

Fedac

**LA ALBARDERÍA,
LA CONSTRUCCIÓN
DE JAULAS DE CAÑA
Y LA SOMBRERERÍA:**

**TESTIMONIO ORAL DE TRES
OFICIOS DESAPARECIDOS**

Macarena Murcia Suárez

**LA ALBARDERÍA, LA CONSTRUCCIÓN
DE JAULAS DE CAÑA Y LA SOMBRERERÍA:
TESTIMONIO ORAL DE TRES OFICIOS
DESAPARECIDOS**

Macarena Murcia Suárez

FEDAC 1998

**LA ALBARDERÍA, LA CONSTRUCCIÓN
DE JAULAS DE CAÑA Y LA SOMBRERERÍA:
TESTIMONIO ORAL DE TRES OFICIOS DESAPARECIDOS**

Colección Oficios de Ayer. Nº 3

© 1998 **Macarena Murcia Suárez**

© 1998 **FEDAC** (Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria,
Cabildo de Gran Canaria).

C/ Domingo J. Navarro, 7. Las Palmas de Gran Canaria.

Reservados todos los derechos.

Edición al cuidado de Eduardo Grandío. FEDAC.

Dibujos: Francisco Peinado.

Editado por: Fedac

I.S.B.N.: 84-8103-179-8

Depósito legal.: M-22063-1998

Producción editorial: Tabapress S.A.

Impresión: Gráficas Deva, S.A.

Encuadernación: Ramos, S.A.

Impreso en España



**PAPEL ECOLOGICO
LIBRE DE CLORO**

Printed in Spain



La Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria, organismo autónomo del Cabildo de Gran Canaria, continúa con esta obra su política de divulgación de los resultados de sus trabajos de investigación y documentación dedicados a los oficios artesanos tradicionales de Gran Canaria.

Es un honor y motivo de satisfacción para mí, ver cómo la labor iniciada con esta colección, *Oficios de Ayer*, continúa su singladura editorial y promete un largo recorrido por las actividades más representativas de nuestro acervo cultural.

Deseo aprovechar esta inapreciable ocasión para felicitar a la autora, D^a Macarena Murcia, a los directores del trabajo, Dr. D. Eduardo Grandío, Director Técnico de la **FEDAC**, y Dr. D. Fernando Estévez, profesor titular del Departamento de Antropología de la Universidad de La Laguna, así como a todos cuantos han hecho posible la aparición de esta obra.



Ezequiel Ramírez, Presidente de la FEDAC.

PRÓLOGO

Esta obra forma parte, junto con el nº 2 de la colección *Oficios de Ayer*, de un único trabajo de investigación. Por ello, a la hora de prologarla, me pareció que el texto que en su momento había redactado para presentar la primera parte del trabajo resultaba perfectamente adecuado para esta segunda que ahora nos ocupa.

En la **FEDAC**, cuando nos planteamos la organización de la Tesis de Licenciatura de Macarena Murcia, de la que surgieron estos dos libros, teníamos en mente una idea bien clara: la recopilación y documentación de los oficios tradicionales sólo tiene sentido si permite la recuperación del oficio una vez que, en sincronía con la disolución de las sociedades tradicionales, hayan desaparecido todos los artesanos que adquirieron sus conocimientos por el proceso habitual de autorreproducción endocultural. Dedicaré este prólogo a desarrollar esta idea.

Algunos oficios tradicionales presentan actualmente buena salud, son capaces de generar una actividad económica constante y significativa y generan una envolvente cultural que fomenta el desarrollo, la recuperación de viejas formas y la perpetuación de los talleres. Su estudio es interesante e importante, pero no urgente.

Otros oficios se han extinguido hasta tal punto que sólo pueden ser estudiados a través del estudio documental, las fuentes museísticas y, en el caso extremo, las excavaciones etno-arqueológicas. Su estudio también es interesante e importante, pero tampoco es urgente¹.

¹ Es idea generalmente aceptada en la Fundación que los archiveros españoles están haciendo un gran trabajo de modernización de los archivos (sobre todo gracias a la informatización), por lo que en años venideros resultará cada vez más fácil localizar los textos pertinentes y realizar todas las tareas de navegación que supone el rastreo de fuentes documentales.

Entre ambos grupos existe una serie de oficios muy coyunturalmente definida: aquellos que ya se han extinguido por jubilación de sus practicantes, alguno de los cuales todavía vive. Son oficios condenados a una irremisible extinción, pues, de hecho, ya se han extinguido, pero, y esto es lo que ahora más nos interesa, todavía son susceptibles de estudio con un método etnográfico-antropológico. Sus saberes aún forman parte de la tradición oral. Estudiarlos ahora, en base a entrevistas y reconstrucciones de los procesos, es mucho más rentable que esperar unos años y producir dramatizaciones con actores o realizar excavaciones en talleres por largo tiempo abandonados. Su estudio no sólo es interesante e importante, sino que además, y sobre todo, es urgente.

En la Gran Canaria de 1994 cinco oficios cumplían estas condiciones y en ellos se centró el estudio. La Herrería y la Latonería, que fueron tratados en el número 2 de la colección *Oficios de ayer*, publicado en 1997, y la Sombrería, la Albartería y la Construcción de jaulas de caña para pájaros, sobre los que versa esta obra, número 3 de la colección.

Una vez delimitado el campo del estudio se planteó la cuestión metodológica. ¿Cómo documentar las actividades cumpliendo el criterio de reproducibilidad que considerábamos imprescindible para dar validez a un estudio de este tipo?

Habitualmente la literatura antropológica deja en manos de los etnógrafos el estudio de la cultura material y los etnógrafos suelen reducirla al estudio de los objetos. Abundan los métodos para la descripción de piezas y para la estructuración de series en árboles tipológicos. El dibujo etnográfico es, fundamentalmente, el dibujo de objetos etnográficos. El análisis de los procesos de elaboración es algo que ha preocupado mucho más a los arqueólogos que a los estudiosos de comunidades vivas. No es por ello de extrañar que la respuesta a nuestra pregunta empezara a perfilarse en las propuestas de un arqueólogo, André Leroi Gourham.

En su obra *L'homme et la matière* (que Macarena Suárez cita en su bibliografía), Leroi propone un método de estudio de los procesos de elaboración de los útiles paleolíticos de piedra tallada, que nosotros intuimos era susceptible de una generalización a la descripción de cualquier proceso de elaboración basado en técnicas manuales, como es el caso de los procesos artesanales.

La idea básica consiste en que cualquier proceso productivo se reduce a la realización de una serie de acciones sobre las materias primas en las que una herramienta es manejada por el artesano por medio de una serie de gestos.

A lo largo de los procesos menos simples se presentan importantes grupos de acciones emparentadas entre sí y que se diferencian notablemente del grupo que las sigue o precede. A cada una de estas grandes partes del proceso la llamamos fase.

Un método de recopilación basado en estos planteamientos cumpliría con el criterio de reproducibilidad que habíamos impuesto al trabajo siempre que fuese capaz de:

1. Describir los criterios utilizados para decidir los gestos exactos que deben ser aplicados a las herramientas para desarrollar acciones adecuadas a sus características y a las de los materiales de acuerdo con los objetivos planteados.
2. Definir las secuencias de acciones para desarrollar cada una de las fases del proceso.
3. Concatenar las distintas fases con miras a obtener un determinado producto perteneciente al repertorio tipológico del oficio.

Al trasladar este método al trabajo de campo y aplicarlo a los oficios tradicionales de la isla de Gran Canaria, descubrimos que muy a menudo, dentro de cada fase, aparecían determinadas series de acciones de forma recurrente, a modo de subrutinas. Las denominamos *microguiones*, y nos sirvieron para introducir un nivel adicional en el esquema gesto/acción/fase y reducir notablemente la redundancia durante la formalización de la descripción del proceso productivo.

En la práctica, la recopilación se realiza desde el nivel más bajo, registrando los gestos y agrupándolos en las secuencias pertinentes. Para ello, a veces, se pueden utilizar fotografías, pero la sincronización es compleja y proporciona mejores resultados el uso de cámaras de vídeo, de cuyas filmaciones se recuperan imágenes concretas digitalizadas.

Una vez delimitado el ámbito del estudio, el método a aplicar y la forma de hacerlo, quedaba por realizar, fundamentalmente, una buena cantidad de trabajo. Trabajo que Macarena Suárez realizó incansable y minuciosamente, durante dos años, como becaria de la Fundación, recopilando unos resultados que trascienden ampliamente el marco de este libro y de la propia Tesis de Licenciatura de la que surgió, constituyendo la base factual de los recursos que la FEDAC podría aportar para una posible política de recuperación de los oficios estudiados.

Esperamos que esta obra y todo el trabajo complementario de la autora que no está recogido aquí, sirva, no sólo para documentar y testimoniar unas actividades perdidas, sino también para posibilitar su reincorporación al patrimonio cultural canario cuando la sociedad, consciente de su pérdida de identidad, así lo reclame.

La continuidad de la línea de trabajo que inauguró el libro sobre herreros y latoneros y que se extiende por este que nos ocupa y por la Tesis Doctoral de Macarena Suárez, en avanzado estado de ejecución, permitirá comprobar en el futuro que, al menos esta vez, y contra todos los vaticinios, hemos sido previosores y que, aunque la memoria colectiva se haya perdido, las instituciones disponen de la información necesaria para reconstruirla. Ojalá siempre pudiese ser así.

Eduardo Grandío de Fraga
Director Técnico de la FEDAC

INDICE

INDICE

1. Prólogo	7
2. Introducción	15
3. La albartería en Gran Canaria	27
3.1 Los medios de producción	33
3.1.1 El taller	35
3.1.2 Las herramientas	36
3.1.3 Las materias primas	40
3.2 Los procesos de producción	47
3.2.1 El proceso de trabajo	49
3.2.2 Las acciones y sus gestos	50
3.2.3 Las fases	58
3.3 La producción	65
3.3.1 Los productos	67
3.3.2 Catálogo de productos	74
3.3.3 El análisis funcional	88
3.3.4 Los servicios	89
3.4 Estado actual	91
3.4.1 La incidencia del cambio social	93
3.4.2 Caracterización laboral	96
3.4.3 Distribución territorial de la actividad	97
3.4.4 Diferentes pautas entre los talleres estudiados	100
3.5 Conclusiones	103
3.6 Glosario	113
4. La construcción de jaulas de caña en Gran Canaria	119
4.1 Los medios de producción	125
4.1.1 El taller	127
4.1.2 Las herramientas	127
4.1.3 Las materias primas	130
4.2 Los procesos de producción	133
4.2.1 El proceso de trabajo	135
4.2.2 Las acciones y sus gestos	136
4.2.3 Las fases	143
4.3 La producción	147
4.3.1 Los productos	149
4.3.2 Catálogo de productos	156
4.3.3 El análisis funcional	174
4.3.4 Los servicios	174
4.4 Estado actual	175

4.4.1 La incidencia del cambio social	177
4.4.2 Caracterización laboral	178
4.4.3 Distribución territorial de la actividad	179
4.4.4 Diferentes pautas entre los talleres estudiados	179
4.5 Conclusiones	181
4.6 Glosario	189
5. La sombrerería en Gran Canaria	193
5.1 Los medios de producción	203
5.1.1 El taller	205
5.1.2 Las herramientas	207
5.1.3 Las materias primas	214
5.2 Los procesos de producción	221
5.2.1 El proceso de trabajo	223
5.2.2 Las acciones y sus gestos	224
5.2.3 Las fases	230
5.3 La producción	237
5.3.1 Los productos	239
5.3.2 El análisis funcional	249
5.3.3 Los servicios	250
5.4 Estado actual	253
5.4.1 La incidencia del cambio social	255
5.4.2 Caracterización laboral	256
5.4.3 Distribución territorial de la actividad	257
5.4.4 Diferentes pautas entre los talleres estudiados	259
5.5 Conclusiones	261
5.6 Glosario	271
6. Bibliografía	275

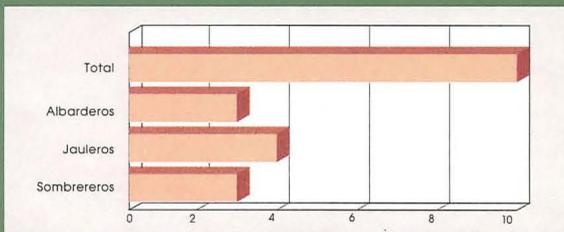
INDICE DE FIGURAS

Figura 1. Artesanos consultados	19
Figura 2. Situación laboral de los artesanos	20
Figura 3. Fuentes orales. Acceso a los datos	22
Figura 4. Proceso de obtención de la información	24
Figura 5. Metodología para el análisis de un proceso artesano	25
Figura 6. Distribución interior de un taller de albartería	36
Figura 7. Herramientas específicas de la albartería	40
Figura 8. Acción de medir	51
Figura 9. Acción de cortar	54
Figura 10. Acción de coser	55
Figura 11. Albartero cosiendo	56

Figura 12. Acción de rellenar	57
Figura 13. Acción de golpear	58
Figura 14. Albartero forrando los palos	62
Figura 15. Partes de una albarda	69
Figura 16. Zonas potenciales de la albartería	99
Figura 17. Herramientas específicas de la construcción de jaulas	129
Figura 18. Acción de raspar	137
Figura 19. Acción de cortar	138
Figura 20. Acción de medir	139
Figura 21. Acción de horadar	139
Figura 22. Artesano agujereando las cañas	140
Figura 23. Acción de empatar	141
Figura 24. Acción de golpear	142
Figura 25. Jaulero remachando las cañas	145
Figura 26. Partes de una jaula compleja	150
Figura 27. Zonas potenciales de la construcción de jaulas	180
Figura 28. Distribución interior de la sombrerería	206
Figura 29. Tijeras	207
Figuras 30 y 31. Las dos piezas de un conformador	209
Figura 32. Trazo para alas o <i>cuchilla</i>	209
Figura 33. Medidor de copa	210
Figura 34. Alargador o agrandador de sombrero	211
Figura 35. Ensanchador	211
Figura 36. Horma de ala o matriz	212
Figura 37. Horma de copa o molde	212
Figura 38. Plancha de metal	213
Figura 39. Plancha de madera	213
Figura 40. Abridor o perforador de ojete	214
Figura 41. Algunas materias primas de la sombrerería	218
Figura 42. Planchado de la copa	225
Figura 43. Planchado del ala	226
Figura 44. Engomado	227
Figura 45. Cepillado	229
Figura 46. Acción de coser	229
Figura 47. Colocación de la capelina en la horma	232
Figura 48. Conformación del ala	233
Figura 49. Elementos constitutivos de un sombrero tradicional	241
Figura 50. Sombreros: medidas	246
Figura 51. Tipos básicos de sombreros tradicionales	247
Figura 52. Descripción y medidas de los tipos básicos de sombreros tradicionales	248
Figura 53. Ensanchado de un sombrero	251
Figura 54. Zonas potenciales de la sombrerería	258

INTRODUCCIÓN

Los oficios artesanos tradicionales se manifiestan hoy día como actividades relictuales y descontextualizadas que requieren de un serio compromiso por parte de la sociedad para evitar la pérdida no solamente de su funcionalidad social sino del conocimiento de sus técnicas, artefactos y productos



El libro que presentamos, *“La albartería, la construcción de jaulas de caña y la sombrería: testimonio oral de tres oficios desaparecidos en Gran Canaria”*, forma parte de la colección *Oficios de Ayer*, patrocinada por la FEDAC (Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria) organismo dependiente del Excmo. Cabildo de Gran Canaria.

Esta colección está dedicada a la divulgación de diversas investigaciones que se han realizado en la FEDAC sobre la actividad profesional de diferentes oficios tradicionales que en la actualidad se encuentran desaparecidos o en vías de extinción en Gran Canaria². Esta serie, debido a los escasos estudios que sobre actividades artesanas se han publicado en Canarias, se convierte en una obra de obligada referencia.

La inexistencia de investigaciones sobre la actividad laboral de los oficios artesanos grancanarios, junto con la nula presencia de artesanos en activo de algunos de los oficios, ha dado lugar a que estemos actualmente en el momento límite para poder recuperar y conocer algunas de estas labores tradicionales, pues todavía estamos en disposición de contactar con los últimos artesanos, hombres y mujeres que cuentan en su mayoría con una avanzada edad y se hallan totalmente retirados de la práctica de su oficio desde hace varios años, pero que son las únicas fuentes que pueden suministrar datos para conocer cada uno de estos oficios tradicionales.

² Cada uno de los temas tratados en estas obras formaron parte, en conjunto, del objeto de estudio de una Memoria de Licenciatura, que con el título, “La actividad laboral de cinco oficios artesanos tradicionales recientemente desaparecidos en Gran Canaria: la albartería, la construcción de jaulas, la herrería, la latonería y la sombrería”, fue presentada y leída por la autora de este libro en la Universidad de La Laguna, el 24 de Mayo de 1995.

Esta Memoria de Licenciatura es resultado de uno de los objetivos perseguido por la Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria (FEDAC), organismo autónomo dependiente del Excmo. Cabildo de Gran Canaria, basado en la documentación y estudio de las artesanías tradicionales de la Isla. La FEDAC ha creado con este fin unas becas de investigación, encaminadas a sufragar y dirigir estas investigaciones.

Desde estas páginas quiero agradecer en primer lugar al Excmo. Cabildo de Gran Canaria por el interés y la sensibilidad prestadas hacia el sector artesanal, y en segundo lugar y muy especialmente, a todos los artesanos de la Isla, que con su amabilidad y contribución gratuita han hecho posible que se haya podido realizar esta investigación.

Actualmente estamos presenciando la sensibilidad que desde determinadas instituciones públicas, así como, por algunos particulares, se siente por la delicada situación en la que se encuentran los oficios tradicionales en general, y los artesanos en particular³.

Estas inquietudes gubernamentales y particulares están dirigidas a estudiar y poner en práctica determinadas actuaciones que conlleven la conservación y el desarrollo comercial de estos oficios, como a su vez la realización de investigaciones etnográficas y antropológicas que conduzcan al mejor conocimiento y a la adquisición de un cuerpo de datos privilegiados para la reconstrucción de una realidad socioeconómica que formó parte de nuestro pasado inmediato.

El hecho de que muchos de los oficios artesanos tradicionales se hallen situados en el umbral de la desaparición total, ha despertado una cierta inquietud, a todos los niveles, pero principalmente en el ámbito del estudio de las tecnologías y la cultura material. Su afuncionalidad actual, su desarticulación en el entramado económico imperante en la sociedad canaria de finales del siglo XX, han provocado su progresiva merma de identidad, manifestándose como actividades relictuales y descontextualizadas que requieren un serio compromiso institucional y científico para evitar la pérdida no ya de su funcionalidad social contemporánea, sino del conocimiento de sus técnicas, artefactos y piezas que sin lugar a dudas constituyen, especialmente en los oficios desaparecidos que en esta colección tratamos, un patrimonio cultural de incalculable valor, que conecta a la sociedad canaria actual con su pasado inmediato.

El estudio que presentamos se centra en la actividad laboral de tres oficios artesanos tradicionales: la albartería, la construcción de jaulas de caña y la sombrerería; que podemos considerar desaparecidos en Gran Canaria, pero que todavía son susceptibles de ser estudiados a partir de un material etnográfico (entrevistas orales con los antiguos artesanos ya retirados) que ha debido ser obtenido con urgencia, dada la crítica situación de estos trabajos y de sus protagonistas (todos alcanzaban una edad muy avanzada).

³La Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria, organismo autónomo del Excmo. Cabildo de Gran Canaria, debe su creación a tener como objetivo principal dotar de mayor agilidad y operatividad a la gestión del sector artesano. La FEDAC, además, ante la profunda crisis estructural que afecta al mundo tradicional canario y consciente de la inminente desaparición del valioso patrimonio cultural que representa, considera de gran importancia y urgencia desarrollar una metodología de recopilación y análisis de toda la documentación que intuye pueda servir para la futura comprensión de los oficios tradicionales rurales y su entorno sociocultural y económico.

La inminente desaparición de algunos oficios artesanos no es en absoluto un hecho aislado y reciente; desde mediados del presente siglo se vive una realidad socioeconómica que ha ocasionado el deterioro del modo de vida tradicional que caracterizaba a la sociedad isleña. Las causas principales de este declive son, a *grosso modo*, la industrialización y los cambios en las costumbres y en las modas.

Consideramos que era importante llevar a cabo en estos momentos un estudio sobre estas tres actividades, pues una demora en el mismo podría dar lugar a la desaparición total de las fuentes de información principal: los albarteros, los jauleros y los sombrereros, es decir sus verdaderos protagonistas.

Para la consecución de este proyecto abordamos, en primer lugar, la localización de antiguos artesanos de estos oficios en la Isla. Nuestro primer paso fue consultar la Base de Datos de artesanos que posee la FEDAC, y recoger la dirección de los albarteros, jauleros y sombrereros, reflejados en ella.

Efectuamos las primeras visitas a estos informantes. Los datos suministrados por éstos junto a los aportados por algunos de los vecinos de los diversos pueblos a los que acudimos, nos llevó a localizar a otros artesanos retirados (no recogidos en la Base de Datos), y a su vez distinguir y averiguar la exis-

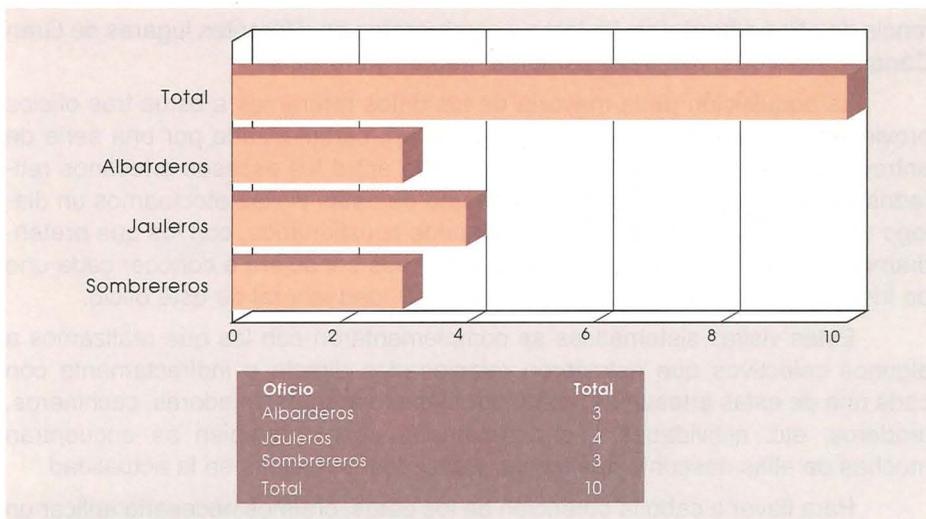


Fig. 1: Artesanos consultados

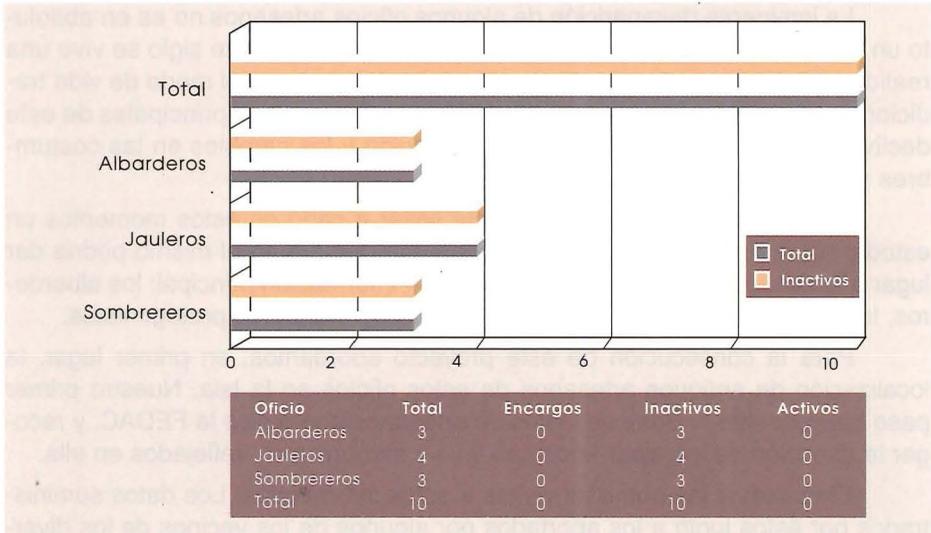


Fig. 2: Situación laboral de los artesanos

tencia de otros albarteros, jauleros y sombrereros en diferentes lugares de Gran Canaria, pero que, desgraciadamente, habían ya fallecido.

La adquisición de la mayoría de los datos referentes a estos tres oficios provienen de un exhaustivo trabajo de campo, caracterizado por una serie de entrevistas sucesivas que se llevaron a cabo entre los escasos artesanos retirados que hallamos en la Isla. En cada una de estas visitas efectuamos un diálogo dirigido y aplicamos unos determinados cuestionarios, con los que pretendíamos captar toda aquella información que nos condujera a conocer cada uno de los aspectos que formaron parte de la actividad laboral de este oficio.

