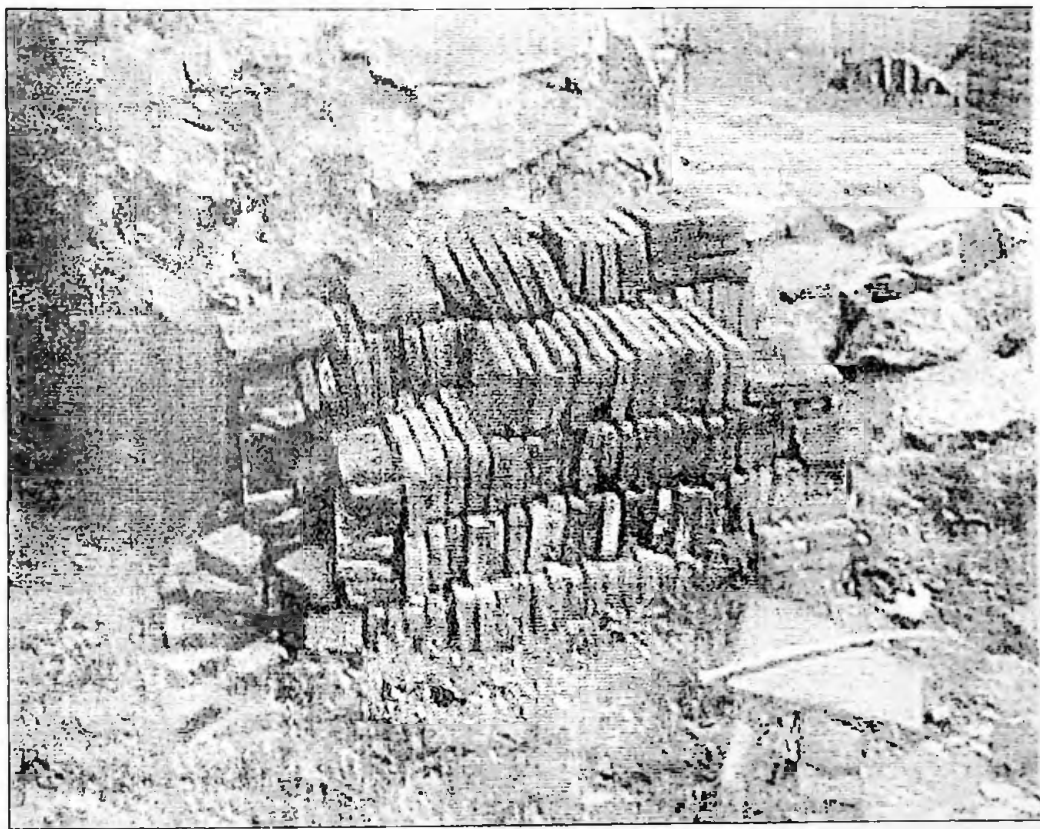
Una vez amasada la tierra se recogía y se formaba una pisa (como una tortilla de gran tamaño), de unos 3 a 5 metros de diámetro y se dejaba hasta el día siguiente, ya que tenía que fomentarse unas 10 horas. Lo normal era hacer el barro por la tarde y dejarlo reposar toda la noche.

FABRICACIÓN

Al día siguiente se prepara la era, se sacaba el barro con la carretilla, y comenzaba así la faena de cortar ladrillos, tarea que comenzaba a las 7 de la mañana y finalizaba a las 12 del mediodía.

Se cogía el barro y se iba echando éste a las *gaveras* (moldes de los ladrillos). Estos moldes eran *parejas*, es decir, dobles, así se iban haciendo ladrillos de dos en dos. Posteriormente se vaciaban al suelo y así sucesivamente hasta completar la media de ladrillos que se hacía al día.

Una vez se había terminado de hacer los ladrillos se dejaban secar al sol unas 4 horas. Cuando había transcurrido este tiempo se comenzaban a raspar y a formar castilletes con los ladrillos ya elaborados. Al aire libre se dejaban unos 2 o 3 días para que se secasen bien y poder así recogerlos. Durante estos días se miraba constantemente al cielo y se pedía que no lloviera



Ladrillos apilados

Elaboración de la teja

PREPARACIÓN DE LA TIERRA

Al contrario que el ladrillo, la teja necesitaba una tierra mejor seleccionada. Había que ligarla con otra tierra y cribarla para quitarle los chinotes o impurezas.

Una vez seca esta tierra mezclada se hace, al igual que en los ladrillos, una pila que se llena de agua durante 3 o 4 horas y se sigue el mismo proceso: amasarla con las bestias.

FABRICACIÓN

Se formaba la pisa y se dejaba reposar. Una vez transcurrido el tiempo de reposo se sacaba la mitad y se maceaba con una palanca, así se empezaba escoger de nuevo para que quedase lo más limpia posible. Posteriormente se trasladaba en carretillas hasta el banco (mesa del tejero donde se fabricaba la teja) y allí se construía otra pisa en forma de meseta y se dejaba bien arropada con sacos o mantas toda la noche para que el barro no se secase.

A la mañana siguiente, el peón preparaba la era para ir amontonado las tejas. El primer paso era regarla, y luego, con un *ramajo* muy suave, la barría.

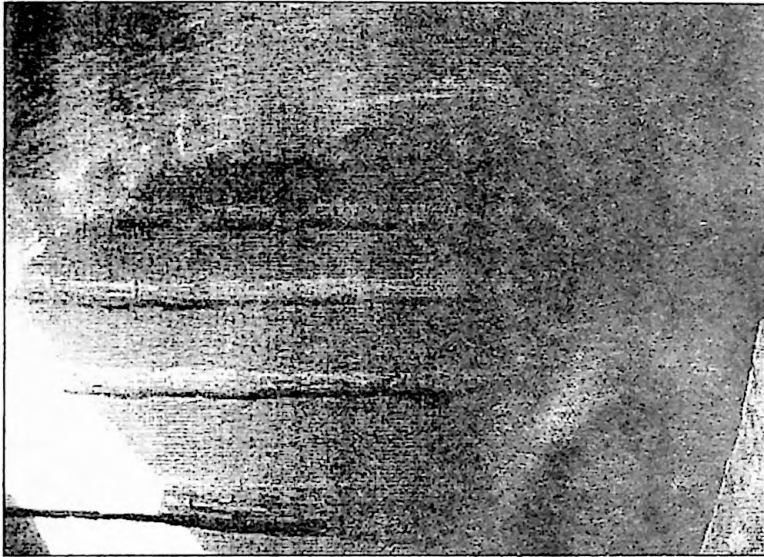
El maestro se sitúa en el *banco tejero* y empezaba su tarea:

- Empolvaba el banco con una arena fina.
- Cortaba (cogía) el barro y lo echaba en la *gradilla* (molde de medida de la teja). Le quitaba todo lo sobrante con un *rasero* mojado en agua.
- Se mojaba las manos y las pasaba por encima de la *gradilla*.
- El peón tenía preparado el *galápago* (molde de la teja) junto al banco para que el maestro deslizase suavemente la *gradilla* hasta el final del banco para que cayese la teja en él.
- El peón lo llevaba a la era y deslizaba el galápago de la teja suavemente para dejarla en el suelo.

La manera de colocar las tejas era en forma de abanico de 5 o 10 piezas, entre abanico y abanico se iban empolvando las orillas para que no se rajasen.

Este proceso se iba repitiendo hasta llegar al cupo de tejas diarias.

La teja se dejaba secar dos días en la era. Transcurridos estos días, las tejas pasaban a una casa. Se recogían embracilándolas de 10 en 10 y se raspaban los lados con la mitad de un ladrillo.