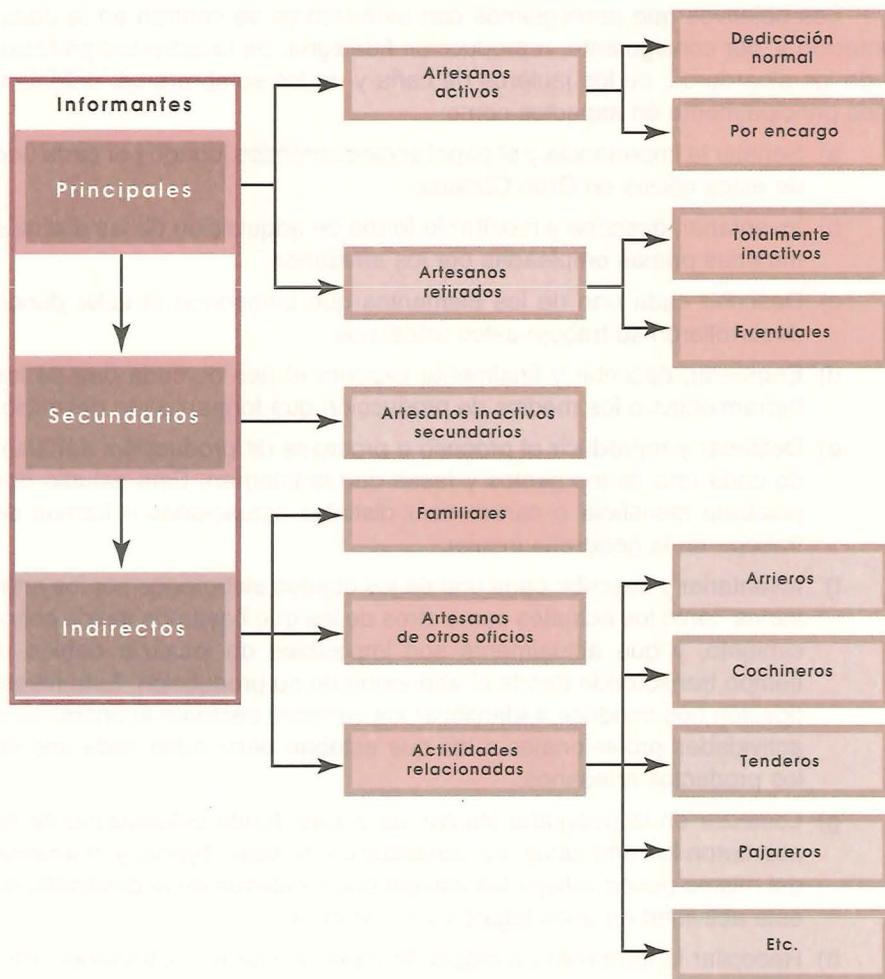
Estas visitas sistemáticas se complementaron con las que realizamos a algunos colectivos que estuvieron relacionados directa o indirectamente con cada una de estas artesanías, como por ejemplo arrieros, tejedoras, cochineros, tenderos, etc. actividades que desafortunadamente también se encuentran muchas de ellas descontextualizadas y casi desaparecidas en la actualidad.

Para llevar a cabo la obtención de los datos, creímos necesario aplicar un método de trabajo basado en la explotación de las fuentes orales y documentales, y a su vez en una exhaustiva recopilación gráfica de los medios de produc-

ción (materias primas, herramientas, talleres), de los procesos de producción y de la producción resultante.

Los objetivos que perseguimos con este trabajo se centran en la documentación y, por consiguiente, reproducción fidedigna, de la actividad profesional de los albarteros, de los jauleros de caña y de los sombrereros, deteniéndonos principalmente en aspectos como:

- a) Señalar la importancia y el papel socioeconómico jugado por cada uno de estos oficios en Gran Canaria.
- b) Inventariar, describir y mostrar la forma de adquisición de las distintas materias primas empleadas por los artesanos.
- c) Describir cada uno de los elementos que componen el taller donde desarrollaron su trabajo estos artesanos.
- d) Enumerar, describir y finalmente exponer el uso de cada una de las herramientas o los medios de producción que forman parte del oficio.
- e) Destacar y reproducir el proceso o procesos de producción, señalando cada uno de los gestos y fases que lo integran. Este estudio nos posibilita identificar o caracterizar distintas actuaciones o formas de trabajar en la geografía insular.
- f) Inventariar y describir cada uno de los objetos elaborados por los artesanos, tanto los actuales como otros de los que hayamos tenido conocimiento, y que actualmente son imposibles de localizar debido al tiempo transcurrido desde el abandono de su producción. Esta investigación nos conduce a identificar los variados sectores económicos o actividades profesionales a los que estaban destinados cada uno de los productos artesanos.
- g) Localizar en la geografía insular las zonas donde potencialmente se asentaron los artesanos. La consecución de este objetivo y el análisis del mismo puede reflejar las causas que incidieron en el desarrollo de esta actividad en unos lugares y no en otros.
- h) Recopilar la terminología propia de cada una de las actividades artesanas en estudio.
- i) Localización y análisis de las diferencias advertidas en el trabajo de los distintos artesanos de cada oficio, en Gran Canaria.
- j) Captación de la evolución que han experimentado los oficios a lo largo de los años, y las causas que incidieron en ella.



Macarena Murcia, 1995

Fig. 3: Fuentes orales. Acceso a los datos

- k) Profundización en la problemática en la que se ven envueltas estas actividades en la actualidad.

La consecución de estos objetivos, como también la exposición y representación de los mismos, llevó aparejada la localización o creación, y finalmente la utilización, de un método de investigación que consideramos adecuado e idóneo para discernir sobre los oficios artesanos.

El conjunto de preguntas que formó parte del cuestionario que empleamos en cada una de las entrevistas se estructuró bajo varios epígrafes, que atendían a cada uno de los grandes temas que nosotros estimamos valiosos para conocer con exhaustividad el oficio, éstos son: identificación, aprendizaje, materias primas, talleres, herramientas, proceso de producción, productos, demanda y datos generales.

Los datos obtenidos a través del uso de estos cuestionarios en cada una de las entrevistas se vieron reforzados y ampliados a partir del procedimiento de *la observación participante*, que consistió en partir, en primer lugar, del compromiso por parte de un artesano de volver a trabajar, es decir, realizar ante nosotros algún producto que caracterizase su labor, para que de este modo gozáramos de la ocasión, por una parte, de tomar notas sobre el proceso de producción, sobre el uso de las distintas materias primas y el empleo de cada una de las herramientas, y por otra, de poder filmar y además fotografiar al artesano trabajando, plasmando cada una de las acciones y gestos característicos de este oficio tradicional.

Para estudiar el proceso de producción de estos oficios desaparecidos buscamos y finalmente aplicamos una metodología con la que pudieramos determinar y plasmar una actividad a través de la enumeración de una serie de acciones que son utilizadas y requeridas por cada uno de los artesanos entrevistados. A partir de este objetivo, y tomando como inspiración al investigador francés Leroi-Gourhan⁴ y la importancia que se debe conferir a todos los gestos en cualquier proceso de trabajo, entendimos al proceso de producción como un fenómeno organizado a través de una cadena de actos en la que no sólo se repiten unas mismas acciones, sino que éstas además se llevan a cabo con una serie sucesiva de gestos determinados.

⁴ El investigador A. Leroi-Gourhan ha escrito dos libros: *El Hombre y la Materia (Evolución y Técnica I)*, y *El Medio y la Técnica (Evolución y Técnica II)*, donde emplea una metodología en la que el estudio de cualquier actividad física pasa por la enumeración y análisis de cada uno de los gestos que forman parte de ellas.

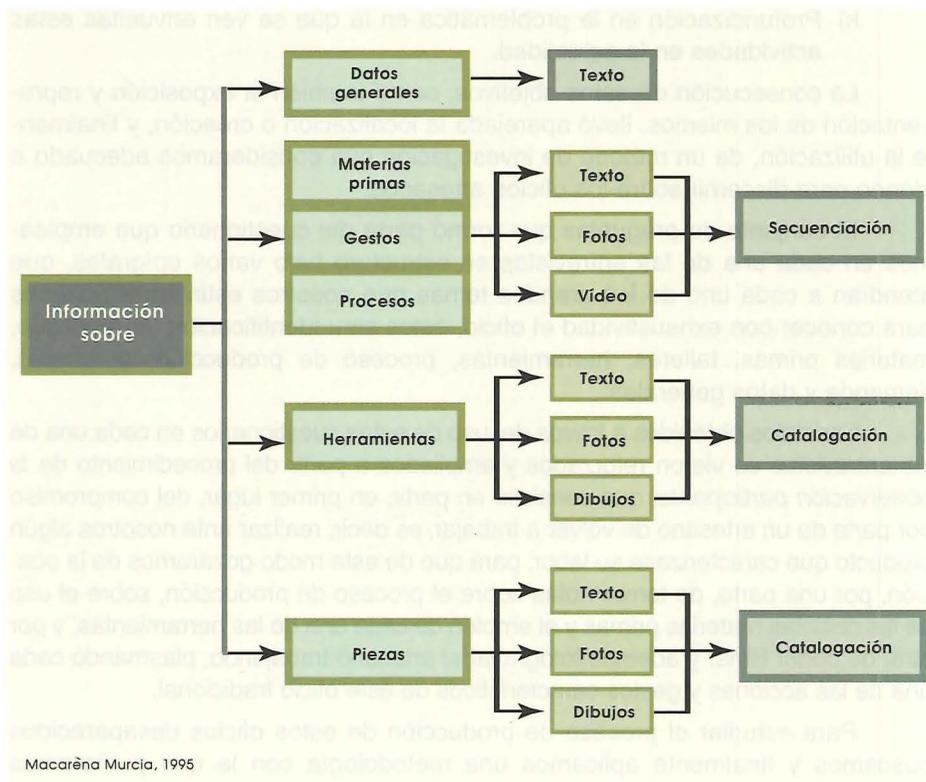
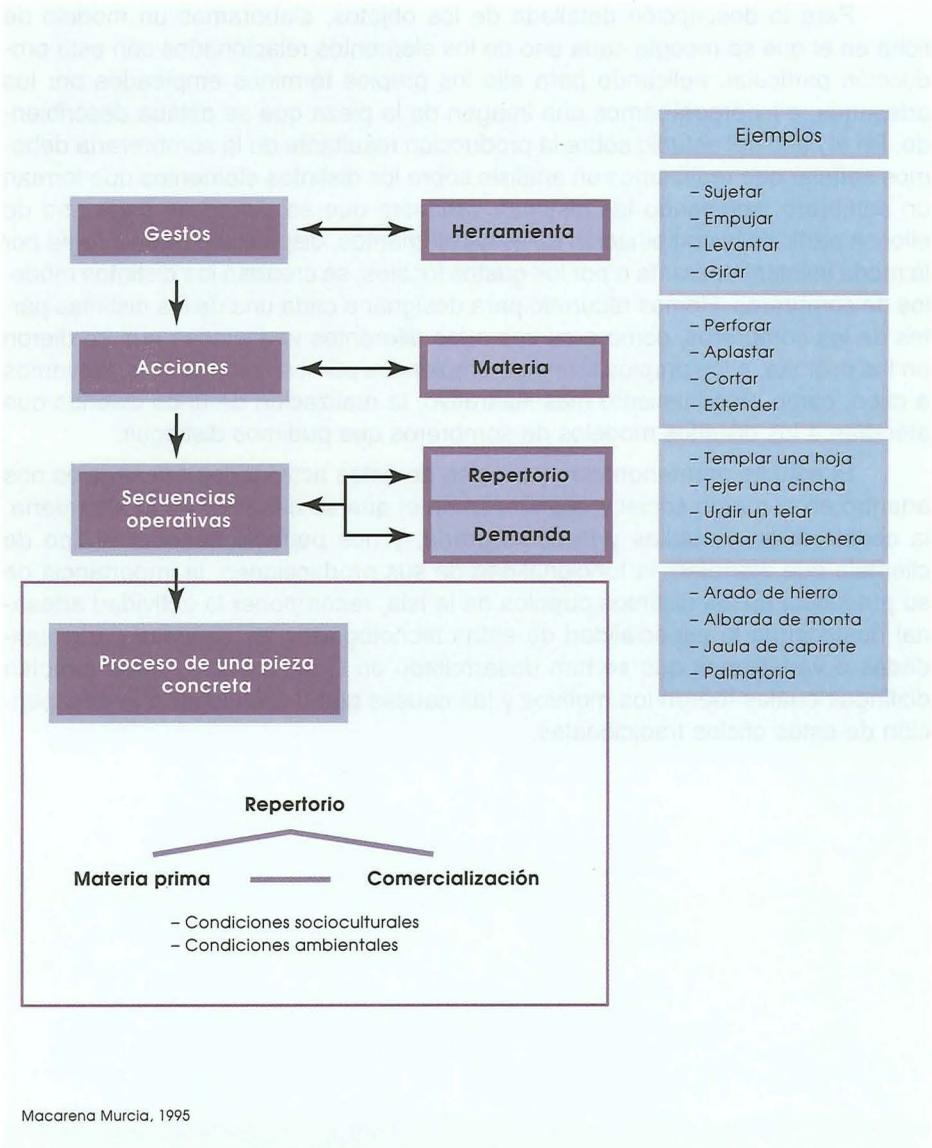


Fig. 4: Proceso de obtención de la información

Los datos obtenidos sobre el proceso de producción de estas actividades los presentamos finalmente partiendo en primer lugar de la descripción de las diversas acciones y de los gestos relacionados, que son recurrentes por todos los artesanos, y expresamos la realización de un objeto a partir de la estructuración del mismo en diversas fases o secuencias operativas en las que podemos dividirlo.

Con respecto a la investigación que llevamos a cabo para conocer la producción actual y la no actual que estos artesanos atendían, debemos destacar que efectuamos no sólo un inventario de las mismas, sino además una descripción pormenorizada de cada una de ellas, distinguiendo cada una de sus partes y las posibles variabilidades que se podían dar en ellas.



Macarena Murcia, 1995

Fig. 5: Metodología para el análisis de un proceso artesano

Para la descripción detallada de los objetos, elaboramos un modelo de ficha en el que se recogía cada uno de los elementos relacionados con esta producción particular, aplicando para ello los propios términos empleados por los artesanos, e incorporábamos una imagen de la pieza que se estaba describiendo. En el caso del estudio sobre la producción resultante de la sombrerería debemos señalar que realizamos un análisis sobre los distintos elementos que forman un sombrero, señalando las distintas variantes que se dieron en cada uno de ellos. A partir de la combinación de estos elementos, disposición que se regía por la moda insular imperante o por los gustos locales, se creaban los distintos modelos de sombreros. Hemos recurrido para designar a cada una de las distintas partes de los sombreros, como a su vez a las diferentes variaciones que se dieron en las mismas, a los propios términos empleados por los sombrereros. Llevamos a cabo, como procedimiento más ilustrativo, la realización de unos diseños que atendían a los distintos modelos de sombreros que pudimos distinguir.

El estudio pormenorizado y preciso de estas actividades artesanales nos adentró en el marco social y económico en el que se desarrolló la albartería, la construcción de jaulas y la sombrerería, y nos permitió conocer el tipo de clientela que atendían, la funcionalidad de sus producciones, la importancia de su presencia en los distintos pueblos de la Isla, recomponer la actividad artesanal destacando la especialidad de estas tecnologías y las diversas particularidades o variaciones que se han desarrollado en Gran Canaria, como también distinguir cuáles fueron los motivos y las causas que dieron lugar a la desaparición de estos oficios tradicionales.

LA ALBARDERÍA EN GRAN CANARIA

La nula mecanización del proceso de producción de una albarda ha determinado la gran especialización de conocimientos y destreza técnica manual que debe poseer el albardero



La albartería fue un oficio artesano tradicional de gran importancia en Gran Canaria. Los artesanos se dedicaban a la elaboración de arreos, arneses, sillas y albardas de distintos tipos, para los animales de carga y paseo, objetos frecuentes hasta hace pocas décadas en el mundo rural insular.

Hoy día en Gran Canaria esta actividad se encuentra prácticamente desaparecida; todos los datos que aportamos han sido proporcionados por albarteros retirados.

El bajo nivel de mecanización del proceso de trabajo de la albartería, al igual que en todos los oficios artesanos canarios, determina una gran especialización de conocimientos y destrezas técnicas manuales de los artesanos en el uso de los utillajes, herramientas y tecnologías (AGUILAR, 1995).

En muchos lugares del mundo y a lo largo de la Historia, los caballos, asnos, mulas, camellos, etc., han sido un medio imprescindible para llevar a cabo múltiples tareas y para emprender la colonización de nuevos territorios. Las albardas (como objeto artesanal más representativo del oficio) fueron, por lo tanto, el elemento de monta y transporte idóneo para desarrollar tales empresas:

El transporte animal pone aún más de relieve la complejidad de los problemas de historia de las técnicas. Ni que decir tiene que la constitución anatómica y el comportamiento del animal porteador han orientado las soluciones y que la de la albarda, con sus dos bandas unidas por dos arcos, pudo surgir en lugares distintos tantas veces que se llegó a la idea de utilizar un cuadrúpedo de carga. Por lo tanto, podemos admitir, a priori, grandes posibilidades de convergencia. A pesar de todo, resulta difícil poner de manifiesto este efecto del determinismo, pues el conjunto de los animales de transporte ofrece una continuidad histórica y geográfica segura. Eurasia, África y la América postcolombina han bebido en las mismas fuentes, y existe una incontestable coherencia histórica entre los núcleos de desarrollo del transporte animal en el viejo mundo. En cambio, los centros de transporte mediante otros dispositivos distintos de la albarda o la silla (...) son raros y muy periféricos (LEROI-GOURHAN, 1988:123).

Así pues, la producción de los albarderos estaba destinada principalmente a los animales utilizados en Gran Canaria para el transporte y acarreo de mercancías, es decir, al conjunto de los equinos (caballos, burros y mulas) y a los camélidos (camellos). Las monturas, denominadas *albardas*, son el elemento que ha dado nombre a la actividad.

Junto con las albardas, los artesanos elaboraban también otros modelos de monturas, que presentaban ligeras variaciones con respecto a las primeras, modificaciones que estaban relacionadas con unos usos específicos y con las características del animal al que iban destinadas, nos referimos a las denominadas *albardas de monta* y a las *albardas de media monta*, que eran las albardas usadas como sillas de montar. También fueron comunes las *abastas* (*bastes*, *bastas* o *albardillas*), modelo de albardas utilizadas en los camellos.

El camello se utilizó como animal de carga en Gran Canaria y en el resto de las Islas Orientales desde el siglo XVI, llegándose incluso a promulgarse ordenanzas para su buen uso:

“Otrosy que ningund camellero trayga camello por esta cibdad cargado ni vazío al tiempo que traxere sillas sin que traygan cencerro o campanilla para que sean oydos quando vinieran so pena de medio rreal por cada camello que se lo traxiere por cada vez que fuere tomado aya la dicha pena e que sea para el alguacil o persona que lo tomare sin cencerro o campanilla” (MORALES, 1974).

Los primeros colonizadores vieron en el camello un excelente medio de carga debido a su sobriedad y a su resistencia a la sequía, que hacían de él un animal muy apto para estas tierras. En los camellos se transportaban cargas muy pesadas y voluminosas. Debemos señalar que este animal fue aprovechado además para otras actividades como fueron el arado, la trilla, mover norias, etc.

Las albardas estaban constituidas por tres componentes principales:

- 1) El tejido: utilizado para forrar el relleno. Constituye la pieza base de la albarda. Se podían emplear distintos tipos de tejidos, como eran la *tela de saco* y la *tela de jerga*.
- 2) El relleno: constituye la parte sólida de la pieza. Se realizaba aglutinando paja de centeno (albardas de caballos y burros) u hojas de trigo (albardas de camellos), dentro de las piezas confeccionadas con los tejidos.

- 3) Estructura de madera (los *testeros*): formada por unas varas de madera forradas de tela. Servía para consolidar la albarda y evitar su deformación. Los *testeros* juegan un papel muy importante en la diferenciación de las albardas canarias con respecto a modelos desarrollados en otras zonas de España, que pueden no llevarlos incorporados.

De la situación actual del oficio, baste el ejemplo de que ninguno de los albarteros actuales llegó a realizar *abastas*, ni *albardas de monta*, aunque recuerdan que sus padres, de quienes aprendieron el oficio, sí las elaboraron.

Los albarteros que nos han servido como informantes iniciaron su trabajo cuando la demanda social de estos productos empezó a aminorar, realidad que obedeció básicamente a la pérdida de utilidad de los animales de carga y de tiro, frente al uso cada vez más generalizado de maquinarias de transportes modernas.

Este tipo de oficio tiene el valor intrínseco de estar vinculado a sistemas productivos tradicionales que en su momento tuvieron un significado particularmente representativo del modo de vida isleño y que actualmente están a punto de desaparecer (RODRÍGUEZ, 1992:221).

Aunque los albarteros se distribuían por todo el territorio insular, existieron zonas donde la densidad era mayor; son de destacar en este sentido los municipios de Teror, Ingenio y Telde.

La albartería fue una actividad desarrollada exclusivamente por el sexo masculino, y en la que la transmisión de los conocimientos se realizaba de forma patrilínea, es decir, las técnicas y las maneras se transmitían de padres a hijos o de tíos a sobrinos.

Este oficio se caracteriza por emplear una serie de técnicas más o menos complejas y por lo tanto necesitar de un período largo de aprendizaje, produciéndose, en cierto modo, un proceso de selección. Los jóvenes aprendices de albartero se inician desde muy temprana edad, trabajando en las tareas menos duras y que requieren menos experiencia y precisión. Con el tiempo llegarán a convertirse en unos trabajadores más del taller familiar, o quizás emprendan la apertura de un nuevo taller en zonas donde no existen albarteros:

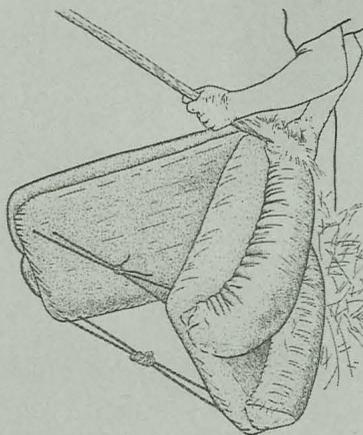
En un principio trabajé con mi padre, luego pasé a trabajar a un taller arrendado. Más tarde tuve prestada una casa donde instalé el taller; y actualmente trabajo en esta casa vieja y derruida, tipo alpendre, que tam-

bién es arrendada. Hubo épocas en que mi padre, un hermano y yo, no dábamos abasto para hacer tantas albardas (J.M. Rodríguez, albartero de Ingenio).

Nuestros informantes nos han aportado todo tipo de datos sobre uno de los oficios tradicionales con más arraigo e importancia de nuestro pasado inmediato, y del que hoy no existen referencias materiales ni escritas de tipo alguno. Esta escasez de documentación, unida a la práctica inexistencia de albardas y de otros productos, a la ausencia de herramientas y de talleres propios de la albartería, y finalmente a la elevada edad de los artesanos informantes, ha condicionado el proceso de recopilación de los datos, dotando de un aire detectivesco a nuestro interés en plasmar con profundidad y rigor la caracterización funcional del oficio de la albartería.

LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN

La ejecución del proceso de producción de la albardearía requiere de un instrumental específico que ha sido en la mayoría de los casos elaborado por el propio artesano



3.1.1. EL TALLER

El taller del albardero presenta regularmente unas dimensiones considerables, dado que ha de servir tanto de almacén como de lugar de trabajo. Debido al voluminoso tamaño que poseen tanto algunas materias primas, como es el caso de los manojos de centeno, como el que pueden alcanzar algunos de los artículos que se elaboran, el artesano se ve obligado a disponer de un espacio amplio.

El taller se ubica generalmente en una dependencia de la propia casa del artesano, que ha sido habilitada para tal fin. También podía darse la excepción de que se aprovechara la habitación o lugar donde se guardaban los distintos aperos agrícolas, para instalar el taller. Algunos albarderos, sin embargo, se vieron incluso obligados a tener que arrendar o tomar *prestado* un solar, un alpendre o una habitación donde situar su taller.

Existe una pauta generalizada sobre la distribución de las herramientas de trabajo. Generalmente el albardero las dispone en las zonas accesibles y cercanas al punto de trabajo. El albardero ejecuta la mayor parte del proceso de producción sentado y por lo tanto debe tener todas sus herramientas "*a mano*", sirviéndose para ordenarlas de una serie de cajas o banquetas dispuestas a su alrededor, sobre las que acomoda los distintos utensilios.

Algunos artesanos no trabajaban permanentemente en sus talleres, sino que solían trasladarse con relativa frecuencia a distintas comarcas agrícolas de la Isla, en las que no existieran albarderos. Permanecían en estos pueblos durante varios días, período en el que se dedicaban a confeccionar nuevas albardas y reparar las viejas. También visitaban aquellas grandes haciendas que poseían una importante cabaña de animales de carga, residiendo en ellas durante varios meses. En la casa del Conde de la Vega Grande, situada en el pueblo de Juan Grande, perteneciente al Municipio de San Bartolomé de Tirajana, los albarderos acostumbraban a permanecer trabajando un período que oscilaba entre un mes y un mes y medio cada año. Allí se les habilitaba un lugar adecuado para vivir y para desarrollar su trabajo.

Otros albarderos, en cambio, trabajaron siempre en los talleres de sus residencias, donde recibían los encargos de la comarca. Arrieros, cochineros y agricultores, acompañados de sus animales, acudían a estos talleres para encargar las albardas y para que el artesano tomara las medidas oportunas a las bestias. Estos clientes, dependiendo de donde vinieran y la necesidad que tuvieran, permanecían en el pueblo del albardero hasta que éste concluyera la albarda, o bien regresaban a por ella en otras fechas. Raramente el albardero

se comprometía a enviar las albardas una vez terminadas, y era el cliente quien debía volver a recogerlas al taller. Con la aparición del transporte público (servicio de guaguas intermunicipales) y el desarrollo de las vías de comunicación (carreteras y vehículos particulares) el albartero emprendió el compromiso de enviar las albardas a través de estos medios.

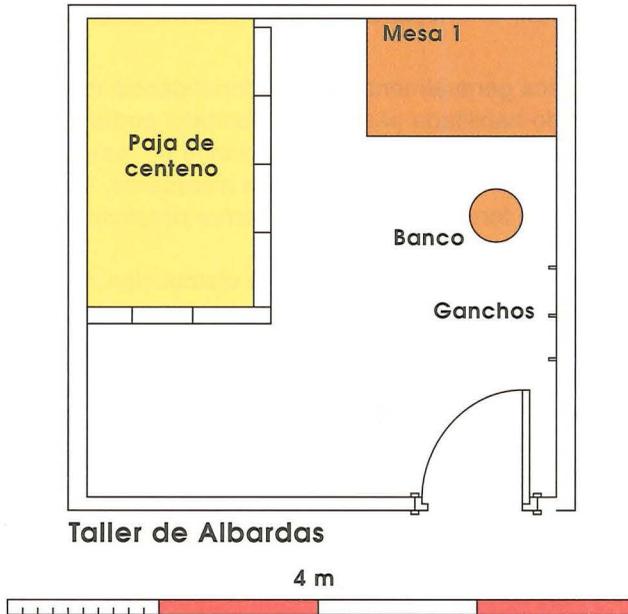


Fig. 6: Distribución interior de un taller de albartería

3.1.2. LAS HERRAMIENTAS

La ejecución del proceso de trabajo de la albartería requiere de un instrumental específico. A pesar de que la producción no es numerosa ni variada, es bastante compleja y exige unos precisos procedimientos. La mayoría de las herramientas eran elaboradas por los propios albarteros o encargadas por éstos a otros artesanos. También existía otro pequeño grupo de herramientas, de carácter más generalizado, que eran comunes para otros oficios y actividades.

Hemos agrupado los diferentes utensilios empleando una clasificación que se basa en la funcionalidad de dichos objetos, concretamente en el empleo de los mismos en las distintas acciones que constituyen el proceso de producción.

a) Herramientas de corte

1. Cuchillo. Instrumento formado por una hoja de hierro acerado, uno de cuyos lados está afilado, y un mango generalmente de madera. Algunos albarderos usaban el modelo de cuchillo conocido comúnmente como *cuchillo canario*, caracterizado por tener un mango formado por anillas de cuerno incrustadas de taracea metálica. Esta herramienta era utilizada para cortar los tejidos y los distintos tipos de hilos.

2. Escofina. Herramienta a modo de lima con dientes gruesos y triangulares. Se utilizaba en la preparación de la madera de los testers.

3. Formón. Herramienta formada por una hoja metálica rectangular que tiene uno de sus extremos más ancho que el otro, con un filo perfilado. Instrumento de carpintería semejante al escoplo, pero más ancho de boca y menos grueso. Era empleado en la preparación de las maderas para los palos de las albardas.

4. Serrucho. Instrumento metálico formado por una gran hoja ancha de forma trapezoidal que tiene en uno de sus lados un filo totalmente dentado. Además, en uno de sus extremos lleva un mango de madera para asirlo. Esta herramienta se usa en la preparación de las maderas.

5. Tenaza. Instrumento de metal compuesto por dos brazos móviles, unidos por un eje o sistema de sujeción que permite abrirlos y cerrarlos. Uno de los extremos forma el mango de la herramienta y el otro la boca. La tenaza sirve para coger o sujetar una cosa, arrancarla o cortarla. Esta herramienta es utilizada en la albardería para quitar los clavos empleados para ensamblar los palos de las albardas.

6. Tijera. Instrumento compuesto por dos hojas de acero de cuchillos de un solo filo, los cuales pueden girar alrededor de un eje que las traba, para cortar al cerrarlas lo que se pone entre ellas. Cada una de las hojas tiene en un extremo culminado en una gran cuchilla y el otro rematado por

una gran anilla que sirve de sujeción de la herramienta. Este instrumento es utilizado por los albarteros para cortar los diferentes tejidos necesarios para la confección de una albarda.

7. Zuela o Azuela. Herramienta propia de los carpinteros que sirve para desbastar, alisar y moldear la madera que forma los palos de los testers de la albarda

b) Herramientas de perforación

8. Palos. Son dos palos ovalados que poseen un extremo terminado en punta, separadas entre sí por una cuerda metálica. Este instrumento es utilizado por algunos albarteros para agujerear los lienzos e introducir a través de ellos los *cabos*.

c) Herramientas de costura

9. Aguja. Barrita puntiaguda de metal, con un ojo por donde se pasa el hilo, con el que se cose. Generalmente se empleaba como aguja una varilla o arista de paraguas a la que se le había horadado un orificio en uno de sus extremos, por el que introducir el cordón. Se utilizaban para coser los distintos lienzos de las albardas. Estas agujas se enhebraban generalmente con hilo de pita, posteriormente sustituido por el hilo *carreto* (bramante).

10. Peine. Instrumento formado por unas varas rectangulares de madera con el que los albarteros elaboraban la tajarría, la cincha y la cruceta, empleando como materia prima el hilo de pita.

d) Herramientas de percusión

11. Maceta o mazo. Martillo grande de madera. Herramienta constituida por dos partes, la cabeza, formada por una gran maza de madera con la que se golpea, y el mango, de menor anchura y forma redondeada. Los albarteros usan la maceta para golpear el centeno una vez introducido en los lienzos con el objeto de que quede apretado y sin huecos, consiguiendo la albarda, de esta forma, su constitución definitiva.

12. Martillo. Herramienta de percusión, compuesta por una masa de hierro maciza que conforma la cabeza de la herramienta y una parte inferior formada por un palo de madera que hace de mango. El martillo lo emplean los albarderos para clavar las distintas tachuelas que sirven para unir los dos juegos de palos que llevan las albardas.

13. Piedra de barranco. Piedra o *callao* de gran tamaño que es usada ocasionalmente en sustitución del mazo para golpear el centeno.

14. Horquilla o arquilla. Instrumento constituido por una gran vara de madera de sección circular, que lleva en una de sus puntas una pieza de hierro a modo de punzón, pero cuyo filo está formado por dos pequeños apéndices. La horquilla es una de las herramientas fundamentales en el trabajo de la albardería, ya que se emplea para empujar la paja dentro de los lienzos, procurando que quede colocada en su sitio y configure una típica albarda.

e) Herramientas de medición

15. Compás. Instrumento de madera compuesto por dos largas piernas articuladas, unidas en su extremo superior por un eje que les faculta movilidad. Esta herramienta sirve para trazar curvas regulares y tomar medidas. Con este utensilio los artesanos tomaban las medidas del ancho del lomo de la bestia a la que iba destinada la albarda.

Los albarderos tomaban tres medidas en el lomo: una cerca de la cabeza de la bestia, otra en el centro del lomo y otra en la parte posterior del animal o cadera.

16. Metro. Instrumento que tiene marcada la longitud del metro y sus divisiones, y que se emplea para medir. Los albarderos actuales utilizaron dos tipos de metros. Uno de ellos consiste en una vara de madera rectangular de un metro de largo, mientras que el otro modelo es un flexómetro moderno. Con esta herramienta los artesanos tomaban la medida de la altura del lomo de la bestia. Algunos albarderos usaban la palma de su mano, *una cuarta*, *un palmo*, etc. como sistema de medición relativa. Las medidas extraídas eran aumentadas con posterioridad, pues había que tener en cuenta que al rellenarse los lienzos éstos disminuían de tamaño.

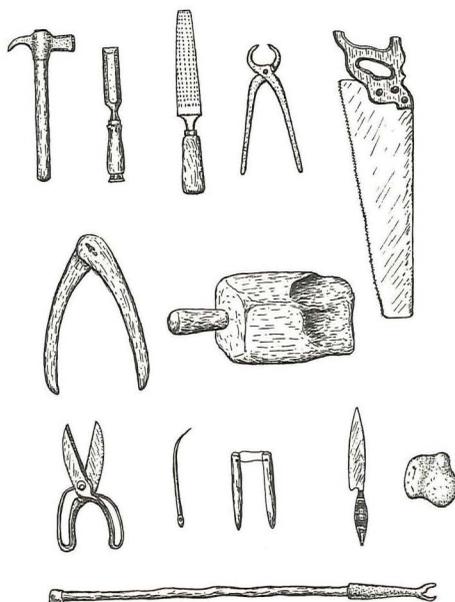


Fig. 7: Herramientas específicas de la albardería

3.1.3. LAS MATERIAS PRIMAS

Las diversas materias primas que el albartero empleaba en su oficio se las proveía el propio mundo rural en el que se desenvolvía. La paja de centeno, el trigo, los palos de madera, etc., los obtenía el artesano del medio adyacente a sus talleres:

Siempre he puesto la paja para cubrir todos los encargos. Solía ir a recoger la paja con camiones que traía luego llenos (J.M. Rodríguez, albartero de Ingenio).

Sólo había un material que en ocasiones era proporcionado por el cliente: la tela de *jerga*, pues ellos mismos se encargaban de comprarla a las tejedoras, y posteriormente cederla a los albarderos para forrar la albarda encargada.

Cuando empezó a decaer la actividad, aproximadamente sobre los años cincuenta de este siglo, según las propias apreciaciones de los entrevistados, los albarderos comenzaron a trabajar solamente de forma ocasional a través de encargos esporádicos. A partir de esta época serán los clientes quienes se encarguen de aportar el conjunto de todas las materias primas.

Hemos agrupado y clasificado las materias primas, dependiendo de su naturaleza y del papel que desempeñan en el proceso de producción, en tres grandes grupos: intervienen por un lado las materias primas textiles, empleadas para el recubrimiento de la albarda, por otro, los materiales que se necesitan para el relleno, y finalmente los requeridos para la estructura.

1º) Como materiales textiles, encontramos: *ballesta*, *hilo carreto*, *hilo de pita*, *jerga*, lino, lona, *muselina*, *tela de sacco*, y *zalea de oveja* o *de carnero* (la *zalea* es un cuero, no un tejido, pero lo incluimos aquí por ser un material utilizado en las albardas de monta en sustitución de la lona).

Ballesta o encerado. Es una tela o tejido suave que se empleaba para forrar la *cruceta* y la *tajarria*. Generalmente era de colores llamativos como el rojo y el amarillo. Era adquirida por los albarderos en establecimientos del sector textil, localizados en las cabeceras municipales.

Hilo carreto. El *hilo carreto* se tuerce en forma de cordón de pequeño grosor y posee una gran dureza. Era utilizado por los albarderos para hilvanar las distintas clases de tejidos que comúnmente se empleaban en la confección de las albardas. El *hilo carreto* se adquiría en las tiendas de ultramarinos que existían en los pueblos de la Isla.

Hilo de pita. Está formado por hebras obtenidas de la hoja de la pita (*Agave sp.*), que al ser hiladas forman un cordón o hilo de gran dureza; presenta un color amarillento y también se le denomina *hilo de sogá*.

Este material era empleado por los albarderos para coser, en sustitución del *hilo carreto*, todos los tejidos necesarios para la confección de una albarda. Mediante un trenzado especial con el *hilo de pita* se elaboran varios elementos importantes como la *cincha*, la *cruceta* y la *tajarria*. También era utilizado para atar o unir los dos palos que forman los *testeros* de las albardas con el objeto de que mantuviesen el ancho del lomo del animal.

El uso del *hilo de pita* como hilo de costura se generalizó en momentos de crisis económica, momentos en los que la Isla quedaba parcialmente desa-

bastecida de muchos artículos o éstos se encarecían desmesuradamente. Eran los propios albarteros los que se encargaban del preparado y la elaboración del *hilo de pita*.

El proceso de preparación del hilo de pita consiste básicamente en la manipulación de las hojas de pita. Primero había que *majar* o machacar la hoja, para posteriormente separar las finas hebras resultantes (*hilachas*), y finalmente unir las hilándolas hasta conseguir el grosor adecuado según el uso al que iba destinado.

Jerga. Tejido de lana caracterizado por su consistencia y robustez. Era elaborado por nuestras tejedoras en telares tradicionales de dos o cuatro *lizos*. Se mezclaban lanas de color blanco y marrón para crear telas con dibujos rayados o cuadrados. La naturaleza resistente garantiza un uso duradero en una pieza que, como la albarda, está constantemente sometida a manipulaciones vigorosas.

La tela de jerga, conocida también con el nombre de *estameña* o *tameña*, está confeccionada con lana de oveja y se usa para la elaboración del *principal*, el *sudadero* y los *testeros* (véase la descripción morfológica de una albarda).

Generalmente los albarteros del Sur de la Isla adquirían la jerga en el término municipal de Santa Lucía, mientras que los del Norte lo hacían en el pueblo de Gáldar, concretamente en San José de los Caideros, o en Juncalillo, zonas que gozaban de un reconocido prestigio en la elaboración de este tejido debido a la reputada tradición de sus tejedoras. Desde lugares distantes acudían los albarteros a que les suministraran este paño, necesario para el revestimiento de las albardas (Tejeda, Artenara, Teror, etc.).

Incluso llegué a cargarme al hombro hasta 40 kg. de jerga, e ir caminando durante 14 horas para llegar a los Arbejales (S. Santana, albartero de Los Arbejales, que compraba la jerga en San José de los Caideros de Gáldar).

Con posterioridad, los albarteros también llegaron a comprar este tejido a intermediarios como los cochineros (individuos que recorrían prácticamente toda la Isla, vendiendo sus artículos), así como en algunos establecimientos comerciales.

Lino o *tela hilada*. Es un paño muy duro y resistente elaborado con las fibras extraídas del tallo del lino (*linum sp.*), y usado principalmente para la confección de los *costales*. Este tejido era confeccionado por las tejedoras canarias

en sus telares. Frecuentemente se teñía de color azul. La tela de lino era usada con fines similares a los de la tela de *jerga*, por su consistencia.

A los albarteros, desde hace varios años, les ha sido muy difícil localizar este paño, debido a que el cultivo del lino prácticamente ha desaparecido, y la poca tela disponible adquiere precios inalcanzables.

Lona. La *lona* es una tela fuerte de algodón o de cáñamo que se usaba para forrar finalmente toda la albarda a excepción del sudadero. Es un tejido que posee gran dureza y resistencia, y cuya finalidad es la de servir como forro protector de la albarda.

La lona es la única tela de la que conseguimos las medidas necesarias para la elaboración de una albarda. Si la tela es sencilla (1,50 metros de ancho) se precisan 2,25 metros, y si es doble ancha (más de 2,50 metros) se necesitan unos 60 cm aproximadamente. Este tipo de tejido, que ha sido empleado tradicionalmente para la confección de las velas de los barcos, era adquirido por los albarteros, fundamentalmente, en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria.

Muselina. Es un tejido fino, poco tupido y muy suave al tacto. Era utilizado por los albarteros para forrar la tela de saco o la tela de *jerga* que formaba el *sudadero* de la albarda. La *jerga* y la tela de saco, debido a su textura áspera, podían lastimar el lomo, por mero contacto con la piel sudada del animal. La *muselina* posee, en este sentido, las condiciones óptimas de suavidad para no dañar al animal a la vez que absorbe el sudor. Esta tela era usada principalmente para albardas de caballos.

Los albarteros adquirían este tejido en las tiendas de textiles localizadas en las capitales de los municipios. Cuando vivían en pequeños pueblos o pagos solían encargarlo a los pequeños comerciantes del lugar.

Tela de saco. Se trata de un tejido tosco y áspero confeccionado con hilos resistentes que hacen que la tela final tenga unas características de gran firmeza, por lo que era utilizada tradicionalmente en la Isla para hacer los "sacos" que sirvieron de envases para transportar muchos de los productos agrícolas. A la tela de saco, a pesar de gozar de menor fortaleza y de no poseer la resistencia de la *jerga*, se le daba el mismo uso que a ésta, pues era empleada por los artesanos como base y revestimiento de las albardas, aunque en ocasiones se usaba la tela de saco para el forro de la albarda y la *jerga* para el revestimiento. El empleo de este tejido para el forro abarataba el coste final de las albardas.

Zalea de oveja o carnero. El cuero de oveja o carnero curtido de modo que conserve la lana se denomina *zalea*. Este material era utilizado básicamente en las albardas de monta que se usaban como sillas de montar. Con la *zalea* se forraba el *principal*, es decir, el asiento del jinete.

2º Como materiales de relleno, tenemos *hojas de trigo y paja de centeno*.

Hojas de trigo. El trigo (*Triticum sp.*) es otro cereal perteneciente a la familia de las gramíneas cuyas hojas se usaron de forma generalizada para el relleno de la *abasta* o *baste* (albarda de camello), diferenciándola de las demás albardas, que, como ya hemos mencionado, se rellenaban con paja de centeno.

Paja de centeno. El centeno (*Secale cereale*) es un cereal anual de hojas largas y acintadas que presenta sus frutos en espigas. Sus tallos, los sobrantes de la cosecha, se conocen como paja de centeno y son usados por los albarderos para el relleno de las albardas. Este relleno actúa como una almohadilla que suaviza el peso y facilita el acarreo de la carga, a la vez que se ajusta anatómicamente al animal configurando la base de la albarda.

Los albarderos, tradicionalmente, aportaban el centeno necesario para la elaboración de las albardas, trasladándose a las zonas de Cumbre para comprarlo:

La primera vez que fui a buscar centeno, fue con mi padre. Fuimos al fondo de la Caldera de los Marteles (J.M. Rodríguez, albardero de Ingenio).

3º) Como material para la estructura, tenemos la madera.

Maderas. Los albarderos las utilizaban como materia prima para la realización de los *testeros* o palos de la albarda. Preferentemente se usa la madera de álamo (*Populus sp.*), naranjo (*Citrus sp.*), acebuche (*Olea europæa*), eucalipto (*Eucalyptus sp.*), higuera blanca (*Ficus carica*), saio (*Salix canariensis*) y codeso (*Adenocarpus foliolosus*). Los albarderos prefieren la madera del álamo, por ser resistente y ligera a la vez. También era reclamada la madera del saio o sauce por su ligereza. La madera de higuera blanca se considera de muy buena calidad, pero hay que saber tratarla, pues inmediatamente después del corte *hay que ponerla a la sombra para conseguir una madera muy dura y al mismo tiempo muy liviana*. El proceso de recogida y corte de la madera para los palos

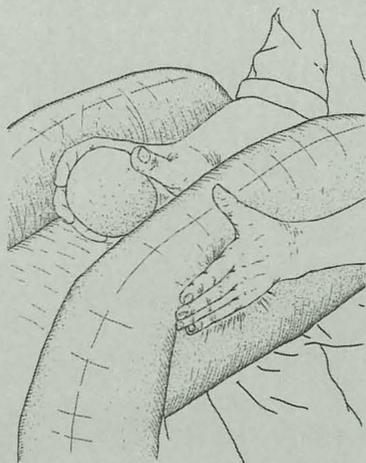
lleva aparejadas unas limitaciones rituales, pues sólo se debe llevar a cabo *cuando hay luna llena o cuarto menguante*. Todas estas maderas deben usarse jóvenes (*verdes*) pero completamente secas.

La madera, o palos para el testero, podía ser suministrada por el cliente o por el propio albardero, en función del acuerdo adoptado. Una vez obtenidas las medidas, los palos se arreglaban cortándolos, cepillándolos y alisándolos, y finalmente eran incorporados al cuerpo de la albarda. En muchas ocasiones esta labor se encargaba a un carpintero.

Hubo un tiempo que las mandaba a preparar a un carpintero igual que había hecho mi padre siempre, pero tras ver cómo ellos lo hacían, yo aprendí a realizarlo (J.M. Rodríguez, albardero de Ingenio).

LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN

La elaboración de una albarda es un proceso complicado y laborioso que exige al artesano un alto grado de profesionalidad y experiencia



3.2.1. EL PROCESO DE TRABAJO

Prácticamente todo el proceso de producción, es decir, todas las acciones necesarias para confeccionar una albarda, son realizadas por el albartero sentado. Sus piernas actúan como sostén y sirven de apoyo de las diversas partes de la albarda, quedando las manos libres para llevar a cabo la hechura.

Para la ejecución de este proceso se requiere de una fuerza considerable, ya que a medida que se van consumando las distintas fases, la albarda va adquiriendo forma, y consecuentemente aumenta en peso y volumen. El albartero debe estar continuamente moviendo y levantando la albarda con el fin de irle dando el acabado a cada una de las partes que la componen.

Los albarteros hasta hace muy poco años tenían una producción cuantitativamente importante que les exigía una extremada agilidad en el proceso de producción, ya que *de la rapidez de un trabajo dependía el siguiente*. Con la práctica conseguida con los años, los albarteros lograban hacer una albarda por día. Si tenemos en cuenta que se trata de un proceso complicado y laborioso, entenderemos el grado de profesionalidad y experiencia que necesitaba un albartero. En este sentido, muchos de ellos acostumbraban a presumir de su actividad compitiendo amistosamente por el honor a la mejor albarda. La importante demanda que llegaron a tener les permitió recoger encargos con un mes de antelación.

En el proceso de producción podemos distinguir tres partes o estadios bien delimitados:

A. Preparación del material. Consiste en trasladar a las maderas y a los lienzos las medidas tomadas al animal al que está destinada la albarda, para posteriormente cortarlos y adecuarlos a su uso. Dentro de este subproceso se llevan a cabo las fases siguientes:

- 1º Corte de las telas.
- 2º Preparación de los palos.

B. Confección de la albarda. Compuesta por las diferentes fases que de forma consecutivas intervienen en la elaboración de cada una de las partes que integran una albarda:

- 3º Confección y elaboración del principal o carola.
- 4º Realización del bastillado del principal.
- 5º Confección y elaboración del sudadero.

6º Preparación y colocación de los palos de la albarda

7º Elaboración de los testeros.

C. Acabado de la albarda. Formado por las fases siguientes:

8º Elaboración del bastillado de los testeros.

9º Forrado de la albarda.

Cada una de estas fases está constituida por una secuencia operativa de acciones elementales que se repiten a lo largo de cada una de ellas, siendo en muchos casos comunes a varias. Todas las acciones están integradas por secuencias de gestos, que a su vez se reproducen reiteradamente y pueden contemplarse en diferentes acciones. La captación y descripción de estos gestos nos conduce al exhaustivo conocimiento y percepción de la tecnología empleada en la albartería.

Para una correcta comprensión de los apartados que siguen recomendamos apoyar la lectura del texto con la documentación gráfica (fotos y dibujos).

3.2.2. LAS ACCIONES Y SUS GESTOS

Son varios los gestos que intervienen en el conjunto de acciones que ejecutan los albarteros en las distintas fases que componen la elaboración de una albarda. A continuación exponemos y analizamos una por una las acciones y los gestos que las componen y que hemos recogido en el trabajo de campo.

Medir. Los albarteros son artesanos que para llevar a cabo su labor profesional requieren de un constante manejo de las proporciones y las medidas de los objetos y animales. En la albartería se ayudan con tres herramientas de medida: el metro, el compás y la palma de la mano. Desde el momento en que el albartero acepta un encargo, debe medir, en primer lugar, el lomo del animal al que irá destinada la albarda. Las medidas tomadas en esta primera fase (ancho y largo del lomo), se anotan para, posteriormente, tenerlas en cuenta a la hora de preparar los tejidos y los palos donde se repiten las proporciones, utilizando la regla o la palma de la mano.

La acción de medir lleva intrínseco un conjunto de gestos que podemos identificar según sea el objeto sobre el que se esté actuando, y la herramienta que se emplee. Encontramos cuatro formas diferentes de medir.

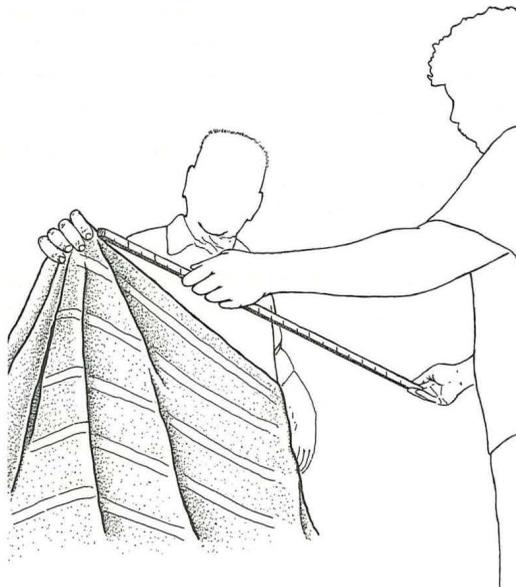


Fig. 8: Acción de medir

1. Medición del ancho del lomo del animal. Esta acción la realiza el albartero situándose de pie, frente a un costado del animal, a la altura del lomo. Con la mano derecha coge el compás de albartero y con la mano izquierda abre sus patas. A continuación, sitúa el compás abierto, agarrándolo con la mano derecha, sobre la parte superior del lomo, mientras realiza un movimiento de arriba hacia abajo. Con la mano izquierda ajusta las patas a cada lado del lomo. Concluida la medición sujeta firmemente el compás con ambas manos y lo retira del lomo del animal, realizando un movimiento ascendente. Esta secuencia de gestos se repite en tres zonas distintas del lomo, en la parte central, que es la que primero se mide, luego en la zona delantera, junto a la cabeza de la bestia, y posteriormente, para finalizar, en la parte posterior, junto a las caderas.
2. Medición del alto del lomo del animal. Para la realización de esta acción el artesano usa una regla, un metro, o la palma de su mano.