Vista de la parte del horno donde se colocaban las piezas

Precio de los materiales

Manuel Triguero recuerda haber vendido:

- Ladrillos a 3 chicas (15 céntimos de pesetas)
- Tejas a 1 real (25 céntimos de pesetas)
- Baldosas a 2 reales (50 céntimos de pesetas)

En los últimos años el precio era de:

- Ladrillos a 1 peseta
- Tejas 6 reales (1 peseta y 50 céntimos)
- Baldosas a 5 pesetas (de medio metro)

Baldosas a 2 pesetas (a tercio)

Herramientas

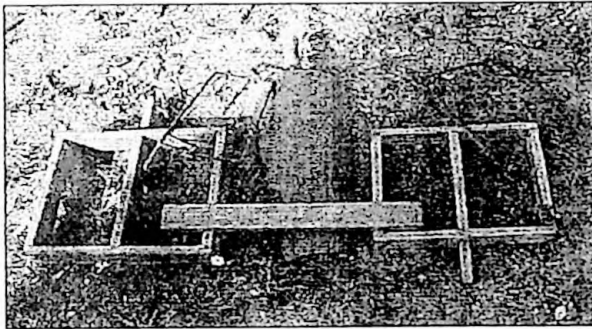
Gavera doble: molde para fabricar ladrillos de forma rectangular doble. Existe un tipo de gavera de forma cuadrada y sencilla para elaborar baldosas.

Grailla o Gradilla: es un marco para fabricar ladrillos, de forma trapezoidal, fabricada con pletinas de hierro de 1 o 1'5 cm. de grosor.

Galápago: molde con el que se hace la teja y da forma. Este molde llevaba un mango para extraerlo una vez tendida la teja a secar.

Rasero: tabla de 35 a 40 cm. de largo por 10 ó 12 cm. de ancho, para retirar el resto de barro que sobraba en la gradilla y que dejaba totalmente llana y a ras del molde la teja.

Banco tejero: Mesa de trabajo para la fabricación de la teja.



Herramientas: galápago, gradilla, gavera y rasero

GLOSARIO

AZADA: herramienta que se utiliza para cavar.

AZÁ: localismo para designar la azada

BALDOSA: ladrillo fino, por lo común, que sirve para solar.

BANCO TEJERO: Mesa de trabajo para la fabricación de tejas.

ERA: espacio de tierra limpia y firme, algunas veces empedrada.

GRADILLA o GRAÍLLA: marco para fabricar ladrillos, de forma trapezoidal, fabricada con pletinas de hierro de 1 o 1'5 cm. de grosor.

GALÁPAGO: molde en que se hace la teja.

GAVERA: molde para fabricar ladrillos de forma rectangular doble. Existe un tipo de gavera de forma cuadrada y sencilla para elaborar baldosas.

LADRILLO: pieza de barro cocido de forma rectangular con proporciones variables.

RAMAJO: conjunto de ramas que se utilizan para barrer.

RASERO: tabla de 35 a 40 cm. de largo por 10 ó 12 cm. de ancho, para retirar el resto de barro que sobraba en la gradilla y que dejaba totalmente llana y a ras del molde la teja.

TEJA: pieza de barro cocido hecha de forma acanalada, para cubrir por fuera los techos y recibir y dejar escurrir el agua de lluvia.

BIBLIOGRAFÍA

- *Diccionario de la Real Academia Española.*
- *Gran Enciclopedia Extremeña.* Tomo 5
- *Revista de estudios extremeños.* Tomo LVIII

RED Internet

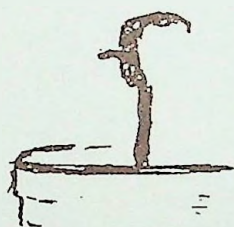
- [http:// www.geocite.com/Yosemit](http://www.geocite.com/Yosemit)
- [http:// www.santiagodealcantara.com](http://www.santiagodealcantara.com)
- [http:// www.tiscali.es/usuario/pedrobernardo/tejero.htm](http://www.tiscali.es/usuario/pedrobernardo/tejero.htm).



Índice

Presentación

1. Zapateros
2. Pastores y Esquiladores
3. Panaderos
4. Silleros
5. Ladrilleros y Tejeros



Colección
ALTOZANO

Colaboración:
EXCMO. AYUNTAMIENTO DE BARCARROTA