- 2.1. Mediciones con un metro.- El albardero se sitúa de pie junto al costado de la bestia, frente al lomo. Con su mano derecha sostiene un metro que aproxima a la parte central del lomo del animal, colocándolo de forma vertical, y sitúa un extremo de esta herramienta en la parte más alta del lomo. A continuación con la mano izquierda alinea el metro, para que quede totalmente vertical y pegado al lomo de la bestia. Concluida esta operación, el artesano acerca su cabeza al metro, para medir la altura del lomo. En esta acción el albardero va curvando su cuerpo hacia adelante para prolongar el metro hasta el lugar idóneo donde debe prolongarse la albarda y tomar así la medida.
- 2.2. Medición con la palma de la mano.- Algunos artesanos utilizan la palma de su mano para medir. La palma de la mano derecha (si es diestro) se sitúa sobre la parte superior central del lomo de la bestia y a continuación va rotando sobre sí misma, realizando un movimiento descendente y vertical hasta completar la altura que debe llevar la albarda.
3. Medición de las telas. El artesano, para medir las telas que necesita para la confección de la albarda, debe trasladar las medidas tomadas del ancho y del alto del lomo de la bestia. Para ello, el artesano, frecuentemente ayudado por otra persona (la mayoría de las veces un hijo), ambos situados de pie, coge con la mano derecha un extremo de la pieza de tela y tira de ella con energía. A continuación, con la mano izquierda sujeta otro lado del lienzo (entre los lados que sujeta suele haber aproximadamente la distancia entre dos brazos extendidos) y abre los brazos en cruz, quedando entre ellos la tela en suspensión. Seguidamente, el ayudante coloca sobre la tela el metro, situando un extremo en uno de sus lados junto al puño del albardero. En el caso de que la tela mida más de un metro, lo voltea sobre sí mismo, señalando de esta forma la medida del lienzo que está extendido. Esta operación se repite hasta medir la cantidad de tela que se precisa para realizar la albarda. Concluido este proceso, el albardero corta la tela.
4. Medición de los palos. El artesano puede medir los palos sirviéndose de un metro, o de la palma de su mano.

- 4.1. Medición con un metro.- Esta acción se realiza trasladando las medidas del alto y del ancho del lomo del animal a las maderas. Con los palos ya preparados (cortados y lijados), el artesano, sentado, sitúa el metro con la mano derecha sobre uno de ellos y con la mano izquierda sostiene su parte inferior para dejarlo fijo sobre la madera. A continuación, suelta el metro de la mano derecha y coge un cuchillo o un lápiz presionando sobre la madera y marcando a la distancia correcta. Seguidamente debe cortar la madera por esta marca, utilizando generalmente un serrucho. Esta misma operación y gestos se repiten en la preparación del otro palo.
- 4.2. Medición con la palma.- En primer lugar, el artesano, sentado, coloca sobre sus piernas el palo de madera y a continuación sujeta con su mano izquierda un extremo, mientras sitúa sobre la madera la palma de su mano derecha que, colocada en el extremo, va pivotando sobre la madera, hasta conseguir la medida deseada.

Cortar. Para esta acción, que realiza generalmente sentado, (el artesano) se sirve de un cuchillo y de unas tijeras. Tanto las tijeras como el cuchillo se usan indistintamente para cortar los diferentes tipos de lienzos. El cuchillo sin embargo, es usado, individualmente, para cortar el hilo carrete o el hilo de pita.

1. Cortar las telas. Esta acción que se realiza generalmente sentado, se sirve de un cuchillo y de unas tijeras. El albartero, tras medir los lienzos, sujeta con los dedos de la mano izquierda el extremo de la tela y con la mano derecha sostiene el cuchillo por el cabo, colocando el filo de la hoja sobre la tela, junto a los dedos de su mano izquierda. A continuación su mano izquierda se rueda, sujetando ahora, con la mano abierta, la tela por la parte inferior sobre la que está apoyada el cuchillo. Rápidamente, el albartero mueve el cuchillo y coloca ahora su filo en el interior del ángulo o pliegue que se ha formado en la tela, para empujar con vigor la hoja y realizar un corte de unos pocos centímetros. Concluida esta acción, el artesano deja el cuchillo y sujeta ahora con la mano derecha unas tijeras, cuyas hojas sitúa sobre el corte realizado para proseguir cortando. Con la mano izquierda, el albartero sujeta los dos lados del lienzo que va surgiendo con el corte. Esta acción puede ser realizada completamente con el uso de un cuchillo; el artesano, una vez realizada la marca por

donde se debe cortar, agarra con su mano izquierda los lados de la tela que aparecen al doblarla por la marca, e introduce la hoja del cuchillo por el doblez, de arriba hacia abajo, y corta la tela siguiendo una trayectoria vertical.



Fig. 9: Acción de cortar

2. Cortar los hilos. Para la confección de la albarda el artesano se sirve de dos tipos de hilos que son cortados con un cuchillo. Los gestos que forman parte de esta acción consisten en lo siguiente: con la mano izquierda el artesano toma el hilo en cuestión y lo extiende en sentido vertical y a continuación, portando en la mano derecha un cuchillo, aproxima su hoja al hilo y sobre el filo, lo dobla para posteriormente cortarlo, presionando con fuerza sobre él.

Enhebrar. Esta acción lleva emparejada una secuencia de gestos que consiste en sujetar con la mano izquierda la aguja de coser y mantenerla en posición vertical, mientras con la mano derecha se sujeta un extremo de un trozo de hilo, que debe pasarse por el agujero de la aguja. Para ello el albartero debe apro-

ximar el extremo del hilo al orificio de la aguja. Los albarderos cosen generalmente con una hebra doble que estriba en coger un trozo de hilo carreto, de aproximadamente 60 cm, y pasar uno de sus extremos por el agujero y, una vez hecho esto, tirar de esta punta y bajarla hasta la altura de la otra punta, anudándose ambas.

Coser. Una vez enhebrada la aguja con hilo carreto comienza el proceso propio de la costura. Esta acción consiste básicamente en introducir sobre los tejidos y el relleno que constituyen la albarda la aguja de coser, pasando el hilo sucesivamente por ambos lados durante unos cuantos centímetros. La acción de coser se realiza siguiendo dos trayectorias bien diferenciadas. En primer lugar, el artesano introduce la punta de la aguja sobre la tela, dibujando una trayectoria de arriba hacia abajo en sentido vertical. La otra dirección consiste en pinchar con la punta de la aguja el tejido, siguiendo una trayectoria de abajo hacia arriba; es decir, una vez atravesada la albarda con la aguja, la punta de ésta se saca por una zona más alta tirando de ella hacia arriba.

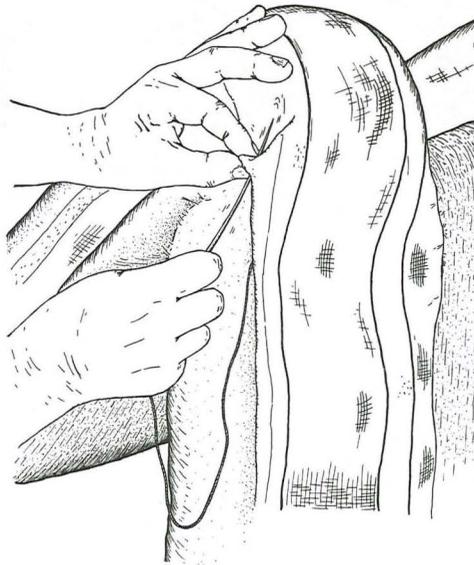


Fig. 10: Acción de coser

Se usan dos tipos de costuras en el proceso de elaboración de la albar-
da, el bastillado y el punto de lado. El bastillado consiste en realizar una serie
de trazos horizontales y verticales. El punto de lado se fundamenta en peque-
ñas costuras de trazo corto, sin ninguna alineación determinada.



Fig. 11: Albartero cosiendo

Rellenar. Consiste en embutir la paja de centeno en el interior de la albar-
da. Durante el proceso de construcción de una albar-
da se van generando varias oquedades que han de rellenarse con la paja bien prensada. Esta paja siempre
se coloca siguiendo un orden determinado. Por ejemplo, a ambos lados del principal y del sudadero, así como en los testeros, se disponen los *balagos* de paja
en sentido vertical, mientras en el centro del principal y del sudadero se colocan
en sentido horizontal. Esta acción se realiza principalmente de pie, el artesano
se dispone junto a las telas y mientras con la mano izquierda sujeta los lienzos,
con la mano derecha empieza a introducir balagos de paja de centeno en su
interior, empujándolos hacia dentro para que vayan dejando espacio y se consi-
ga un relleno bien prensado. En ocasiones el artesano se ayuda con la horqui-
lla para la realización de esta acción, aunque el uso de esta herramienta se limi-

ta a aquellos rellenos que se efectúan en las partes más estrechas de la albarda, como los testeros, o cuando los sacos están aparentemente llenos y se quiere empujar la paja hacia abajo para que vaya quedando bien prensada y no queden huecos. El uso de este utensilio consiste en que el albartero con su mano derecha sostiene por el cabo la herramienta y sitúa su boca dentro de los sacos, empujando fuertemente la paja hacia dentro. El albartero dobla su cuerpo hacia adelante, mientras realiza esta acción.



Fig. 12: Acción de rellenar

Apretar y empujar. El artesano realiza este gesto de pie y ayudado de la horquilla. Introducida la paja en cada una de las partes de la albarda, el albartero debe empujarla fuertemente para que vaya colmatando todos los vacíos del saco. Sujetando la horquilla por el mango, el artesano introduce su extremo inferior para empujar la paja hacia el interior de la albarda. La punta de hierro de la horquilla, por su forma y dureza, facilita este proceso.

Golpear. Este gesto consiste en el asestamiento de una serie de golpes con un mazo o con un callao sobre determinadas zonas de la albarda. Mientras que con

la mano derecha el artesano realiza esta acción, con la mano izquierda mantiene la zona contraria, para compensar el impacto. Con la repetición del acto en cada una de las partes de la albarda se persigue un objetivo concreto: mantener la paja del relleno bien apretada y tensa, adquiriendo la forma y la posición idóneas.



Fig. 13: Acción de golpear

3.2.3. LAS FASES

A continuación expondremos las distintas fases que, concatenando una serie de acciones, forman las secuencias operativas que constituyen cada una de las partes del proceso de producción de una albarda. También incluiremos el proceso de elaboración de los elementos exentos a las albardas: la cincha, la tajarria y la cruceta.

- 1º **Corte de las telas.** El albardero, tras tomar las medidas al animal al que va destinada la albarda, las traslada a las telas que necesita; para esta labor se ve ayudado con la regla o la palma de la mano.

Mide las telas y procede a cortarlas, para ello extiende la tela y marca con la hoja de un cuchillo la zona por donde debe segar, y a continuación introduce por la fisura las tijeras y culmina el corte.

2º Preparación de los palos. Esta fase consiste en cortar los palos de los testers con las medidas requeridas. El albartero traslada las medidas que deben tener estos palos, y pone una marca en la distancia correcta y corta por ella, con un serrucho. Seguidamente lima los palos, para dejarlos con una textura lisa y con la sección adecuada (aprox. 7 x 3 cm). Para finalizar, enlaza ambos palos en ángulo, ajustando su separación al ancho del lomo del animal.

3º Confección y elaboración del principal o carola. El primer paso de la elaboración de una albarda lo constituye la formación del *principal*, que es la estructura central de la albarda. Para ello el albartero comienza preparando el lienzo. Corta primero la tela con las medidas del lomo de la bestia (recordemos que todo el proceso de producción de un albartero responde siempre a encargos previos, pues es muy difícil que una albarda sirva para dos animales diferentes) y luego la dobla por la mitad, dejando la parte trasera (la que queda sobre la cadera del animal) unos cuatro dedos más ancha que la delantera (la que está sobre el lomo). Este tipo de arreglo evita el desplazamiento hacia atrás de la albarda en zonas de fuerte pendiente.

A continuación, el albartero cose los lados de la tela dejando los extremos sin hilvanar, ya que a través de ellos se introducirá fuertemente con las manos la paja de centeno hasta que quede bien embutida y prensada.

4º Realización del bastillado del principal. El *bastillado* consiste en realizar unos puntos de costura a lo largo del principal usando una aguja larga enhebrada con *hilo carreto* (se coserá con hilo doble). Este punto se efectúa en cada lado del principal en dos sentidos, uno horizontal y otro vertical. En primer lugar, el albartero hace el bastillado vertical dando una pasada de la aguja por el principal desde la parte de atrás del mismo y, cuando lo ha atravesado, vuelve a introducirla dibujando una trayectoria vertical. Seguidamente, el albartero separa ligeramente con la mano los hilos que han definido esta línea, para volver a introducir la aguja desde abajo hacia arriba y tra-

zando otra línea vertical. Esta operación se repite varias veces hasta completar todo el principal con este mismo punto. El albartero, cada vez que saca la aguja, tira con energía de ella para que la tela vaya dejando bien prensado el centeno.

A continuación realiza el bastillado horizontal, que consiste en hacer el mismo punto, pero trazando ahora líneas horizontales. Además hay que cruzar el bastillado vertical y el horizontal. Esta acción se irá repitiendo hasta coser todo el principal. Con la realización del bastillado se diferenciará la parte del derecho de la albarda, pues será en ella en la que estos puntos queden perfectamente alineados.

Concluido el bastillado, se dobla el principal formando dos mitades iguales; a partir de ahora se inicia el proceso de elaboración del *sudadero*.

5º Confección y elaboración del sudadero. Es la parte de la albarda que está en contacto continuo con el lomo de la bestia. La elaboración del *sudadero* consiste en adosar, cosiendo, a la parte inferior del principal otro trozo de lienzo, que se rellena con paja. Este relleno se hace de dos formas:

- a) Se distribuye y se coloca paja de centeno en sentido horizontal en el centro del sudadero.
- b) Se dispone y alinea la paja en los lados del sudadero en sentido vertical, formando los pies o lados de la albarda. Esta parte se denomina *embalillado*.

Concluido el relleno del sudadero, el albartero termina de coser todos los lados del tejido y a continuación lo forra con *muselina* blanca, cosiéndolo a su alrededor.

6º Preparación y colocación de los palos de la albarda. Consiste en colocar, a ambos extremos del principal, un par de palos en forma de "V" invertida, cuya separación ha de ser igual al ancho del lomo del animal al que va destinada la albarda. Estos palos o *testeros* de la albarda son más cerrados en la parte trasera del principal que en la delantera para adaptarse a la anatomía de la bestia. Esta diferencia se exagera aún más cuando la albarda va destinada a un caballo. Con respecto al sistema de unión de los palos, hay que indicar que existen varios procedimientos, dependiendo del artesano que realice la albarda. Se pueden unir atando ambos palos con *hilo de pita*, o con otro tipo de cuerda, o rebajando parcialmente la zona de con-

tacto para hacer encajar los palos y, seguidamente, fijarlos con una serie de tachuelas. Otro modelo consiste en utilizar una pieza metálica con forma de herradura para unir los dos palos, que se coloca donde se cruzan éstos, siguiendo la posición que deben llevar en la albarda, y sobre esta pieza se clavan las tachuelas que unen perfectamente ambos palos y mantienen su estructura.

Una vez unidos y fijados, estos palos se colocan encima del principal y se procede a coserlos para que ambas piezas queden sujetas. Las costuras (usando hilo de pita) se realizan en los extremos inferiores de cada uno de los palos y en el centro de los mismos.

- 7º Elaboración de los testers.** Con una pieza de tela de saco o de jerga se procede a forrar los palos, constituyendo lo que se denomina *testeros*. Para ello se siguen los siguientes pasos:
- Se miden los palos para cortar la tela a medida: la tela debe medir de largo las dimensiones correspondientes entre los extremos laterales del principal, mientras que el ancho se establece “a ojo” (el testero trasero tiene que medir unos 10 cm aproximadamente, y el delantero unos 13 cm).
 - Se corta la tela.
 - Se empiezan a hacer los testers, comenzando por el trasero. Primero, se cose el testero por el lado interior del principal, y concluida esta operación, se cose el lado externo. No se cierran totalmente los extremos inferiores y la zona central del testero, ya que por ellas se introducirá el relleno de centeno. A continuación se realiza el testero delantero de la misma forma.
 - Se introduce la paja en los testers, empezando a rellenar el delantero; el artesano se ayuda de la *horquilla* para empujar la paja. Una vez rellenos los testers, se cosen, empezando por los extremos inferiores, y por último la parte central o *cabezal del testero*. Los extremos del testero delantero tienen un tratamiento distinto debido a su mayor anchura, pues se debe recoger y envolver sobre sí misma la tela antes de coserla. Finalmente, se terminan de coser las zonas centrales de los testers. Mientras se realiza esta acción se golpea suavemente con un *callao* el cabezal del testero para que adopte su forma característica: levantada y redondeada.
 - Cuando se terminan de coser los testers, se golpean fuertemente con el *callao*, para que queden compactos.



Fig. 14: Albartero forrando los palos

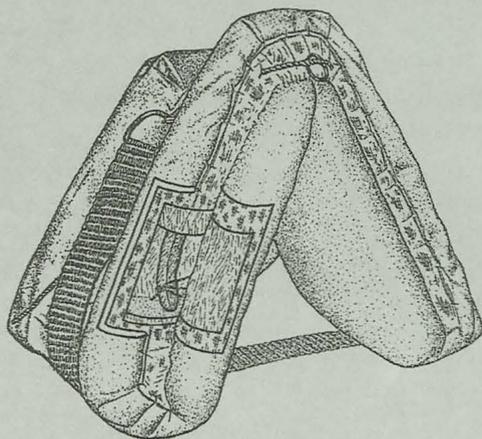
8º Elaboración del bastillado de los testers. A continuación se realiza el bastillado a lo largo de los testers. Consiste en ejecutar fuertemente un tipo de costura basado en dos pasadas de puntos distintos por ambos testers, uno en sentido horizontal y el otro vertical. Este paso se justifica por dos motivos principales: fortalecer la paja y como decoración estética. La pasada vertical se realiza enhebrando con doble hilo la aguja, con la que se pespunta una serie de líneas verticales y paralelas alrededor del tester. Se introduce la aguja por una cara y se extrae por el reverso, oculto a la vista, separando ligeramente los hilos que las forman.

Del mismo modo se completa la segunda fase del bastillado, pero en sentido horizontal. Estos nuevos puntos de costura van cruzándose con los verticales e imbricándose con ellos de tal modo que la aguja debe, al atravesar la tela, salir en el medio de los dos hilos que forman los trazos verticales. Estas líneas o trazos horizontales y verticales que se realizan con el bastillado reciben cada una el nombre de *bastos*, de donde deriva el nombre del proceso. El número de bastos que se emplea en esta parte de la pieza depende de su longitud. En el testero trasero, a diferencia del delantero, no se realiza el bastillado hasta sus extremos, sino que debe concluir a una distancia aproximada de “cinco dedos” antes del mismo. En cambio, en el testero delantero sí se cose hasta el borde de los extremos. La cabeza o cabezal del testero recibe un tratamiento especial, pues el bastillado se realiza con bastos más pequeños y un número de cinco. Al mismo tiempo, mientras que se realiza el bastillado, se golpean con una piedra las zonas en donde los puntos resaltan, con el objeto de que adquieran la forma almohadillada característica.

- 9º **Forado de la albarda.** Concluidas las etapas anteriores, se emprende la última fase del proceso de producción, la colocación del forro de la albarda. En primer lugar, se corta la lona con las dimensiones propias de cada albarda y, colocándola sobre ella, se cosen los bordes por todo su perímetro, finalizando la pieza.

LA PRODUCCIÓN

La albarda ha sido el elemento que a lo largo de los siglos ha permitido y facilitado el acarreo de mercancías sobre el lomo de las bestias



3.3.1. LOS PRODUCTOS

Los objetos producidos por los practicantes de este oficio son: albardas, abastas, albardas de monta, albardas de media monta, frontiles, cinchas, tajarrias y crucetas. Conviene mencionar que algunos de estos objetos no son elaborados completamente por los albarderos: la tajarria, la cruceta y la cincha, por ejemplo, eran confeccionadas frecuentemente por estereras con las medidas que les proporcionaba el albardero. Posteriormente el albardero realizaba el forro de estos artículos culminando su preparación al adaptarlos a las albardas. Los palos de las albardas constituyen otro ejemplo, ya que en ocasiones eran preparados por carpinteros.

El producto más representativo de este oficio es la *albarda*, cuya función es la de permitir y facilitar el acarreo de mercancías en el lomo de las bestias. Existe un segundo modelo de albarda, la *albarda de monta*, que tiene como finalidad servir de silla de montar.

Dentro de las albardas de carga, hemos localizado dos modelos distintos: la albarda típica de burros, mulos y caballos, y la albarda empleada para los camellos, que recibe el nombre de *baste*, *basta*, *abasta* o *albardilla*.

La vida media de una albarda usada diariamente y constantemente varía según el tipo de carga que transporta. Las albardas destinadas a labores agrícolas, como el acarreo de forraje, pueden tener una duración media de diez años, sin necesidad de reparación. Las que se utilizan para acarrear leña duran unos tres años, aproximadamente, y las que se destinan al transporte diario de frutos y mercancías hay que repararlas anualmente. Estas apreciaciones son indicativas por sí solas de quiénes podían ser los clientes más asiduos de los albarderos. Los individuos que se dedicaban al transporte de mercancías por la isla, los arrieros y los cochineros fueron los principales demandantes de albardas.

Una característica que define la producción de los albarderos es que muchos de los objetos antes mencionados dejaron de hacerse de forma ordinaria hace unos cincuenta años y, por consiguiente, los albarderos actuales sólo poseen vagas referencias de los mismos, y en ellas hemos tenido que basarnos para caracterizarlos.

A continuación pasamos a describir cada uno de estos objetos:

1. La albarda de carga.

Hasta mediados del presente siglo, las albardas de carga eran el medio más común para transportar mercancías. Arrieros, cochineros, panaderos e incluso

agricultores preparaban sus animales de porteo con modelos específicos de albardas de carga para trasladar productos de un sitio a otro.

Este instrumento de carga, aunque presenta en Gran Canaria matices con respecto a los de otras islas y con los de otros lugares del mundo, en esencia, cumple una misma función, la de transportar materiales y, en ocasiones, servir de silla de montar. Sirva el siguiente párrafo de A. Leroi-Gourhan como descripción formal de la albarda y de sus accesorios para sujetarla a los animales.

La albarda y la silla. Sus piezas esenciales son idénticas en todo el mundo. Dos piezas arqueadas, el fuste delantero y el trasero, están unidos por dos travesaños, las bandas, que se apoyan en las costillas del animal para formar el arzón. Las bandas pueden ser acolchadas y ponerse directamente sobre el pelo del animal (Europa), pero normalmente se interpone una manta gruesa o una almohadilla adaptable. La sujeción está siempre asegurada por una cincha situada generalmente detrás del codillo, y a veces todavía más atrás. En este último caso, y normalmente cuando el terreno es accidentado, se previene el deslizamiento de la albarda o de la silla mediante una correa y una grupera. En Europa, así como en los arneses árabes y mongoles, se usa una gamarra que afianza la cincha al ronzal o a la correa del pecho. La albarda se compone, ya de aros o barras para sujetar la carga, ya de cuévanos, asientos o ganchos. El asiento de la montura, salvo en Europa, generalmente es amovible; consiste en una manta o cojín grueso que se asegura en los dos fustes, que son más altos que los de nuestra montura actual. En Europa y Extremo Oriente, en particular en Japón, es corriente que la silla sea de cuero (...). (LEROI-GOURHAN, 1988:113).

Las albardas han de estar sujetas al lomo del animal mediante una serie de correajes. Estos elementos son la tajarría, que es el arnés de la grupa, y la cincha, que sirve para sujetarla.

Dentro de las albardas de carga hemos encontrado dos modelos distintos cuyo elemento diferencial radica en el corte del *principal*. Uno de los modelos tiene ambas partes del *principal* idénticas (*principal recto*), mientras que el otro modelo tiene el lateral trasero del *principal* cuatro dedos más largo que el delantero.

Con la descripción morfológica de los componentes de cada uno de los tipos de albardas (*principal* o *carola*, *sudadero*, *testeros* o *cargaeras* (delantero y trasero) y *bastillado*), podremos apreciar y comprender las diferencias entre los distintos modelos.

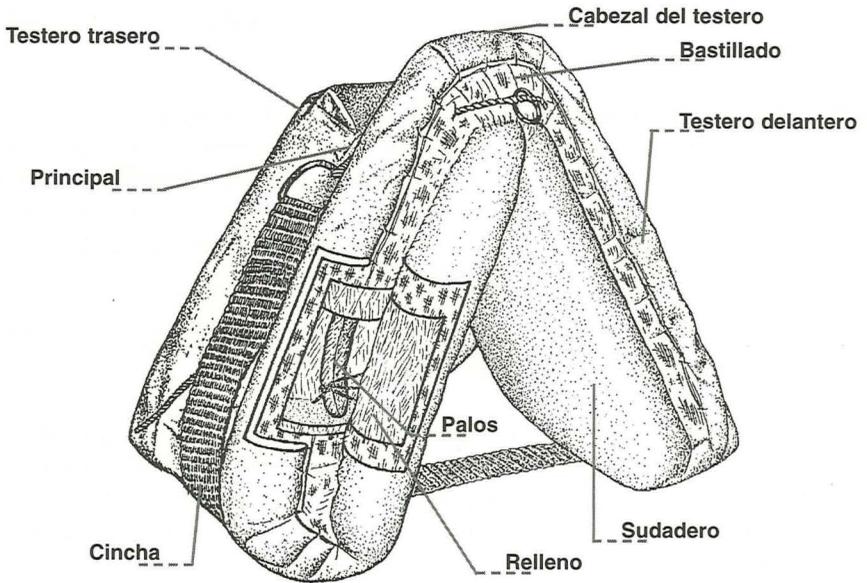


Fig. 15: Partes de una albarda

El principal o carola. Es el *principal*, también denominado *carola*, la pieza que primero elabora el albartero, ya que va a constituir el soporte donde irá acomodada la carga. Hecho a la medida del animal, consta de un gran trozo de tela rectangular, a modo de saco, que se rellena de paja y se dispone de forma arqueada. A lo largo del principal el albartero realiza un bastillado, consiguiendo con ello una especie de almohadilla bien prensada, que mitiga el efecto del peso del cargamento.

El Sudadero o subadero. El *sudadero* o *subadero* se elabora después del *principal*. Es la parte inferior de la albarda, la que estará en continuo contacto con el lomo de la bestia. Está constituido por otra tela que se adosa (cosiéndola) al *principal* por debajo, adoptando una forma arqueada. Se rellena con paja de centeno, distribuyéndose los *balagos* de forma horizontal, en el centro del *sudadero*, y vertical en los lados, configurando estos últimos el *embalillado* o *escon-*

deero de la balilla. La paja en el *sudadero* no debe estar demasiado prensada para no hacer daño al animal.

Los palos de la albarda. Acabado el *principal* y el *sudadero*, se realizan los palos de la albarda. Son palos de madera que se colocan a ambos lados del *principal* cruzados de dos en dos. Como estos dos palos cruzados y unidos al *principal* tienen las dimensiones adecuadas para el lomo de cada animal, se consigue que la albarda no se deforme y quede bien sujeta. Estos palos eran elaborados con maderas muy ligeras pero resistentes.

Los testeros. Los testeros los componen el conjunto formado por los palos, la paja y el lienzo. La parte central del testero recibe el nombre de *cabezal* o *cabeza* del testero. El testero delantero y el trasero presentan diferencias en el tamaño y en su forma. El testero delantero, también conocido como la *cargaera*, ya que es la parte que sostiene la carga que transporta el animal, se caracteriza por ser mucho más ancho y alto que el testero trasero, que, situado junto a las caderas del animal, se confecciona mucho más bajo y menos grueso que el delantero. Para su elaboración se precisa de menos tela y menor cantidad, por lo tanto, de relleno.

El bastillado. Es un tipo de costura que se realiza en algunas partes de las albardas. Consiste en coser con hilo carreto una serie de trazos verticales y horizontales en distintas secciones de la pieza principal (la albarda), con el objetivo de tensarlas, reforzarlas y adornarlas.

Las albardas de carga miden aproximadamente de alto unos 67 cm, de ancho 90 cm, y de largo 35 cm, y su peso varía en torno a los 15 kg.

2. La abasta, baste, basto, basta o albardilla.

Las abastas son aparejos de carga semejantes a las albardas, pero que están destinadas a ser usadas en camellos. Estaban constituidas por un armazón a semejanza de las albardas corrientes, recubiertas de jerga y con un relleno de paja de trigo. Encima de las abastas se utilizaban las *angarillas*, armazón de madera, sobre las que se colocaba la carga, que iba generalmente embalada en unas cajas de madera o en cestas.

No hemos localizado ninguna *abasta* en Gran Canaria, pero a través de un estudio realizado sobre el camello en Canarias (FAJARDO:1944) hemos podido distinguir y por lo tanto realizar el estudio morfológico de la misma.

Las abastas constaban de *sudadero*, *basto*, *bastillas* y *atillos*. A continuación pasamos a describir cada una de estas piezas:

Sudadero. Trozo de lienzo extendido a lo largo de la corcova. Con respecto a sus dimensiones, cabe señalar que la parte delantera debe siempre sobresalir de la silla unos 15 o 20 cm, y la trasera es preciso que cubra por completo la cadera.

Basto. Parte de la abasta semejante a la silla en cuanto a forma y alineación. Sobre él se colocan los *bastillos*.

Bastillos. En cada *abasta* localizamos dos *bastillos*. Se asemejan a un *basto* partido verticalmente por la mitad. La *bastilla* delantera se diferencia de la trasera por llevar más relleno, el objeto de esta disparidad es compensar el natural desnivel hacia delante de la corcova y conseguir que la silla se asiente horizontalmente.

Atillos. Cuerdas que se sujetan en los extremos del *basto* para amarrar en cada una de los cruces de la silla.

El camello se utilizó en Canarias como una excelente bestia de acarreo y de trabajo hasta los años sesenta, sobre todo en las zonas del Sur de la isla de Gran Canaria y en Lanzarote y Fuerteventura. Los motivos de este uso responden básicamente a varias causas, entre ellas tenemos: las condiciones del medio, sequedad, suelo arenoso y amplias zonas llanas. Con ellos se solían transportar aquellos productos agrícolas que podían estropearse con facilidad, como por ejemplo los tomates, que eran transportados desde las fincas de producción hasta los almacenes empaquetadores (Telde, Ingenio, etc., en Gran Canaria).

Fue un animal que era alimentado con extrema sobriedad (hojas de tuneras). Otra característica que lo identificaba era su escasísima estabilidad, que provocaba que resbalase con facilidad, por lo que se desaconsejaba su uso en caminos de montaña.

Con respecto al uso del camello por el hombre, indica A. Leroi-Gourhan:

El hombre utiliza tres camélidos, y los tres más bien para el porteo que para el arrastre o el transporte rodado; se trata del camello de Bactriana, el dromedario y la llama. Todos presentan unas áreas muy bien circunscritas: el camello de Bactriana ocupa todo el sur de las estepas desde el Cáucaso hasta Pekín; el dromedario, las regiones secas

desde Siria hasta Marruecos, y la llama, las alturas del litoral pacífico de América del Sur, donde se le utiliza normalmente como animal de carga, la cual se fija en forma de balanza sobre un cojín de espalda.

El dromedario y el camello son, simultáneamente, animales de montura y de carga; ambos pueden emplearse para llevar el arado, y el camello incluso puede ser enganchado. Las albardas de ambos están formadas de las mismas piezas que la de los équidos o los bóvidos, pues no ha surgido otro medio de hacer una albarda que la de los dos arcos y dos bandas como piezas de armazón. Las proporciones varían sólo en la medida en que esta armadura debe ajustarse a la joroba del dromedario o insinuarse entre las dos del camello. Para afianzar la albarda se utiliza una cincha colocada justo detrás del codillo y a veces reforzada, dada la longitud de la albarda, por una segunda cincha detrás del ombligo (...) (LEROI-GOURHAN, 1988:118,120).

3. La albarda de monta.

Este modelo se empleaba como silla de montar en sustitución de las de cuero, que eran mucho más caras. Los médicos y los curas rurales fueron los principales demandantes de este tipo de albardas, debido a sus frecuentes viajes por los pueblos del interior de la Isla. Por lo general empleaban como medio de transporte al caballo y la mula, disponiendo sobre ellos una albarda de monta. El profesor Leroi-Gourhan, en su obra *El Gesto y la Palabra*, escribiría el siguiente párrafo con respecto al uso de las albardas como sillas de montar en diferentes lugares del mundo:

El Asia central posee el buey de carga, y a su albarda se le ha añadido los estribos de caballo para convertirla en una silla; los tungusos, que conocen el caballo gracias a los pueblos vecinos, utilizan el reno como montura con una albarda sin estribos; Africa ofrece el caballo y el dromedario de silla (la silla del camello no tiene estribos); en todos los casos, la manera de conducir al animal depende de la especie. Para el caballo se utiliza un freno; simple roncal; los renos, una frontelera con o sin puntas aplicadas en la frente; el elefante, un gancho, y el perro es conducido únicamente mediante la voz (LEROI-GOURHAN, 1988:123-124).

La albarda de monta posee una serie de características que la diferencia de la albarda de carga: primero, es mucho más ligera; en segundo lugar, tiene los testeros más finos; en tercer lugar, la cabeza de los testeros en vez de llevar el *bastillado* simple lleva un doble *bastillado* o *rebastillado*, y, finalmente, no

se cubre con un forro de lona, sino que se le coloca por encima una zalea de carnero. Ocasionalmente algunas albardas de monta llegaron a tener estribos.

4. Albarda de media monta.

Una albarda de media monta es una albarda de carga vieja empleada como silla de montar después de que se le haya aplicado un nuevo bastillado confeccionado, generalmente, con hilos de colores.

5. Los frontiles.

Los frontiles también son producidos por los albarderos. Se utilizaban como almohadillas situadas sobre la frente de las vacas y los bueyes para que pudieran tirar de la carga y del arado sin dañarse. Eran elaboradas con una *empleita* de palma envuelta con paja de centeno y forrada con tela de jerga. Algunas veces se utilizaba la propia paja de centeno trenzada para formar el frontil, que luego era forrado con jerga.

6. La cincha.

Banda confeccionada con hilo de pita, forrada con tela de jerga y finalmente envuelta con muselina. Sirve para sujetar la albarda a la bestia, por lo que es imprescindible su uso. Para su elaboración se necesitan 26 hilos de pita.

7. La tajarría.

Banda confeccionada también con hilo de pita y luego forrada con tela de colores que rodea las ancas de la caballería. Pasa por debajo de la cola y queda sujeta a la parte trasera de la albarda. La tajarría se realiza empleando 20 hebras de hilo de pita. En algunas regiones de la Península Ibérica esta pieza se conoce con el nombre de *Ataharre*.

8. La cruceta.

Banda confeccionada con hilo de pita que posteriormente es forrada con tela encerada de colores. Es una correa de sujeción que une las distintas cintas de colores que se colocan en la parte trasera de la albarda. La cruceta se realiza empleando en su confección 16 hebras de hilo de pita.

9. Las cintas o cordones.

Cinta de raso o tela encerada de color, generalmente roja y amarilla, que se ubica en la parte trasera de la albarda, unida en uno de sus extremos al cabezal del testero y en el otro a la cruceta.

3.3.2. CATÁLOGO DE PRODUCTOS

Hemos realizado un inventario con todos aquellos productos resultantes del oficio de la albartería que hemos localizado en Gran Canaria.

La elaboración de este cuestionario la llevamos a cabo a partir de la creación de un modelo de ficha en el que no solamente quedara inventariado el producto, sino también en el que se acometiera una descripción sistemática del objeto en cuestión.

Para la consecución del estudio pormenorizado de todos los objetos producidos por estos artesanos, compusimos una ficha descriptiva constituida por una serie de campos relativos a cada uno de los elementos que forman parte de estos objetos artesanos, como a su vez de las diferentes técnicas o acabados que pueden adoptar cada uno de estos productos.

Para la realización de estas fichas, se ha utilizado el programa informático ACCESS.

Esta ficha debe su composición a las características propias de la actividad a la que está dedicada. Los distintos campos que componen estos cuestionarios son inherentes y están relacionados con la morfología y la naturaleza de la producción resultante del oficio.

Para la ejecución de este modelo de ficha acudimos a dos tipos de fuentes principales, que nos aportaron los conocimientos imprescindibles para desarrollar cuestionarios descriptivos de materiales; nos referimos concretamente a las investigaciones y textos de carácter arqueológico y etnográfico, ambos se convirtieron en la base central de esta composición.

La abundante bibliografía que sobre descripción de objetos nos aporta la ciencia arqueológica nos resultó de gran ayuda. Hemos utilizado una gran cantidad de terminología y modelos de descripciones empleados por prehistoriadores y arqueólogos. También hemos acudido a examinar los pocos ejemplos que sobre descripciones materiales nos ofrece la antropología. Han sido muy importantes las aportaciones localizadas en algunos estudios ejecutados por diversos autores sobre determinadas colecciones museográficas⁵, de naturaleza etnográfica.

A partir de estos cuestionarios descriptivos realizamos los primeros ensayos para familiarizarnos no sólo con la composición de modelos de fichas sino

⁵ Con respecto a la bibliografía antropológica que nos ha servido y que hemos utilizado para la conformación de las fichas descriptivas, destacamos la relacionada con el estudio de los aperos agrícolas tradicionales, como por ejemplo las obras de Caro Baroja, Limón Delgado y Mingote Calderón.

también para percibir y conocer el manejo del programa ACCESS, y comprobar las ventajas de su utilidad.

A partir de la realización de esta ficha, y junto a nuestro progreso y acercamiento a los conocimientos del oficio en estudio, pudimos ir conociendo las nomenclaturas y particularidades de los objetos artesanos; es decir, íbamos reconociendo las denominaciones que poseían cada una de las partes de los objetos, las diferentes variantes que se podían dar, etc. Con toda esta información empezamos a confeccionar la ficha descriptiva definitiva.

En esta ficha incluimos una serie de campos que estructuramos y aglutinamos en cuatro grandes epígrafes, bien diferenciados, en razón de los contenidos y del tipo de información que requerían. Estos son:

- 1º. Identificación de la pieza. En el que hacemos alusión a la identificación de la pieza y del artesano que lo ha realizado.
- 2º. Descripción general. Recogemos aquellos campos descriptores que identifican la pieza a nivel general.
- 3º. Descripción formal. Los campos que forman parte de este grupo son de naturaleza totalmente descriptiva, y están relacionados directamente con el tipo de producto resultante de la albartería. Las denominaciones que poseen estos campos están en función de la terminología inherente a cada una de las partes y elementos que componen los objetos de este oficio.
- 4º. Identificación general. Aglutinamos todos aquellos campos resumen sobre el objeto descrito. También forman parte de este grupo los campos identificativos del individuo (investigador) que ha realizado la descripción.

A continuación pasamos a enumerar todos los campos que forman parte de estos epígrafes; también señalamos e indicamos la naturaleza de los contenidos que deben albergar.

1º. Identificación de la pieza. Los distintos campos que conforman este grupo son los siguientes:

- Nº Inventario: Con este campo pretendemos realizar una cuantificación del inventario sobre los distintos objetos de que hayamos tenido constancia y de los que hemos podido realizar el estudio descriptivo.

- Nombre pieza: Nombre que recibe el objeto descrito, por parte de los artesanos.
- Nombre artesano: Nombre del artesano que realizó la pieza.
- Imagen: Se colocará en la ficha un dibujo del objeto que se está describiendo.
- Nº Censo: Número que, en el Censo de Artesanos, posee el artesano ejecutor del objeto que se está describiendo, en el caso de que éste se encuentre en posesión del carné de artesano, documentación concedida por el Cabildo de Gran Canaria.
- Grupo: Grupo al que pertenece el oficio, en relación con la naturaleza de las materias primas utilizadas en la confección del objeto. La clasificación de los distintos grupos de artesanos en función de las materias primas la hemos tomado de la realizada por la Dra. Rodríguez Pérez-Galdós⁶. Los distintos grupos son los siguientes: CUEROS, FIBRAS VEGETALES, MADERAS, METALES, MINERALES, TEXTILES.
- Oficio: Señalar cuál es el oficio artesano al que pertenece la pieza.

2º. Descripción general. Los campos que completan este grupo son los siguientes:

- Materia prima1: Las materias primas principales requeridas para la elaboración de este objeto.
- Materia prima2: Las materias primas secundarias requeridas para la elaboración de este objeto.

⁶ La Dra. Rodríguez Pérez-Galdós, en su Tesis Doctoral, creó y utilizó como uno de los medios de clasificación e identificación de los oficios artesanos la naturaleza y origen de las materias primas empleadas en cada uno de los procesos productivos de los oficios artesanos.

- Conocimientos: Grado de conocimientos que debe tener el artesano para poder elaborar el objeto que estamos describiendo. Las posibles respuestas son: MAX (Máximo), MED, (medio), MIN (mínimo).
- Recurso técnico: Dificultad o coste que supone desde el punto de vista técnico la realización de la pieza. Las posibles respuestas son: MAX (máximo), MED (medio), MIN (mínimo).
- Tradición: Naturaleza y origen de la tipología de la pieza que describimos. Las respuestas posibles son: TRA (tradicional), NEO (pieza de nueva creación), ABO (aborigen).
- Procedencia: Lugar de procedencia del objeto que estamos describiendo.
- Paralelos: Lugares de la Isla en los que se tenga constancia de que se realiza esta misma pieza.
- Pieza relacionada: Piezas que posean un parecido morfológico o funcional con el objeto que describimos.
- Precio medio: Precio que costó el objeto, en el momento de su compra.
- Función: Uso o función que tiene el objeto.
- Dibujo: Número que dentro del registro creado para la colección de dibujos de pieza posee el objeto descrito.
- Foto: Señalar el número o números que dentro del registro creado para el archivo fotográfico posee el objeto descrito.
- Color: Color o colores que predominan en el objeto.
- Alto: Dimensiones con respecto a la altura que posee la pieza. Se darán en centímetros.
- Largo: Dimensiones con respecto a la longitud que posee el objeto. Se darán en centímetros.

- Ancho: Dimensiones con respecto al ancho que posee el objeto. Se darán en centímetros.
- Peso: Peso de la pieza. Se darán los valores en gramos.

3º. Descripción formal

- Pieza rellena: Señalamos si la pieza que estamos describiendo está rellena o no. Nosotros hemos diferenciado la producción de los albarteros entre piezas rellenas y no rellenas. Queremos indicar si su conformación depende de la utilización de algún material de relleno. Las respuestas de este campo son: SI, NO.
- Material relleno: Material utilizado para el relleno. Las posibles respuestas son: CENTENO, TRIGO, PITA, NO.
- Cant. relleno: Cantidad de material que se precisa para realizar el relleno. Las cantidades se indicarán en gramos.
- Tela cubierta: Tipo de tela que se ha utilizado para realizar la cubierta de toda la pieza. Nos referimos a la tela o tejido base de elaboración. Las posibles respuestas son: JERGA, SACO.
- Cant. tela cubierta: Cantidad de tela precisa para realizar la cubierta. La respuesta se dará en centímetros.
- Tipo hilo: Tipo de hilo que se ha utilizado para la confección del objeto. Las respuestas son: CARRETO, PITA.
- Tipo maderas: Clase de madera que se han utilizado para la elaboración del objeto. Las posibles respuestas son: SAO, ACEBUCHE, ÁLAMO, HIGÜERA BLANCA, OTRA.
- Unión testero: Sistema de sujeción que se ha utilizado para unir los palos. Las posibles respuestas son: HERRADURA, ENCAJE, ANUDADO, CLAVETEADO.

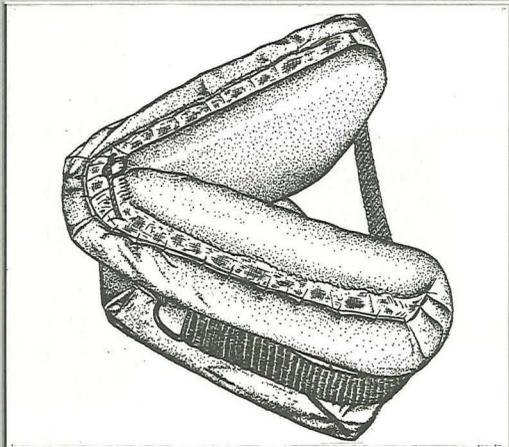
- Medida testero: Medidas que poseen los palos utilizados en la elaboración del objeto. Las medidas se darán en centímetros.
 - Tela sudadero: Tipo de tela con la que se ha forrado el sudadero. Las posibles respuestas son: MUSELINA, OTRA.
 - Cant. tela sudadero: Cantidad de tela que se ha utilizado para forrar el sudadero. Las medidas se darán en centímetros.
 - Tela principal: Tipo de tela con la que se ha forrado todo el principal de la albarda. Las posibles respuestas son: LONA, LINO, OTRA.
 - Cant. tela principal: Cantidad de tela que se ha utilizado para forrar el principal. Las medidas se darán en centímetros.
 - Sujeción albarda: Campo reservado a aquellas piezas que son exentas a las albardas, y que pueden estar unidas o no a ellas. Las posibles respuestas son: SI, NO.
 - Lugar sujeción albarda: En el caso de una respuesta afirmativa en el campo anterior, debemos señalar en qué lugar de la albarda está adosada esta pieza.
 - Mat. confección: Material que se ha utilizado en la confección de la pieza exenta a la albarda.
 - Forro: La pieza está o no forrada. Este campo está relacionado con las piezas realizadas exentas a las albardas. Las posibles respuestas son: SI, NO.
 - Tipo forro: Tipo de tejido utilizado en el forro. Las posibles respuestas son: MUSELINA, JERGA, SACO, ENCERADO.
- 4º. Identificación general.** Los campos que forman parte de este grupo son los siguientes:
- Observaciones: Contenidos referentes a la pieza que describimos, y que no han sido señalados a lo largo de la ficha.

- Autor ficha: Nombre del individuo que realizó la descripción del objeto.
- Fecha encuesta: Fecha en la que se realizó la descripción del objeto.
- Fecha base: Fecha en la que se incorporó la descripción a la Base de Datos.

A continuación presentamos el catálogo de productos elaborados por los albarteros de Gran Canaria. Estas siete fichas son resultado de un exhaustivo trabajo encauzado a localizar y adquirir estos objetos, salvando uno de los graves obstáculos que encontramos a la hora de estudiar la producción, el abandono desde hace muchos años de la confección de la mayoría de estos productos.

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

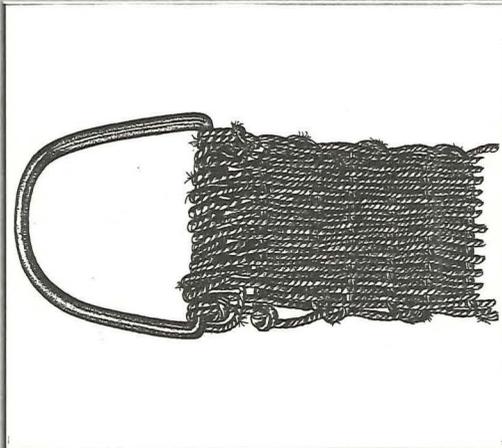
Nº Inventario:	1	Nombre pieza:	ALBARDA	Imagen:	
Nombre artesano:	JOSE M ^º RODRIGUEZ HERNANDEZ		Nº Censo:	141	
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	INGENIO
Materia prima1:	PAJA DE CENTENO, MADERA				
Materia prima2:	JERGA, LONA, MUSELINA, HILO CARRETO, ENGERADO DE COLORES				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradicición:	TRA
Paralelos:	TELDE, TEROR	Pieza relacionada:	ALBARDA DE MONTA, ABASTA		
Precio medio:	27,000 pta	Función:	TRANSPORTE		
Nº Dibujo:	1	Nº Foto:	125	Color:	BLANCO Y BEIGE
Alto:	67 cm	Largo:	35 cm	Ancho:	90 cm
Pieza rellena:	SI	Material relleno:	CENTENO	Cant. relleno:	
Tela cubierta:	LONA	Cant. tela cubierta:	2,50 m	Tipo hilo:	CARRETO
Tipo maderas:	ALAMO	Unión testero:	SOGA DE PITA		
Medida testero:	59 x17 cm, 5	Tela sudadero:	MUSELINA		



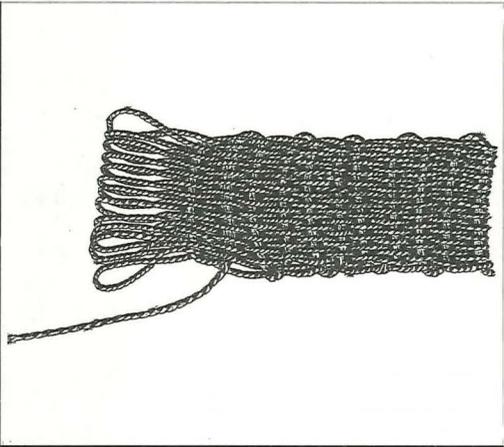
Cant. tela sudadero:		Tela principal:	JERGA	Cant. tela principal:	125 x120 cm	Sujeción albarda:	NO
Lugar sujeción albarda:		Material confección:		Forro:		Tipo forro:	
Observaciones:	LA TELA DEL SUDADERO ENVUELVE LA TELA DEL PRINCIPAL, PUES LA TELA DE ESTA ES MUY ASPERA						
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993		

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	2	Nombre pieza:	CINCHA	Imagen:		
Nombre artesano:	JOSE M ^º RODRIGUEZ HERNANDEZ		Nº Censo:	141		
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	INGENIO	
Materia prima1:	HILO DE PITA					
Materia prima2:	JERGA					
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradicón:	TRA	
Paralelos:	TELDE, TEROR	Pieza relacionada:	TAJARRIA, CRUCETA			
Precio medio:		Función:	SUJETAR LA ALBARDA A LA BESTIA			
Nº Dibujo:	2	Nº Foto:	101	Color:	BEIGE	
Alto:		Largo:	164 cm	Ancho:	8 cm	
		Peso:	500 gr			
Pieza rellena:	NO	Material relleno:		Cant. relleno:		
Tela cubierta:		Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:		
Tipo maderas:		Unión testero:				
Medida testero:		Tela sudadero:				
Cant. tela sudadero:		Tela principal:		Cant. tela principal:		
Lugar sujeción albarda:		Material confección:	SOGA DE PITA	Forro:	SI	
				Tipo forro:	JERGA	
Observaciones:	LA CINCHA PUEDE IR FORRADA O NO					
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993
				Sujeción albarda:	NO	

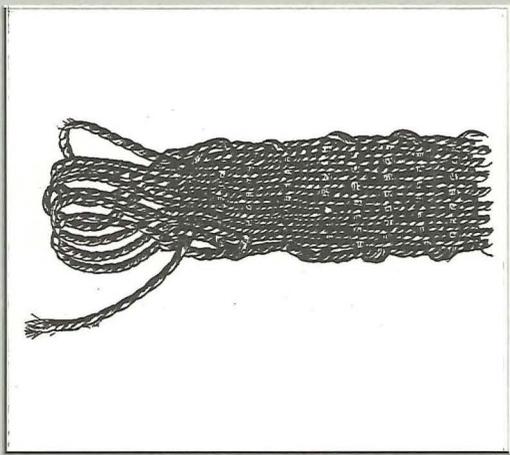


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	3	Nombre pieza:	TAJARRIA	Imagen:	
Nombre artesano:	JOSE M ^a RODRIGUEZ HERNANDEZ		Nº Censo:	141	
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	INGENIO
Materia prima1:	HILO DE PITA				
Materia prima2:	JERGA, TELA ENCERADA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	TELDE, TEROR	Pieza relacionada:	CINCHA, CRUCETA		
Precio medio:		Función:	SUJETAR LA ALBARDA A LA BESTIA		
Nº Dibujo:	3	Nº Foto:	100	Color:	BEIGE
Alto:		Largo:	95 cm	Ancho:	7 cm
Pieza rellena:	NO	Material relleno:		Cant. relleno:	500 gr
Tela cubierta:		Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:	
Tipo maderas:		Unión testero:			
Medida testero:		Tela sudadero:			
Cant. tela sudadero:		Tela principal:		Cant. tela principal:	
Lugar sujeción albarda:	PARTE DE ATRAS	Material confección:	HILO DE PITA	Forro:	SI
Observaciones:	LA TAJARRIA PUEDE ESTAR FORRADA CON TELA DE JERGA Y A SU VEZ CON TELA ENCERADA O LONA				
Autor ficha:	IMACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993

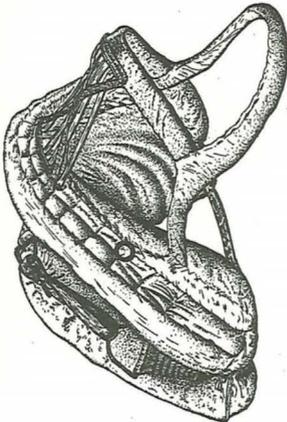
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	4	Nombre pieza:	CRUCETA	Imagen:	
Nombre artesano:	JOSE M ^a RODRIGUEZ HERNANDEZ		Nº Censo:	141	
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	JINGENIO
Materia prima1:	HILO DE PITA				
Materia prima2:	ENCERADO DE COLOR ROJO Y AMARILLO. JERGA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TELDE, TEROR	Pieza relacionada:	TAJARRIA, CINCHA		
Precio medio:		Función:	SUJETAR LOS TESTEROS TRASEROS		
Nº Dibujo:	4	Nº Foto:	99	Color:	ROJA Y AMARILLA
Alto:	0	Largo:	70 cm	Ancho:	6 cm
Pieza rellena:	NO	Material relleno:		Cant. relleno:	
Tela cubierta:		Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:	
Tipo maderas:		Unión testero:			
Medida testero:		Tela sudadero:			
Cant. tela sudadero:		Tela principal:		Cant. tela principal:	
Lugar sujeción albarda:	TESTERO TRASERO	Material confección:	HILO DE PITA	Forro:	SI
Observaciones:	LA CRUCETA PRIMERO SE FORRA CON TELA DE JERGA Y LUEGO CON LA TELA DE COLORES				
Autor ficha:	MACARENA MUJICIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993



Sujeción albarda:	SI
Tipo forro:	ENCERADO

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	5	Nombre pieza:	ALBARDA DE MONTA	Imagen:	
Nombre artesano:	ANTONIO QUINTANA GUERRA (ANACLETO)		Nº Censo:		
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	TEJEDA
Materia prima1:	PAJA DE CENTENO, MADERA				
Materia prima2:	JERGA, LONA, HILO CARRETO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradicción:	TRA
Paralelos:	TELDE, TEROR	Pieza relacionada:	ALBARDA, ABASTA		
Precio medio:	50.000 pta	Función:	MONTURA EN BESTIAS		
Nº Dibujo:	5	Nº Foto:	377-381	Color:	BLANCA Y VERDE
Alto:	60 cm	Largo:	80 cm	Ancho:	70 cm
Pieza rellena:	SI	Material relleno:	CENTENO	Cant. relleno:	10 kg
Tela cubierta:	LONA	Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:	CARRETO
Tipo maderas:	HIGUERA BLANCA	Unión testero:	CLAVOS		
Medida testero:	54 x13 cm	Tela sudadero:	MUSELINA		
Cant. tela sudadero:		Tela principal:	JERGA	Cant. tela principal:	
Lugar sujeción albarda:		Material confección:		Forro:	
Observaciones:	OBJETO MUY ESTROPEADO				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993
				Sujeción albarda:	NO
				Tipo forro:	

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	6	Nombre pieza:	ABASTA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:			
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	
Materia prima1:	PAJA DE TRIGO, MADERA				
Materia prima2:	JERGA, LONA, HILO CARRETO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRA
Paralelos:	TELDE	Pieza relacionada: ALBARDA, ALBARDA DE MONTA			
Precio medio:		Función: ACARREO EN CAMELLOS			
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	
Alto:		Largo:		Ancho:	
				Peso:	
Pieza rellena:	SI	Material relleno:	TRIGO	Cant. relleno:	
Tela cubierta:	LONA	Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:	CARRETO
Tipo maderas:	HIGUERA BLANCA	Unión testero:	CLAVOS		
Medida testero:		Tela sudadero:	MUSELINA		
Cant. tela sudadero:		Tela principal:	JERGA	Cant. tela principal:	
Lugar sujeción albarda:		Material confección:		Forro:	NO
Observaciones:	NO HEIMOS PODIDO LOCALIZAR UNA ABASTA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS ALBARDEROS

Nº Inventario:	7	Nombre pieza:	ALBARDA DE MEDIA MONTA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:			
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	ALBARDERO	Procedencia:	
Materia prima1:	PAJA DE CENTENO, MADERA				
Materia prima2:	JERGA, LONA, HILO CARRETO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradicón:	TRA
Paralelos:	TELDE	Pieza relacionada:	ALBARDA DE MONTA, ALBARDA		
Precio medio:		Función:	MONTURA EN BESTIAS		
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	
Alto:		Largo:		Ancho:	
Pieza rellena:	SI	Material relleno:	CENTENO	Cant. relleno:	
Tela cubierta:	LONA	Cant. tela cubierta:		Tipo hilo:	CARRETO
Tipo maderas:	HIGUERA BLANCA				
Medida testero:		Unión testero:	CLAVOS		
		Tela sudadero:	MUSELINA		
Cant. tela sudadero:		Tela principal:	JERGA	Cant. tela principal:	
Lugar sujeción albarda:		Material confección:		Forro:	
Observaciones:	NO HEMOS ENCONTRADO NINGUNA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-04-1993	Fecha base:	13-08-1993
				Sujeción albarda:	NO
				Tipo forro:	

3.3.3. EL ANÁLISIS FUNCIONAL

La producción de los albarderos se destina a una serie de funciones bien definidas y precisas: ofrecer los instrumentos necesarios para el uso de las bestias como medio de transporte de personas y, sobre todo, de mercancías.

La ausencia generalizada de vehículos automóviles hasta mediados del presente siglo retardó el abandono por parte de los campesinos del uso de las albardas como medio de acarreo de mercancías de un lugar a otro de la Isla. Las albardas se presentan no sólo como un método que facilitaba el porteo de mercancías a lomos de las bestias, sino como un instrumento que se fue adaptando a unos requisitos en función de las exigencias de los clientes. La fisonomía de las albardas grancanarias responden a unas mejoras destinadas hacia un uso mucho más adecuado y óptimo a las características del medio físico grancanario.

En este sentido, podemos apuntar que todos los modelos de albardas descritos jugaban una funcionalidad determinada, y que del uso de los mismos dependía el aspecto formal de la albarda.

En primer lugar hay que destacar que en Gran Canaria se elaboraron dos tipos de albardas de carga: las albardas de carga que poseen el *principal recto*, que se utilizaban normalmente en trayectos de pendientes suaves en los que la bestia no debía salvar grandes obstáculos que pudieran deslizar la carga; y el modelo de albarda que presenta los lados traseros del principal más largos que los delanteros, y que está capacitada para realizar trayectos en pendientes fuertes, pues esta particularidad del principal evita que la carga de la albarda se incline hacia atrás durante el ascenso.

Las albardas de monta y las albardas de media monta, por otro lado, son modelos que han sido adaptados como sillas de cabalgar. Pesan mucho menos que las albardas ordinarias o de carga, e incluyen algunos elementos que les confieren un aspecto decorativo y suntuario.

Finalmente, otros objetos elaborados por los albarderos, las abastas, deben su particular aspecto morfológico a que han sido realizadas para adaptarse a las características fisonómicas propias del camello.

Los principales demandantes de las albardas de camello eran con frecuencia los grandes propietarios de tierras que se dedicaban a la exportación de productos hortofrutícolas, pues ellos eran los únicos en la Isla que poseían grandes manadas de camellos. En Gran Canaria sus explotaciones se localizaban al Sur y Este de la Isla: Telde, Ingenio, Agüimes, Maspalomas, etc. Con estos animales se transportaban los frutos desde las tierras de cultivo hasta los almacenes cercanos a las vías de comunicación:

Juan Ojeda (Telde) y Martínez (Las Palmas) tenían tierras en Aguatona (Ingenio). La fruta la transportaban en camellos desde la huerta hasta la carretera donde era cargada en camiones (J. Rodríguez, albartero de Ingenio).

La Comunidad Quintana en Piletas también tenía un almacén de empaquetado. Hasta él llegaban los camellos cargados de tomates (J. Rodríguez, albartero de Ingenio).

Las albardas, por sí solas, no son funcionales sin una serie de accesorios que las fijan al animal. Tenemos por un lado la *cincha*, que evita que la albarda se desplace por el lomo de la bestia, la *tajarría*, que evita que la albarda se desplace hacia adelante, la *cruceta*, que actúa a modo de acoplamiento de la albarda con las caderas de la bestia, las *cintas*, que evitan que la cruceta se baje, y por último la *sobrecarga*, que ajusta la carga sobre la albarda. Todas ellas presentan pequeñas variantes en función de las características del terreno, del animal y de la carga.

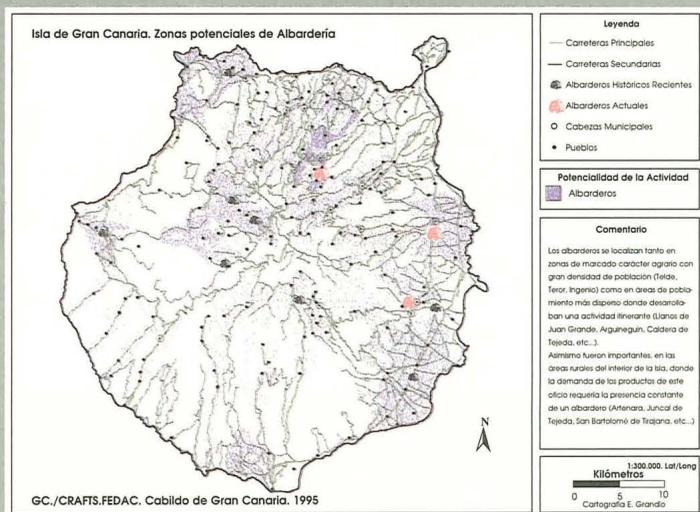
3.3.4. LOS SERVICIOS

Los servicios ofrecidos de forma regular por los albarderos estaban relacionados con la reparación de las albardas. Hemos constatado los siguientes:

- **Arreglo de los palos.** Los palos de los testers normalmente terminaban abriéndose o partiéndose, por lo que el albartero debía quitarlos de las albardas y restituirlos por otros nuevos. Para facilitar esta reparación, como a su vez para evitar con ello la deformación de la albarda, muchos artesanos de Gran Canaria efectuaban bajo el cabezal de los testers, en el lienzo, una pequeña hendidura longitudinal, para poder a través de ella quitar los palos y sustituirlos.
- **Reposición de los lienzos.** Debido al uso continuado de las albardas, la tela del forro que protege al *principal* y la tela del sudadero terminaban rasgándose, por lo que debían ser repuestas frecuentemente.
- **Colocación de un nuevo relleno.** La paja de centeno que conforma el relleno de las albardas, debido al constante uso de la albarda, y esencialmente a la carga que deben soportar, acaban estropeándose y perdiendo su disposición en la albarda, por lo que los albarderos debían proceder a su sustitución y a conferirles nuevamente la forma y colocación idónea.

ESTADO ACTUAL

La desaparición de la albardaría es paralela a la desarticulación del sistema agrario tradicional, que supuso la ruptura con un modelo de vida que se caracterizaba por su alto nivel de autosuficiencia



3.4.1. LA INCIDENCIA DEL CAMBIO SOCIAL

Para la realización de esta investigación hemos contado con tres informantes principales. Uno vive en el pueblo de Ingenio, otro en el barrio de Los Llanos (Telde), y el tercero, aunque actualmente vive en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria, procede y ejerció su oficio en el barrio de Los Arbejales (Teror). Todos ellos, siguiendo la pauta general de la longevidad que caracteriza a la población de artesanos tradicionales, superan los setenta años y desempeñaron su profesión de forma continuada prácticamente hasta su jubilación (es de resaltar que uno de ellos, cuando la albartería entró en crisis, tuvo que combinar su ejercicio con otro oficio, para aumentar, de esta forma, sus ingresos económicos).

Hasta los años 50 el oficio de la albartería subsistió con regularidad como parte activa y necesaria del sistema rural insular. Los albarteros surtían a los arrieros y a los campesinos de monturas para sus bestias, y reparaban las albardas maltrechas de tanto recorrer el profuso sistema de caminos. En esos momentos los equinos constituían el medio de locomoción central entre la población de las medianías.

En este contexto, la actividad de la albartería participaba como un elemento más en el sistema agrario tradicional. Sin embargo, poco a poco, fue perdiendo importancia, y a partir de la mitad de la presente centuria el proceso de desaparición del oficio comienza a adquirir carácter irreversible.

Las causas que motivaron este hecho parecen claras y derivan del desmoronamiento paulatino del modo de vida dominante en esa época, el agrario tradicional. La implantación definitiva del modelo turístico como articulador de la economía canaria desde los años sesenta, el crecimiento de las grandes capitales, el desarrollo de las redes e infraestructuras viarias, etc., caracterizan el “cambio” del mundo rural grancañario.

La desintegración del marco económico del que formaban parte supuso para muchos albarteros entrevistados (los sureños), la regresión del oficio, que se inicia paradójicamente con la generalización de las explotaciones de tomates en la costa, que demandaron una abundante mano de obra, evitando un relevo generacional que ya se presentaba limitado dadas las escasas perspectivas de futuro del oficio.

La desaparición de la albartería es paralela a la desarticulación del sistema agrario tradicional que afectó a otros oficios del mismo modo; produciéndose un éxodo rural, la caída de la demanda y una escasez de materias primas tradicionales. Asimismo, la penetración de las redes viarias a los pueblos del

interior y la creciente generalización del automóvil como medio de transporte trajo consigo la afuncionalidad de la albartería.

Con respecto a la creciente utilización de los vehículos de automoción como causa de la caída de este oficio, es de indicar que ésta va relacionada directamente con la aparición y el desarrollo alcanzado en el trazado de las líneas viarias por toda la geografía insular. A partir de esos momentos muchos de los pueblos de la Isla que se encontraban mal comunicados, y que tenían en los caminos y en las veredas sus únicas vías de acceso, empezaron a recibir la llegada de los primeros vehículos, realidad que rápidamente se generalizaría, fomentada por la facilidad para su adquisición a través de los puertos francos⁷. Será a partir de estos momentos cuando el empleo de las bestias (burros, mulos y caballos) como sistema de transporte y de acarreo comience a disminuir de forma progresiva, y, consecuentemente, los albarteros empiecen a sufrir una fuerte regresión en la demanda.

Como resultado de la caída del sector agrícola tradicional, se produjo un importante éxodo rural; gran cantidad de hombres y mujeres se dirigieron a la capital y a las zonas del Sur de la Isla para buscar, en el sector terciario principalmente, una nueva forma de subsistencia. Este fenómeno, que no sólo afectó en esos momentos a la albartería, produjo la pérdida de clientela y de cualquier posibilidad de relevo generacional.

La desaparición progresiva de otras actividades tradicionales, arrieros y cochineros principalmente, incidió y contribuyó a disminuir la demanda de productos propios de la albartería. Estos colectivos habían sido los principales y más importantes clientes de los albarteros, pues en ambos oficios se servían de las bestias como medio para la ejecución de sus trabajos, es decir, el transporte de diferentes mercancías que iban vendiendo por toda la Isla.

Otra causa que concurrió a la pérdida de esta actividad artesanal fue la dificultad para localizar algunas de las materias primas necesarias para la elaboración de las albardas. Por ejemplo, la decadencia del oficio de las tejedoras, que comenzó en la misma época que la de la albartería, dificultó en gran medida la captación de una de las materias primas esenciales para los albarteros, la *jerga*, pues esa actividad había suministrado siempre este material esencial para la confección de las albardas.

Otra materia prima que empezó a escasear fue la paja de centeno, utili-

⁷La libre importación de vehículos supuso, durante los años cuarenta y cincuenta, la existencia de un parque automovilístico local mucho más desarrollado que el de la España peninsular, anticipando un proceso que en el continente aparecería veinte años después.

zada por los albarderos como relleno. Los agricultores dejaron de cultivar este tipo de cereal. No obstante, uno de los motivos que retrasó y mantuvo la explotación de centeno, en pequeñas cantidades, hasta hace muy pocos años, fue el de ser utilizado por los agricultores como cama para los animales, pero esta necesidad ha dejado de existir. Actualmente el número de animales estabulados al modo tradicional en el ámbito rural es muy reducido.

El precio de una albarda ha experimentado fuertes variaciones en función de las leyes de mercado y de la escasez de las materias primas. Actualmente es casi imposible adquirir una albarda:

El precio de la albarda cuando yo trabajaba con mi tío (1936) era de 30 pesetas, más tarde cuando empecé a trabajar por mi cuenta las vendía a 90 pesetas, las últimas que hice las vendí a 27.000 pesetas (G. Padrón, albartero de Telde).

Podemos considerar la albartería como un oficio desaparecido. Para nuestra investigación no hemos contado con ningún albartero en activo, ni siquiera con uno que ocasionalmente trabajara por encargo. Sólo uno de los albarderos entrevistados había trabajado hasta hace poco tiempo, recibiendo encargos de reparaciones y remiendos de viejas albardas (debemos señalar que este artesano falleció durante el transcurso de este estudio, por lo que ahora no contamos con ningún artesano en activo. Desde aquí quiero agradecerle su inestimable colaboración, pues sin él hubiera sido imposible realizar este libro). Básicamente por cuestiones de edad (todos los entrevistados sobrepasaban los 70 años) y de salud, los albarderos habían abandonado su actividad desde hacía ya varias décadas.

Sin embargo, fue la caída de la demanda de albardas la que les obligó a abandonar su profesión definitivamente, pues hacía tiempo que el oficio sólo les proporcionaba un sueldo complementario. En las últimas décadas únicamente quedaban muestras de añoranza de tiempos mejores en el pasado:

Tenía encargos de toda la Isla. Muchos venían desde Maspalomas y Ayagaures para que les hiciera las albardas (J. Rodríguez, albartero de Ingenio).

Los únicos encargos de estos últimos años han partido principalmente de algunos agricultores que poseen sus fincas en zonas muy recónditas donde la falta de carreteras hace necesarias las bestias para transportar los productos

agrícolas. Con el desarrollo de la industria turística han aparecido algunos encargos, como por ejemplo los relacionados con la oferta de pequeños paseos a lomo de burros y mulas; son de destacar los ofrecidos en la Cruz de Tejada (Tejada), y en el Puerto de Las Nieves (Agaete). También nos gustaría señalar los pedidos que parten de una actividad muy peculiar: los *burro-safaris*, que consisten en ofrecer a los turistas cortos paseos por los fondos de barranco, realizados a lomos de burros, a los que se les han acomodado pequeñas albardas a modo de sillas de montar. Este tipo de producto, dado el uso al que se destina, tiene una vida muy larga, lo que no da lugar a procesos de relevos, reparaciones o sustituciones a corto plazo.

3.4.2. CARACTERIZACIÓN LABORAL

La albardería fue hasta los años sesenta una actividad económica con dedicación exclusiva, es decir una actividad principal para muchos individuos de la Isla. Después de estos años, y debido a la crisis agraria y a la introducción de una economía capitalista (principalmente las explotaciones dedicadas a la producción de plátanos y de tomates, y al auge del Puerto marítimo de La Luz) se convirtió en una actividad complementaria. Desde entonces muchos albarderos tuvieron que compaginar este oficio con algún trabajo agrícola estacional (las zafras de tomates, por ejemplo,...), que les proporcionaba una entrada suplementaria de dinero que complementaba la economía doméstica. Todos los albarderos con los que hemos podido contar para la recogida de datos se vieron obligados a combinar su oficio con otra actividad económica.

Trabajaba como albardero en determinadas épocas del año, en concreto desde abril a octubre, el resto del año trabajaba en las zafras, mi hermano y mi padre también trabajaban en esta época. (J. Rodríguez, albardero de Ingenio).

Este oficio se nos presenta como una actividad sedentaria, es decir, los albarderos normalmente desarrollan el trabajo en su propio taller, al que se desplazan los clientes con sus bestias para realizar los encargos. Pero también se practicó otra modalidad, en la que los artesanos desempeñaron su oficio alterando el trabajo en el taller con la itinerancia, y que estribaba en visitar aquellos pueblos y barrios donde no existieran albarderos, y permanecer en ellos durante una temporada para atender los encargos.

Como ya hemos dicho, los albarteros tuvieron como principal cliente a los arrieros, a los cochineros y algún que otro campesino que se dedicaba a trasladar sus propios cultivos para venderlos de forma ambulante o en las ferias. También tuvieron otro tipo de clientela, los grandes hacendados de la Isla, como fueron, por ejemplo, los Condes de la Vega Grande, que para la Casa Condal de Juan Grande, que contaba con un gran número de animales (caballos y mulas), solían contratar periódicamente los servicios de varios albarteros, quienes se trasladaban a la hacienda a realizar y a reparar las distintas albardas necesarias:

Con mi padre pasé largas temporadas en Juan Grande contratados por el Conde de la Vega Grande, para hacer albardas y arreglos. (J. Rodríguez, albartero de Ingenio)

Este oficio se desarrolla generalmente dentro del seno familiar. El albartero es el cabeza de familia, a quien sus hijos varones le ayudan, desde pequeños, en las diferentes tareas. En muchos talleres también existió la figura del aprendiz, un joven, generalmente sin ninguna relación de parentesco con el albartero, a quien asiste para aprender el oficio.

3.4.3. DISTRIBUCIÓN TERRITORIAL DE LA ACTIVIDAD

Siguiendo los estudios realizados por la Dra. Rodríguez Pérez-Galdós (RODRÍGUEZ, 1992), hasta los años cincuenta del presente siglo en muchos de los pueblos de Gran Canaria había al menos 2 albarteros, pues cada agricultor tenía una bestia (burro, mulo, caballo, yegua) de carga y una yunta de bueyes para arar (los grandes hacendados del Sur requerían los servicios de estos artesanos para avituallar los camellos, animales que normalmente se utilizaban en estas zonas para acarrear frutas).

La presencia de los albarteros era imprescindible en cualquier zona de la geografía insular, pues se encargaban de tener a punto los atalajes necesarios para el uso de la bestia como medio de transporte. Entre los pueblos en los que hemos constatado que trabajaron albarteros hasta los años setenta, tenemos: Telde, Ingenio, Tejeda, La Aldea, Teror, Gáldar, Agaete y Artenara.

Hay que indicar que el número de albarteros en algunos pueblos era mayor que en otros, realidad que estaba en función del número de habitantes y de las características económicas y de comunicación del territorio:

(...) *habían dos albarteros en Telde, dos en Ingenio, dos en los Arbejales y uno en Gáldar...* (G. Padrón, albartero de Telde).

Hemos constatado la existencia en Gran Canaria de un lugar reconocido como el principal centro productor de albardas; nos referimos a Los Arbejales, pago situado en el Término Municipal de Teror. Este pequeño pueblo se convirtió a su vez en cuna de la mayoría de los albarteros de la Isla, ya que muchos de los que desarrollaron su oficio en lugares tan alejados de Teror como puede ser la Aldea de San Nicolás, procedían de Los Arbejales. No sabemos con exactitud los motivos que dieron lugar a que el barrio de Los Arbejales se instituyera como una base importante de producción de albardas. Creemos que uno de los motivos que pudo incidir para que gran parte de su población masculina se dedicara a este oficio haya sido la gran demanda de la que este producto era objeto, y la gran aceptación que tenían las albardas elaboradas en esta zona (características morfológicas), por lo que los jóvenes de Los Arbejales encontraron en la práctica de esta actividad económica una buena solución para captar ingresos en metálicos.

El trabajo de los albarteros de Los Arbejales estaba muy reconocido por el resto de los artesanos del mismo oficio. Muchas personas llegaban a este pueblo para realizar sus encargos, pernoctando incluso varios días en él, a la espera de que el artesano terminara su trabajo.

Para la realización de esta investigación sólo hemos podido contar con tres albarteros, pues nos ha sido imposible hallar algún otro vivo. Estos artesanos se localizan en Telde, en Ingenio y en Teror.

Hemos realizado un mapa en el que señalamos la ubicación de los albarteros actuales y de aquellos albarteros de cuya existencia tenemos constancia, hasta hace pocos años. Estos últimos los hemos aglutinado bajo el término de históricos recientes.

En el mismo mapa indicamos la potencialidad de la presencia de estos artesanos en toda Gran Canaria. Hemos dividido la Isla en series de unidades que responden a las características geomorfológicas del terreno. Los valores tomados para indicar la mayor o menor representación de esta actividad en el territorio, parten de las propias características del oficio. En el caso de los albarteros no sólo resaltamos las zonas donde viven o vivían, sino también aquellas en las que desarrollaron su actividad ambulante, por lo que muchas localidades se convierten durante varios días e incluso meses en sede de estos artesanos.

3.4.4. DIFERENTES PAUTAS ENTRE LOS TALLERES ESTUDIADOS

Hemos podido averiguar una serie de aspectos y características que marcan algunas de las diferencias subsistentes en el trabajo de los distintos albarteros de esta Isla. Estas diferencias están relacionadas básicamente con la morfología de los productos, con las nomenclaturas y con las diversas operaciones procesuales. Esta conducta nos lleva a determinar y señalar que la albartería se comporta como una actividad de marcado carácter localista.

Los albarteros ejecutaban algunas de las fases de producción con unas acciones y unas terminaciones muy personales. Muchos de estos estilos parten fundamentalmente de la demanda a la que estaba sometido cada uno de los artesanos. Los clientes y sus necesidades marcaban el tipo de objeto que se debía elaborar. Aunque no debemos olvidar la existencia de estos rasgos individuales, podemos aglutinarlos y distinguir dos formas o estilos generales, uno que agrupa a los albarteros del Sur de la Isla, y otro que recoge la actividad en el Norte.

Uno de los primeros aspectos que más nos ha llamado la atención es la existencia de una nomenclatura diferente para las distintas partes que forman una albarda. En el Este y en toda la zona Sur de la Isla, denominan a los palos que forman el esqueleto de sostén de la pieza, cuando ya están forrados y rellenos de paja, *testeros*, mientras que en el Norte los denominan *cargaera*. Otra parte de la albarda que tiene también varias designaciones es su parte central, que es conocida como *principal* en la zona Sur y en el Norte como *carola*.

Otros aspectos que marcan rasgos de variabilidad tipológica dentro de la albartería, son los derivados de la existencia de dos modelos de albardas de carga, que están directamente relacionadas con la localización de los artesanos y con el tipo de cliente a que van destinadas. Los albarteros del Sur atienden generalmente una demanda que surge de su entorno inmediato, por lo que las albardas que realizan van a usarse en zonas cercanas a la costa, y como consecuencia llevarán el modelo de *principal recto*. En cambio, los albarteros del Norte, respondiendo a estas mismas pautas de comportamiento, realizarán sus albardas con el otro modelo de *principal*, el que posee la parte trasera más larga que la delantera, con el objeto de que se sujete mejor a la bestia y no se ruende en los trayectos accidentados. Dada la orografía de la Isla, las albardas del Norte (por ejemplo, las de Los Arbejales de Teror) tuvieron una gran aceptación aumentando sus clientes potenciales en todo el territorio insular, que se acercaban hasta dichos pueblos a realizar sus encargos:

Debido a todo ello muchas eran las gentes que venían a los Arbejales a hacer encargos, esperando incluso en el pueblo varios días hasta que les terminase el encargo. Otras veces nosotros recogíamos el encargo y luego los enviábamos en Coches de Hora. Los Coches de Hora hacían dos rutas, una de ellas hacia Santa Brígida y otra hacia Valsequillo (S. Santana, albartero de Los Arbejales).

También es destacable cómo los albarteros localizados en los pueblos del Sur y Este de Gran Canaria fueron los encargados de cubrir la demanda de las *abastas*, pues fue en estas zonas donde el uso del camello como animal de carga estuvo más generalizado.

Otra diferencia de procedimientos entre los albarteros entrevistados es el sistema que cada cual emplea para unir los palos que llevan las albardas. Algunos unen estos palos cruzando uno de sus extremos y atándolos con hilo de pita; otros, en cambio, emplean como sistema de unión una pieza de hierro arqueada en forma de herradura a lo largo de las esquinas cruzadas, asegurándola mediante una serie de clavos. Un último sistema consiste en realizar en uno de los extremos de cada uno de los palos una pequeña hendidura, en la que posteriormente se ajustará el extremo opuesto del otro palo, rematando esta unión con tachuelas.

El acabado de la *cabeza de los testeros* traseros de las albardas representa también otra de las variantes tipológicas constatadas. En algunas zonas se realizaba de forma redondeada (Telde y Los Arbejales de Teror), mientras que en otras se confeccionaba con la forma recta para impedir un deslizamiento de la carga. Existían clientes que pedían este tipo de cabeza en el testero trasero. Por ejemplo, los agricultores de Aldea Blanca y de Sardina del Sur (Santa Lucía de Tirajana), demandaban este tipo de albarda, pues *ellos solían transportar matos de calentón que era muy malamañado para cargar* (J. Rodríguez, albartero de Ingenio).

Una última diferenciación que hemos captado está relacionada con la terminación de los *testeros*. Sólo los albarteros del Norte realizaban un corte longitudinal, que posteriormente cosían bajo el cabezal de cada uno de los testeros, con la finalidad de que sirvieran para extraer, a través de ellos, los palos de los testeros cuando era preciso repararlos.

CONCLUSIONES

La albadería es un oficio tradicional que podemos considerar desaparecido en Gran Canaria: en la actualidad no hay ningún artesano en activo

La albartería es un oficio tradicional que consideramos desaparecido en Gran Canaria, pues no hemos hallado a ninguna persona que lo continúe practicando. Los tres albarteros que pudimos localizar, y que nos sirvieron como únicos informantes, se encontraban, no solamente retirados de la actividad, sino que a su vez no tenían ni conocían a nadie que pudiera continuar con esta labor artesanal.

Sobre la práctica de este oficio no se tenía ninguna referencia bibliográfica, por lo que, si no hubiéramos realizado la investigación en estos momentos, creemos que hubiera sido imposible obtener el grueso de los datos que aportamos en este libro, pues no debemos olvidar que sólo uno de los tres albarteros entrevistado poseía no sólo los medios sino también la fuerza suficiente para reproducir, por unos días y para esta investigación, el oficio, y desgraciadamente, debido a su reciente fallecimiento, un estudio futuro sobre esta actividad carecerá, irremediablemente, del rigor de los datos que proporcionamos en este trabajo.

En nuestra investigación no nos hemos contentado con recoger información sobre el comportamiento de esta actividad, sino que además hemos llevado a cabo un análisis de los diferentes datos obtenidos. Seguidamente y de forma sintetizada presentamos las conclusiones más significativas e ilustrativas de los diferentes aspectos que caracterizaron a la albartería y que nos conducirán a un más exhaustivo conocimiento del oficio.

La mayor parte de las materias primas empleadas por estos artesanos era de carácter local, es decir, eran apropiadas por el artesano de su entorno inmediato: jerga, paja de centeno, hilo de pita, maderas, lino, etc. Solamente un pequeño grupo eran artículos de importación: bayeta, hilo carreto, lona y museлина.

Cuando se sucedían situaciones de graves crisis económicas a nivel nacional o internacional, las Islas quedaban desabastecidas de la mayoría de los productos de importación, y los que llegaban alcanzaban precios desorbitados, esta situación obligó a los artesanos a buscar un artículo local que pudiera sustituir al importado. Es de destacar como indicadores de esta condición la sustitución del hilo carreto por hilo de pita, o la lona por tela de lino o tela hilada, etc.

En relación con los medios de producción utilizados por los albarteros es

destacable su simplicidad, a pesar de que intervienen y forman parte de un proceso de producción complejo. Otra de las características subrayable es que la mayoría gozan de una gran especialización, es decir, son empleadas exclusivamente por estos artesanos. Esta característica obligó a los albarteros a ser ellos preferentemente quienes se encargasen de su elaboración, o de encomendar a otro artesano su realización.

Desgraciadamente muchas de estas herramientas han desaparecido de los antiguos talleres, por lo que para esta investigación tuvimos que emprender un profundo y metódico sondeo para localizarlas y poder estudiarlas.

Es destacable cómo algunos albarteros utilizaron algunas herramientas diferentes a las empleadas por sus colegas. Por ejemplo, hemos localizado a un artesano que recurre, para la ejecución de la acción de empujar y apretar, a un *callao*, mientras otros se ayudan del mazo para realizar esta misma operación.

El lugar de trabajo de los albarteros no cumple, a diferencia de otros talleres artesanales, con una distribución modular, cualquier lugar amplio es suficiente para que el artesano distribuya los distintos elementos que le son imprescindibles para trabajar, aunque eso sí, el albartero siempre los instalará en las inmediaciones o alrededor del lugar donde el se sienta a trabajar; es decir, los colocará a mano.

La elaboración de cada uno de los productos resultados de la albartería, obliga a que los artesanos que practiquen este oficio posean un alto dominio sobre las medidas y las proporciones. Esta precisión les es imprescindible al tener que recurrir a ellas continuamente para elaborar un producto a partir de unas mínimas medidas, No hay que olvidar que cualquier fallo en las dimensiones obligará al artesano a realizar nuevamente otra albarda, desaprovechando todo o casi todo el material que se empleó en la primera. Las albardas son objetos que deben ser realizados de tal forma que queden perfectamente ajustados a la anatomía de la bestia a la que estén destinadas, pues de no ser así, puede producir molestias y heridas en el lomo del animal, como también provocar que la carga que se deposite sobre ella no quede bien sujeta.

Cada una de las acciones que forman parte del proceso de producción son ejecutadas por los albarteros a través de unos gestos seguros y rápidos. El artesano, con precisión, agilidad y fuerza, ejecuta fase a fase la elaboración de una albarda. La albartería puede ser representada a partir de unas determinadas acciones a las que recurren todos los artesanos de este oficio.

La observación del trabajo de cada uno de los albarteros entrevistados nos ha mostrado diferencias entre los talleres. El origen de estas desigualdades responde a diferentes causas:

- a) aprendizaje del artesano; el proceso de endoculturación al que ha sido sometido el artesano está basado en la repetición de unas mismas pautas de comportamiento heredadas de su padre u otro familiar directo.
- b) demanda; el artesano dirige su trabajo y finalmente su producción a las exigencias de su clientela, siguiendo fielmente sus criterios. Esta adecuación determina una forma de trabajar concreta.
- c) uso de determinadas herramientas en el taller. La manipulación de las herramientas origina la puesta en ejecución de una serie de gestos y acciones particulares dentro del proceso de producción, e incide, frecuentemente, en el acabado del producto final.
- d) caracteres particulares del artesano. Un albartero, a partir de ensayos y aplicación de pequeños cambios, va introduciendo lentamente nuevas y diferentes aportaciones a la actividad y más concretamente a su trabajo.

La producción de los albarteros no se caracteriza por su variedad, pues el objeto más demandado era la albarda de carga, aunque existía otra oferta como era la de albardas de monta, abastas, etc., aunque estos productos eran muy poco solicitados.

Estos objetos, debido a que cubrían una demanda determinada, se caracterizan por presentar notables diferencias entre ellos. Esta variedad podía responder a su uso; son destacables, por ejemplo, los dos tipos de albardas de carga localizadas: una de ellas era empleada para el transporte en terrenos llanos, y la otra en terrenos accidentados.

Esta tipología productiva también nos señala el importante conocimiento que tenían los artesanos sobre las actividades en las que era empleado el objeto en cuestión.

Todos los albarteros terminan, a partir de la demanda que cubren, especializándose en una producción determinada, por lo que podemos encontrar sustanciales diferencias entre los productos elaborados por dos albarteros asentados en lugares distintos.

La producción resultado de este oficio ha experimentado variaciones a lo largo de los años. Esta realidad obedece a que muchas de las funciones que cubrían algunos de estos artículos han ido desapareciendo o éstos han sido sustituidos por otros artículos. Es subrayable cómo desde finales de los años setenta se dejan de elaborar en Gran Canaria las *abastas*, debido a que se abandona el uso del camello como animal de acarreo, pasando a ser los vehículos de tracción mecánica los encargados de realizar estas labores.

Nuestro objetivo de enumerar y describir cada uno de los objetos que han sido producidos por los albarteros, no ha podido ser cubierto, debido a que algunos de estos objetos han desaparecido de su entorno tradicional, como consecuencia de que se ha abandonado su producción por su pérdida de funcionalidad.

La albartería no ha experimentado una evolución significativa a lo largo de los años, su desarrollo ha seguido una trayectoria lineal. En la albartería no se han dado cambios sustantivos con respecto al uso de las herramientas tradicionales; los actuales albarteros, hasta el mismo instante de su retirada, siguieron empleando los mismos utensilios utilizados por sus padres y abuelos. En relación a los cambios que se hayan podido suceder respecto a la evolución en el empleo de las materias primas, es resaltable cómo las variaciones que se han dado obedecen, más que a una evolución o cambio, a una sustitución de unas por otras, debido a la desaparición de algunas de ellas de los circuitos isleños.

Otro aspecto que acaparó nuestra atención a lo largo del transcurso de esta investigación, fue el rico léxico relacionado con esta actividad (herramientas, acciones procesales, las diferentes partes que componen cada uno de los productos elaborados por estos artesanos, etc.). Estos conocimientos nos sugirieron realizar las fichas descriptivas de objetos utilizando los mismos términos empleados por los artesanos, pues creímos que debíamos llamar a los distintos elementos que forman parte de un objeto del mismo modo en que eran identificados por sus productores. Además, recoger todos estos términos tenía como objetivo evitar que una parte tan importante de la cultura tradicional de un pueblo se perdiese, al desaparecer los últimos albarteros de Gran Canaria.

La albartería es un oficio artesano que pertenece al grupo de actividades tradicionales que se encontraron sumidas en un cambio económico y social que las hicieron tambalearse y finalmente incidieron en su definitiva extinción. Al desaparecer la función que cubrían los productos resultantes de la albartería, o ser sustituidos por otros objetos, cae la demanda y la rentabilidad de este oficio.

Podemos destacar cuatro causas específicas que contribuyeron a la desaparición de la albartería del contexto económico y social de la Isla, éstas son:

1. Los cambios sociales y la pérdida de contexto.
2. Oferta y demanda del producto.
3. Dificultad para la captación de materias primas necesarias.
4. Ausencia de relevo generacional.

- 1. Los cambios sociales y la pérdida de contexto.** La economía canaria se ha caracterizado a lo largo del tiempo por su estrecha dependencia de la agricultura, tanto la de subsistencia, propia de las zonas de medianías y cumbres, como la de monocultivos inducidos por las redes internacionales de comercialización.

Relacionados directamente con el sector agrícola se desarrollaron una serie de modos tradicionales de producción no agropecuarios, ejecutados, en su mayoría, por los propios campesinos, jornaleros o propietarios de pequeñas explotaciones, aprovechando el tiempo que dejaban libre las labores agrarias, completando, de esta forma, un modelo de autoabastecimiento de útiles necesarios y vinculados directamente al mundo rural (aperos agrícolas, herramientas, vestimenta, etc.), y que dieron lugar al desarrollo de los diferentes oficios artesanos tradicionales.

Siguiendo este fenómeno, la albartería se nos presenta como una actividad económica complementaria de la agricultura.

El “cambio social” que se instaura paulatinamente desde principios del presente siglo, y que se agudiza a partir de la década de los cincuenta, provoca una desintegración del *status quo* imperante y termina por romper el equilibrio entre dos actividades complementarias: la agricultura y la artesanía.

La albartería, al ser un oficio basado en una estructura económica consolidada y no necesitar desarrollar ninguna estrategia de evolución, sufrirá irremediablemente un rápido proceso de desaparición.

- 2. Oferta y demanda del producto.** Los productos resultados de la albartería cubrían una demanda existente dentro del ámbito rural. Cada uno de estos objetos jugaba una función determinada y estaban dirigidos a sectores económicos concretos.

Tras el análisis de los datos recogidos entendemos que la desaparición de la demanda de estos productos obedeció a dos motivos centrales:

- a) La desaparición de las actividades económicas a la que estaba dirigida. Un ejemplo de ello lo tenemos en la agricultura; este sector ha ido entrando desde mediados de siglo en una profunda crisis que ha llevado al abandono generalizado de la mayor parte de las tierras tradicionalmente destinadas a cultivo. Ello repercute directamente en el número de campesinos y, por lo tanto, en la caída de

la demanda de algunos objetos imprescindibles para la ejecución del trabajo agrícola.

- b) El surgimiento de nuevos objetos que vienen a cubrir la función que hasta ahora tenían las albardas en general. Nos referimos principalmente al uso generalizado de vehículos a motor por parte de los agricultores, tanto como medio de transporte como de vía para acarrear mercancías. La utilización del vehículo de forma ordinaria obedece básicamente a la apertura y mejora de carreteras.

3. Dificultad para la captación de las materias primas necesarias.

Otro motivo que ha contribuido a la crisis y final desaparición de la albartería, fue el endurecimiento de las condiciones físicas y sociales de acceso a ciertas materias primas que eran imprescindibles para la elaboración de los productos. Nos referimos concretamente a las dificultades para localizar, a partir de finales de los sesenta, productos como la *jerga* y la paja de centeno. En relación a la *jerga*, su realidad obedeció directamente al abandono por parte de las antiguas tejedoras (eran ellas las encargadas de la confección de este paño) de esta actividad, obligadas principalmente por la caída de la demanda de productos elaborados con lana. Las nuevas modas, basadas en la utilización de vestidos elaborados con tejidos sintéticos, hicieron que las tejedoras dejaran de suministrar a partir de entonces gran parte del ajuar doméstico que hasta mediados de siglo habían estado cubriendo.

Con respecto al abastecimiento de la paja de centeno, debemos señalar cómo los agricultores isleños abandonan el cultivo de este cereal debido básicamente a la caída del sector agrícola tradicional, y a la sustitución de éste por un modelo económico capitalista, basado en el cultivo de productos agrícolas de exportación.

4. Ausencia de relevo generacional. La desaparición de esta actividad, como a su vez la dificultad para un posible fenómeno de recuperación, obedece a la falta de relevo generacional. No hemos localizado, ni hemos tenido noticia alguna, de la existencia de algún practicante o conocedor experimentado con edad joven.

La mayor parte de los posibles candidatos a perpetuar estos oficios han sido atraídos y se han dirigido finalmente hacia actividades económicas relacionadas con el sector servicios, fundamentalmente la hostelería y la construcción.

Por todo ello, todo el conocimiento tecnológico inherente a la albartería está en manos de la última generación de miembros de una sociedad tradicional ya extinta.

Concluyendo, no podemos considerar la albartería, simplemente, como una actividad laboral, sino también como un conjunto de conocimientos que forman parte de nuestro acervo cultural. Jugó, junto con el resto de los oficios tradicionales, un importante papel a lo largo de la Historia de las Islas Canarias, abasteciendo a la población de objetos necesarios para el desarrollo no sólo de las actividades domésticas sino también de las sociales y económicas, adaptando los modos de producción a los recursos naturales ofrecidos por el medio.

Actualmente estamos viviendo el umbral que nos separa definitivamente de aquellos tiempos en que estos oficios cumplían una finalidad concreta. Quedan los relictos a punto de extinguirse, y con ellos los conocimientos a ellos asociados. Por ello debemos poner los medios, por una parte, para evitar que estos oficios artesanos queden en el olvido, y, por otra, para revitalizarlos hasta más allá del límite de la viabilidad.

La albartería, al igual que otros trabajos tradicionales, se caracteriza por ser una actividad singular y valiosa, en la que perviven recuerdos de épocas pasadas y en la que podemos contemplar realidades sociales y económicas extintas.

Debe existir inquietud, sensibilidad y medios para poder mantener estos oficios, aunque sea de forma artificial. La última generación de artesanos tradicionales debe ser apoyada para mantener en activo, hasta el fin de sus días, estos oficios, realizando y enseñando a aprendices las técnicas y procesos propios de la actividad.

Los oficios tradicionales forman parte del patrimonio etnográfico, pues aportan no sólo unos saberes sino también unos medios y una tecnología dignos de conservación y estudio. La actividad de estos hombres indica una estrategia de adaptación al medio que les rodea y al sistema social y económico en el que se encuadra.

GLOSARIO

Son muchos los términos
y vocablos empleados por
los albarderos grancanarios
para identificar su trabajo
y los distintos elementos
que forman parte de sus
productos

El siguiente listado de términos recoge los vocablos y expresiones empleados por los albarderos de Gran Canaria relativos a las materias primas empleadas, las herramientas, acciones y gestos del proceso de producción y las distintas partes o elementos que forman parte de los distintos objetos artesanos elaborados por ellos.

- *Abasta*: Aparejo de carga, semejante a las albardas, pero que es utilizada en los camellos. Se caracteriza por llevar un relleno de hojas de trigo, a diferencia de las albardas.
- *Albarda*: Aparejo que se utiliza para que las bestias puedan acarrear carga. Es una estructura formada principalmente por una almohadilla en forma de “V” invertida que lleva en su interior un relleno realizado con paja de centeno y dos palos cruzados en cada extremo de la albarda.
- *Albarda de media monta*: Albarda de monta que tiene como elemento diferencial el poseer como elemento de decoración una sola hilera de bastos bajo la cabeza del testero delantero.
- *Albarda de monta*: Albarda utilizada principalmente como montura, y no como sistema de carga. Esta albarda se caracteriza por ser más liviana que el resto de las albardas, y por llevar como elemento decorativo dos líneas de bastos bajo el cabezal del testero delantero. Frecuentemente era utilizada en monturas caballares.
- *Albardilla*: Nombre que también se le da a la *abasta*. Véase *Abasta*.
- *Baste*: Denominación utilizada en algunas zonas de la Isla para referirse a la *abasta*. Véase *Abasta*.
- *Bastillado*: Sistema de cosido que se realiza en algunas partes de las albardas, como sistema de adorno en algunos casos y como refuerzo de costura en otros.

- *Bastos*: Líneas horizontales o verticales que se trazan mediante una serie de pasadas de costuras, que son utilizadas unas veces como elementos decorativos y otras como refuerzo de costura.
- *Balagos*: Manojos de paja.
- *Ballesta*: Tela de colores que se utiliza para forrar la cruceta de las albardas.
- *Cabezal del testero*: Parte central de los testeros. Zona donde se localiza la unión de los dos palos que cubren los testeros.
- *Callao*: Piedra pulida por el batir del agua, y que se localiza en los barrancos y en las playas.
- *Cargaera*: Denominación que recibe en algunas localidades el testero delantero de la albarda.
- *Carola*: Denominación utilizada por los habitantes de los pueblos localizados en el norte de la Isla para referirse al principal. Véase *principal*.
- *Cincha*: Elemento exento de las albardas, que se utiliza para atar la albarda al lomo del animal para que no se mueva. Las cinchas están realizadas con hilo de pita o sogá, a través de una serie de trenzados del mismo.
- *Costales*: Partes laterales de las albardas.
- *Embalillado*: Laterales de la albarda que se encuentran situados bajo los testeros. En esta zona de la albarda se dispone el relleno, es decir, la paja de centeno, de forma vertical.
- *Empleita*: Tira formada por el trenzado de paja, o de hojas de palmera.
- *Encerado*: Denominación que recibe la tela de colores vivos (rojo y amarillo) utilizada por los albarderos para forrar la cruceta y la tajaría.
- *Escondeero de la varilla*: Denominación que reciben los laterales de la albarda situados bajo los testeros. Véase *embalillado*.

- *Frontil*: Pieza formado por dos pequeñas almohadillas rellenas de paja o de tiras de palmeras y forradas con tela de *jerga*.
- *Hilo carreto*: Hilo de gran resistencia, de color canelo, utilizado en la confección de las albardas.
- *Hilo de pita*: Hilo realizado con la hoja de la pita. Conocido también con la denominación de *soga*.
- *Horquilla*: Utensilio formado por una barra de madera larga, que lleva en uno de sus extremos como forro una pieza de hierro, rematada con una punta en forma de dos pequeños apéndices laterales. Esta herramienta es empleada por los albarderos para empujar la paja dentro de la albarda.
- *Jerga*: Tejido de lana, tosco y grueso, que se confecciona con dos y cuatro lizos en un telar manual. Destacan sus colores blanco y negro.
- *Lona*: Tela de gran resistencia utilizada para forrar las albardas.
- *Muselina*: Tejido de textura fina y color brillante que se emplea para forrar el *sudadero*.
- *Principal*: Parte central de la albarda. Este elemento de la albarda es el primero que confeccionan los artesanos y al que se va anexionando el resto de los elementos.
- *Rebastillado*: Se conoce con este término al doble *bastillado* que se realiza en una zona concreta de la albarda. Esta operación se ejecuta en concreto en el cabezal del testero delantero de las albardas de monta. Generalmente se confecciona con hilos de colores.
- *Sudadero*: Parte de la albarda que se encuentra en contacto con el lomo del animal. Recibe esta denominación por ser la que recoge el sudor de la bestia.
- *Tajarria*: Banda situada en la parte trasera de la albarda, en concreto bajo la cruceta, y que tiene como función sujetar y afirmar la albarda en el lomo del animal. La tajarria también se encuentra unida a la albarda

por sus extremos. La tajarría se sitúa pasándola por debajo del rabo de la bestia. Esta banda está, al igual que la cruceta y la cincha, confeccionada con hilo de pita. La tajarría se forra tras ser confeccionada con la propia tela que se haya utilizado para confeccionar la albarda.

- *Tameña*: Denominación con que también se conoce la jerga. Véase *jerga*.
- *Tela hilada*: Tela de lino que era utilizada antiguamente para confeccionar las albardas debido a sus características de dureza y gran resistencia.
- *Tela de saco*: Tejido tosco y fuerte, que debe su denominación a ser utilizado de forma generalizada como tela para realizar los sacos, donde se transportan principalmente artículos vegetales.
- *Tela encerada*: Véase *encerado*.
- *Testereros*: Piezas de la albarda, formadas por unos palos de maderas cruzados, que se encuentran recubiertos por fibra vegetal y finalmente envueltos con tela. Las albardas poseen dos testereros, el delantero y el trasero. Constituyen los laterales de las albardas, que se encuentran levemente levantados sobre el principal.
- *Testero delantero*: Testero que se encuentra situado en la parte delantera de la albarda, en concreto, dispuesto cerca de la cabeza de la bestia.
- *Testero trasero*: Testero que se encuentra situado en la parte trasera de la albarda, el que se dispone en la cadera de la bestia.
- *Zalea*: Lana de oveja sin tratar que se utiliza como forro de las albardas de monta.

LA CONSTRUCCIÓN DE JAULAS DE CAÑA EN GRAN CANARIA

El jaulero cuenta con un importante arraigo en la sociedad tradicional canaria como consecuencia de la enorme afición que existe en las Islas a los pájaros, especialmente los canarios



El modo de vida agrario tradicional imperante en la sociedad de Gran Canaria durante la pasada centuria y comienzos de la presente, no concedía al campesino demasiados momentos de ocio. Sin embargo, en los períodos pre y postzafra existían momentos de menor necesidad de mano de obra que permitían compaginar actividades complementarias a la agricultura con el desarrollo de ciertas actividades que podríamos llamar lúdicas, y que están íntimamente relacionadas con las características de los ecosistemas canarios. El medio proporciona el hábitat donde se desarrollan multitud de aves paseriformes de melodiosos cantos, y al mismo tiempo las materias primas necesarias para el desarrollo de una actividad muy arraigada en el campesino canario: la construcción de jaulas de caña.

Pretendemos con este trabajo mostrar los aspectos más importantes de esta actividad artesana, señalando que la captura de los datos ha tenido que superar muchos problemas, debido a la situación de inactividad en la que se encuentran sus últimos representantes.

Esta labor artesanal estriba en la elaboración de diferentes modelos de jaulas para pájaros, empleando como materia prima fundamental las cañas de barranco. El oficio de jaulero cuenta con un importante arraigo en la sociedad tradicional canaria, como consecuencia de la enorme afición que existe en las Islas hacia los pájaros, especialmente los canarios. Sin embargo, nunca se desarrolló ni funcionó como un oficio propiamente dicho, ya que los jauleros siempre se dedicaron a la construcción de jaulas como una ocupación secundaria.

La construcción de jaulas es, pues, una artesanía que ha surgido básicamente de la afición por las aves de los propios artesanos. Los jauleros se iniciaron en esta labor elaborando sus propias jaulas y las del entorno familiar. Sin embargo, la demanda fue creciendo hasta el punto de que los vecinos de los barrios y pueblos cercanos a la casa del jaulero acudían a éste para encargarse de las jaulas que necesitaban.

Nunca me he dedicado a vender las jaulas, las hacía para mí (A. Felipe, jaulero de Moya).

Existe, por lo tanto, una notable diferencia respecto al resto de los oficios en vías de desaparición que estamos estudiando. Aquellos siempre constituyeron el modo de vida principal con el que ganarse el sustento, al menos durante ciertos períodos. La construcción de jaulas, sin embargo, fue una ocupación accesoria que sólo ocasionalmente llegó a convertirse en una ocupación que aportaba unos ingresos regulares.

Todos los artesanos actuales a los que hemos tenido acceso coinciden en manifestarnos que esta labor artesanal nunca ha sido considerada por ellos como un oficio que hayan practicado en exclusividad. Al contrario, la construcción de jaulas la han desarrollado con dedicación parcial, respondiendo principalmente a encargos y como una fórmula de complementar la renta familiar.

El origen de este oficio en la isla de Gran Canaria se encuentra muy vinculado a las primeras capturas de pájaros canarios (*Serinus canaria*), que se exportaban a Europa desde el siglo XVI, ya que los propios cazadores elaboraban las jaulas para las capturas y para el transporte de las aves:

Las Canarias fueron explotadas sistemáticamente y sus productos concurren a los principales mercados mediterráneos y atlánticos. Productos variados, incluyendo a los propios moradores del archipiélago, fueron conocidos en Italia, España, Portugal, Francia. De ellos uno llamó la atención de los europeos, en especial por su canto: el pájaro canario. Su comercio fue activo desde el mismo momento del inicio de la conquista, y a la conclusión de ésta siguió interesando a los mercaderes su trato hasta el siglo XVIII, época en que decae por haberse logrado la reproducción de los pájaros en cautividad (LOBO, 1987:193).

Entre las obligaciones del cazador de pájaros se encontraba la construcción de jaulas de transporte. Este hecho ya era recogido en los documentos mercantiles de la época:

(...) Su viaje y bastimentos los pagará el flamenco, a quien entregará lo que cazare, con la pena de pagarle 50 reales por cada docena vendida sin su permiso. También se compromete Benítez a construir las jaulas que necesite para guardarlos (TORRES, 1988:888).

Tenemos que señalar que desde principios de siglo, cuando comienza a generalizarse el uso del alambre de hierro en la Isla, empiezan a realizarse jaulas de madera y alambre, que conviven con las tradicionales de caña. Originán-

dose así la coexistencia de dos tipos de jaulas que responden a unas mismas necesidades y funciones, y en las que se repiten unos mismos modelos, pero que son realizadas con materiales diferentes. Representan dos formas de trabajo distintas que dan un idéntico producto destinado a una misma función.

En nuestro estudio nos hemos centrado en el estudio de las jaulas de caña, pues es esta modalidad de construcción de jaulas la que consideramos como recientemente desaparecida. Actualmente se puede localizar a muy pocos artesanos que hayan ejercido este oficio en el pasado, y todos ellos cuentan con una edad muy avanzada.

La distribución y asentamiento tradicional preferente de los jauleros dependieron más de la presencia de los pájaros que de la cercanía a las materias primas. A diferencia de la mayoría de los oficios artesanos, la construcción de jaulas es una actividad cuyos conocimientos y ejercicio no depende exclusivamente de un proceso de aprendizaje basado en la transmisión de los conocimientos de unos individuos a otros, sino que ha sido un oficio aprendido individualmente por los propios practicantes por motivaciones personales, por lo que no ha dado lugar a la creación de clanes familiares de jauleros.

Otro aspecto que diferencia esta actividad del resto de los oficios artesanos recientemente desaparecidos es la extremada sencillez de sus técnicas. La mayoría de los jauleros actuales han aprendido la actividad a través de la observación, examinando en ocasiones el trabajo de algún otro jaulero, o fijándose básicamente en una jaula ya elaborada e intentando repetirla. Es un oficio exclusivamente masculino e individual, y que se inicia a una edad muy temprana.

Desde los siete años empecé a hacer jaulas. No me enseñó nadie, sino que al ver hacerlas y observando algunas ya hechas, las fui sacando (J. Déniz, jaulero de Santa Brígida).

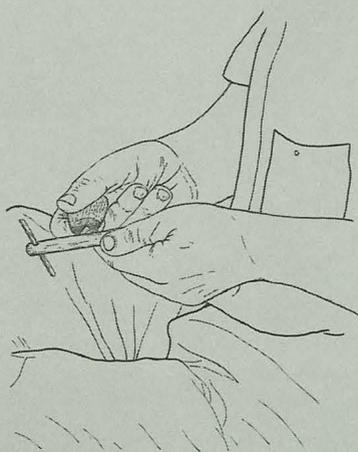
Tenemos constancia, tanto por las fuentes documentales como por los testimonios orales de los jauleros de caña que hemos entrevistado (Guía, Moya y Santa Brígida), de que esta actividad estuvo extendida por todos los pagos y pueblos de la Isla de forma considerable:

En todos los barrios de Moya había un jaulero (A. Felipe, jaulero de Moya).

Los variados ecosistemas con abundantes aves y la cercanía a los cañaverales en los barrancos proporcionaban el marco idóneo para la residencia del jaulero.

LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN

Los jauleros no precisan de muchas herramientas para ejecutar su trabajo; no obstante, con la destreza que muestran en su manejo, obtienen un provecho sustancial de unos instrumentos aparentemente simples



4.1.1. EL TALLER

Cualquier habitáculo amplio y luminoso puede convertirse en el taller de un jaulero, pues no se precisan unos requisitos ni unas condiciones específicas para la construcción de jaulas.

Generalmente los patios o las azoteas de las casas terminan convirtiéndose en los talleres ocasionales de los jauleros. Estos lugares están total o parcialmente al aire libre, pues es imprescindible para la ejecución de este oficio que gocen de una gran luminosidad, para que el artesano pueda manipular las pequeñas piezas y herramientas comunes en el proceso de construcción de las jaulas. También son espacios amplios que permiten un desenvolvimiento desahogado y cómodo, indispensable para maniobrar con las materias primas, especialmente en la fase de almacenamiento y preparación. No hay que olvidar que los jauleros utilizan como materia prima principal las cañas, y éstas pueden alcanzar importantes dimensiones, de 3 a 4 metros de altura, y en fases como la preparación y su tratamiento, por ejemplo, requieren espacios amplios.

Estos talleres se caracterizan por la sobriedad de los elementos mobiliarios. El artesano no necesita habitaciones independientes para almacenar la materia prima, ni mobiliario que le sirva de soporte para los utensilios de trabajo, ya que esta actividad se distingue por la escasa variedad de herramientas empleadas. Sólo en ocasiones, algunos artesanos utilizan una mesa de grandes dimensiones sobre la que apoyan las jaulas para trabajar cómodamente, sobre todo en la fase final de su elaboración.

Los talleres, debido a su localización, son propiedad de los artesanos, trabajando en ellos durante toda su vida. Las casas de los jauleros están localizadas en un medio rural, generalmente en pequeños barrios de algunos pueblos de la isla. Su contacto con el medio es, de esta forma, muy estrecho, relacionando al artesano con la materia prima y con los pájaros destinados a poblar las jaulas.

4.1.2. LAS HERRAMIENTAS

Los constructores de jaulas de caña precisan de muy pocas herramientas para ejecutar su trabajo, no obstante, con la destreza que muestran en su manejo obtienen un provecho sustancial de unos instrumentos aparentemente simples.

a) Herramientas de perforación

1. **Barrena.** Instrumento que sirve para taladrar o hacer agujeros en

madera, metal u otro material duro. En su punta tiene una roca en espiral, y en el extremo opuesto, un mango. Los jauleros emplearon esta herramienta para horadar las cañas y para limpiar su interior, gracias a la rosca en espiral que tiene en su parte terminal.

b) Herramientas de corte

- 2. Cuchillo.** Instrumento formado por una hoja de hierro acerado y de un solo corte, con mango de metal, madera u otro material. El cuchillo que se utilizaba en este oficio no tiene especificaciones concretas; los únicos requisitos exigidos son que posea un tamaño grande y una hoja con un filo recto y afilado. Era una herramienta imprescindible para la ejecución de este oficio, pues con ella el artesano prepara y acondiciona la materia prima “pelándola”, limpiándola, etc. Es usado para la ejecución de dos de las acciones más importantes en la elaboración de la jaula, cortar y raspar. El jaulero debe poseer un gran control sobre esta herramienta, pues cualquier descuido puede estropear la materia prima con la que está trabajando.
- 3. Sacabocado.** También denominado *abridor* o *remachador*. El sacabocado es una herramienta usada por los cesteros y ocasionalmente por los jauleros. Es una pieza cilíndrica de madera con tres filos radiales equidistantes que se corresponden con tres muescas cortadas a bisel que sirven para abrir la caña longitudinalmente en tres tiras. El uso continuo desgasta y sobretalla las muescas del sacabocado, por lo que sus filos exigen un mantenimiento constante. Algunos jauleros sustituyen esta herramienta por el cuchillo.

c) Herramientas de medición

- 4. Compás.** El compás es una herramienta imprescindible para el jaulero. Consta de un pequeño mango ovalado de madera y dos pequeñas cuchillas piramidales de metal. El lado recto de cada una de estas cuchillas va embutido en el mango, quedando al aire solamente sus filos. Se utiliza para medir y marcar. Con el compás se toman las medidas que cada vara de caña debe tener en función de su colocación. Estas medidas son trasladadas al resto de las cañas que sean necesarias. También se usa el compás para marcar con simetría el

lugar donde se pretende horadar la caña antes de introducir la barrena. Para llevar a cabo este último gesto se presionan con fuerza sobre la caña las cuchillas del compás.

d) Herramientas de percusión

5. **Mazo.** Martillo grande de madera. Constituido por una sola pieza, totalmente de madera, utilizada a modo de martillo, en la que se pueden diferenciar dos partes: la cabeza, con la que se atiza, y el mango, por donde asirlo.

Los jauleros suelen utilizar esta herramienta para golpear las cañas y ajustarlas entre sí. También se usa durante la fase de remachar, con el objeto de que la cuña se introduzca en la *madrecilla* y se ajuste a la caña colindante. El jaulero, cuando coloca las astillas en los agujeros, las golpea para que queden bien embutidas. Algunos jauleros suelen sustituir el mazo por el cabo de los cuchillos, utilizándolo para asestar los golpes.

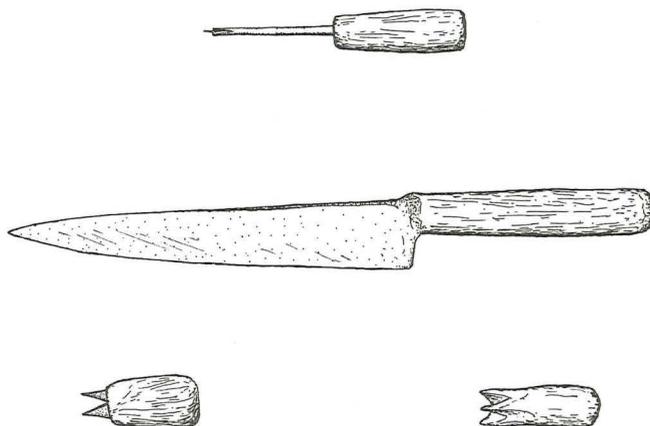


Fig. 17: Herramientas específicas de la construcción de jaulas

4.1.3. LAS MATERIAS PRIMAS

La caña es la única materia prima que se utiliza durante todo el proceso de elaboración de las jaulas.

La caña (*Arundo Donax L.*) es una gramínea de tallo leñoso, hueco y nudoso, que tiene hojas anchas, planas y lanceoladas, pudiendo alcanzar hasta los 6 metros de altura. Se desarrolla generalmente en los fondos de los barrancos y en los lindes de los cultivos de regadío, donde existe un cierto grado de humedad edáfica proporcionado por un nivel freático cercano a la superficie. Crecen asociadas, formando masas de cañaverales que alcanzan grandes extensiones. Es una especie que se multiplica muy bien por medio de la raíz rizomatosa que posee.

Su distribución va desde el Centro y Sur de Asia hasta el ámbito mediterráneo, abarcando la Península Ibérica y el Archipiélago Balear, donde se describen dos especies. Sin embargo, su posible origen en el Archipiélago Canario sigue siendo discutido, aunque parece ser que fue introducida por los primeros pobladores de las Islas.

Desde siempre fue una planta muy útil en Asia y Europa, empleándose como materia prima para la fabricación de cobertizos, cañizos, etc. A finales del siglo XVIII, Viera y Clavijo, en su obra *Historia Natural de las Islas Canarias*, nos habla de las múltiples utilidades que tiene la caña común:

Caña (Arundo). Planta útil, común y conocida que prospera admirablemente en nuestras islas (...). Los usos y utilidades de un cañaveral son bien notorios, pues las cañas se emplean en techos de las casas humildes, en cielos rasos de las más opulentas, en cañizos y biombos que dividen las salas, en cañas de pescar y de encender, en canastas y cestos, en bastones livianos para el paseo, en palizadas de huertos y jardines, catrecillos de camas, ruecas, torcederas, (...) jaulas, (...) (VIERA Y CLAVIJO, 1982:101).

La materia prima es recolectada por el propio artesano en los barrancos más cercanos a su residencia, almacenándola posteriormente en su propio domicilio:

Las cañas las recojo yo mismo. Siempre voy a cogerlas en el Barranco de Santa Brígida, pues mi casa, en la que siempre he vivido, está junto a este barranco (J. Déniz, jaulero de Santa Brígida).

Las cañas que van a emplearse en la elaboración de las jaulas deben recogerse a finales de la primavera y a principios del verano, concretamente durante los meses de mayo y junio, justo antes de la floración, pues es en esta época cuando las cañas presentan menos entrenudos vigorosos y no tienen demasiados estrangulamientos, denotando en estos momentos una dureza y flexibilidad que soporta, sin llegar a partirse, los dobleces y manipulaciones que les aplica el artesano. *En esta época del año las cañas se encuentran bastante lisitas*, con esta frase los jauleros determinan el momento ideal para la corta de las cañas que van a utilizar en la construcción de sus jaulas.

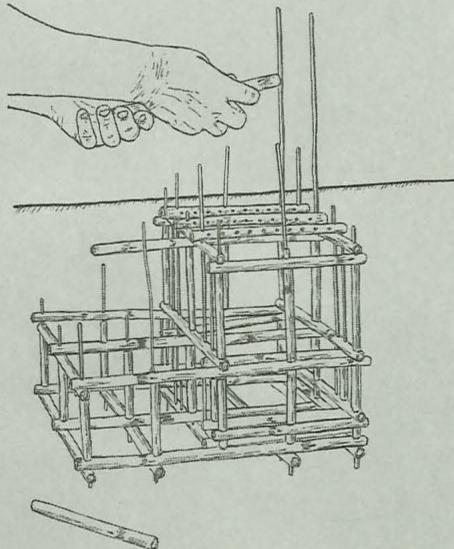
Los artesanos seleccionan el material según el tamaño y el grosor, eligiendo los tallos verdes, de menor tamaño, forma más regular y con un diámetro que no sobrepase 1,5 cm. Las cañas deben cogerse cuando están bien secas, desechándose los sectores más húmedos del cañaverol, ya que resulta imposible trabajar con cañas mojadas o húmedas. Los jauleros procuran almacenar el material recolectado en lugares soleados y aireados, apoyándolos de forma vertical sobre una pared para asegurar una buena exposición al aire y al sol.

El paso siguiente consiste en la limpieza de las cañas. Una a una, se les quitan con un cuchillo las impurezas (restos de tierra, nudos y hojarasca). Con posterioridad se afilan y liman todas las cañas, homogeneizando su textura superficial y facilitando su manejo durante el proceso de producción, a la vez que presentan una imagen más cuidada. Después de esta preparación previa, se va cortando cada una de las cañas, transversal y longitudinalmente, según las medidas que se precisen para la elaboración de las distintas partes de la jaula que se quiera confeccionar. Finalmente, se limpia el interior de las cañas (*canutos*) para dejarlas totalmente huecas, y se limpia la parte interior de cada una de las astillas.

Una vez concluido todo el proceso de selección de la materia prima, recolección, preparación y tratamiento, obtenemos una serie de varas de caña de distintos tamaños, preparadas para iniciar la construcción de la jaula. Durante este último proceso, el artesano manipulará las cañas de diferentes maneras, en función de las fases y requerimientos exigidos para la elaboración del producto final.

LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN

El proceso de producción responde a la consecución de unas determinadas acciones y gestos que hacen posible la ejecución de un objeto sea cual sea su forma



4.2.1. EL PROCESO DE TRABAJO

No podemos apuntar nada sobre la existencia de tipologías de procesos, pues la elaboración de jaulas responde a la consecución de unas determinadas acciones y de gestos que hacen posible la ejecución de un mismo objeto, sea cual sea su forma. El haber contado solamente con un jaulero como base para el estudio de los procesos de producción, y el hecho de que estas jaulas sean hoy en día inoperativas, y por lo tanto se haya abandonado su elaboración, son las razones principales de que no podamos señalar variabilidades.

El tiempo medio que se emplea para hacer una jaula es de unas 10 horas, aunque esto realmente depende del conjunto de elementos que la configuran, y que están directamente relacionados con la finalidad de la jaula.

El artesano realiza prácticamente todo el trabajo sentado, sitúa junto a él las materias primas necesarias, disponiéndolas y manipulándolas sobre el suelo, levantando finalmente la pieza.

Podemos dividir el proceso de producción en cuatro subprocesos:

A. Preparación del material. Consta de las siguientes fases:

- 1º Limpieza de las cañas.
- 2º Lijado y limado de las cañas.

B. Corte de las cañas. Integrado por las fases constitutivas de la elaboración de los distintos elementos o modelos de cañas requeridos para la elaboración de una jaula:

- 3º Realización de las madrecillas.
- 4º Realización de los canutos: horadar y vaciar las cañas.
- 5º Realización de los cabestrillos: vaciar las cañas.
- 6º Realización de las astillas.

C. Composición de la jaula. Consta de las fases que integran el levantamiento y constitución de la jaula:

- 7º Colocación de las madrecillas.
- 8º Revestimiento con los canutos.
- 9º Colocación de los cabestrillos.

D. Acabado de la jaula. Consta de las fases que se llevan a cabo cuando la jaula está totalmente levantada, adquirida la forma establecida. Son las siguientes:

10º Remachado.

11º Distribución de las astillas.

4.2.2. LAS ACCIONES Y SUS GESTOS

El jaulero realiza escasas acciones diferentes durante el proceso de elaboración de las jaulas. Esta característica nos muestra la relativa simplicidad de la actividad, con respecto a la extrema complejidad de otros oficios artesanos.

La actividad requiere más que una técnica específica, precisa de una habilidad manual, observando una jaula, ésta puede ser fácilmente copiada (...) (RODRÍGUEZ, 1992:334).

Las diferentes acciones y los gestos asociados, que son recurrentes por los jauleros en la elaboración de los distintos modelos de jaulas, son los siguientes:

Raspar. Esta acción se realiza empleando un cuchillo. El artesano, sentado, pone sobre sus pies una caña ligeramente inclinada, a continuación toma con la mano derecha un cuchillo y sosteniendo con la mano izquierda la caña, empieza a pasar a lo largo de la caña el filo del cuchillo, presionando repetidamente con el fin de “pelarla” y despojarla de todos los restos de hojas. Esta operación exige una gran precisión, ya que hay que mantener constantemente el filo de la hoja del cuchillo sobre la caña para conseguir los objetivos. Esta misma secuencia de gestos se vuelve a repetir, pero con un propósito diferente, lijar, alisar y afilar las cañas. Para ello se requiere no sólo precisión, sino también fuerza para limpiar los fuertes entrenudos que poseen las cañas.

Cortar. La acción se ejecuta ayudado de un cuchillo y siempre sobre un mismo material, la caña. El procedimiento del corte es diferente según se trate de elaborar madrecillas, astillas, canutos, cabestrillos o remaches. El corte para preparar las madrecillas y las astillas se lleva a cabo cortando las cañas longitudinalmente en cuatro partes, mediante dos cortes perpendiculares y simultáneos. Para ello el artesano, sentado, coloca encima de sus piernas la caña y en uno de los extremos introduce el cuchillo perpendicularmente, y empieza a des-

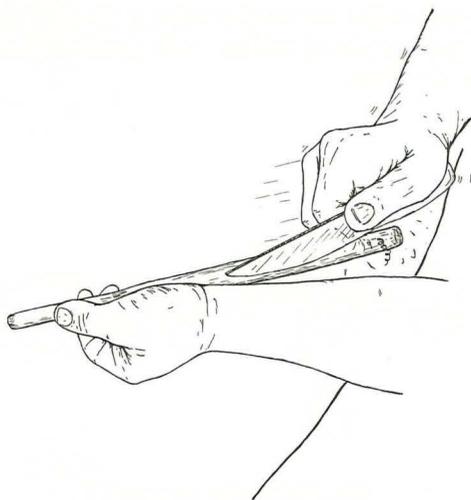


Fig. 18: Acción de raspar

lizarlo “caña abajo”, procurando cortarla en dos partes exactamente iguales. El jaulero debe tener una gran destreza al deslizar el cuchillo, pues si éste se mueve y pierde el eje central de la caña, no la cortará simétricamente y puede ocurrir que incluso se parta sin haber alcanzado el otro extremo.

El corte que se perpetra al elaborar los canutos y los cabestrillos se efectúa asiendo fuertemente un caña entera y colocándola en el suelo. El artesano, sentado, inclina su cuerpo hacia adelante, acercando lo más posible sus brazos a la caña. A continuación, portando en la mano derecha un cuchillo y con la izquierda sosteniendo y manteniendo inmóvil la caña, coloca verticalmente el filo de la hoja del cuchillo sobre ella y presiona fuertemente efectuando un corte seco y rápido.

En la elaboración de los remaches se realiza un modelo de fisura diferente, y que consiste en una pequeña incisión que se efectúa en el medio de una madreilla. Por el rigor que se requiere en este proceso, el artesano coloca su mano encima de la hoja del cuchillo, logrando un mejor punto de apoyo y, como consecuencia, poder maniobrar más cómodamente. Esta acción se lleva a cabo sentado; el jaulero se inclina sobre la parte superior de la jaula, que se encuentra depositada en el suelo, y con la mano izquierda mantiene la caña sobre la que va a realizar esta acción, mientras que con la mano derecha coloca en medio de la caña una pequeña cuña del mismo material y toma con esta misma

mano el cuchillo, presionando horizontalmente y efectuando un corte sobre la cuña, consiguiendo que quede al mismo nivel de la caña sobre la que se ha colocado, taponando el canuto.

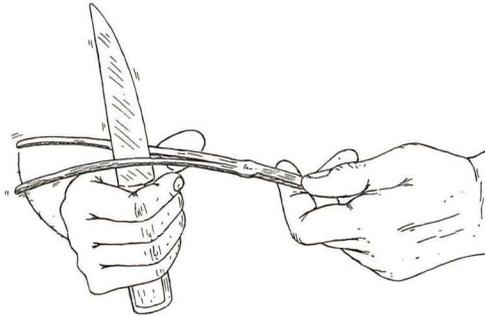


Fig. 19: Acción de cortar

Medir. Las dimensiones de una jaula dependen del modelo concreto o de las variantes exigidas por los encargos particulares. Los modelos obedecen generalmente a unos tamaños adoptados de forma tradicional, por lo que la acción de medir se convierte en un proceso rutinario que el artesano realiza sirviéndose exclusivamente del compás. La secuencia de gestos que está relacionada con la acción de medir es la siguiente. El artesano, sentado y con la espalda recta, sujeta con su mano izquierda un trozo de caña, y con la derecha sostiene un compás, situando su mano sobre el mango ovalado de la herramienta. A continuación coloca el compás verticalmente sobre la caña, descansando las cuchillas sobre ella e iniciando una serie de movimientos pivotantes que concluyen a la altura de la longitud escogida. Las cuchillas, mientras están rotando sobre la superficie de la caña, van dejando unas pequeñas hendiduras o marcas, como consecuencia de la presión que el artesano imprime durante el movimiento.

Marcar. Esta acción se ejecuta empleando el compás. Las marcas se hacen exclusivamente en los canutos. El movimiento se lleva a cabo situando el compás sobre una cara de la caña, y con el filo de las dos cuchillas se efectúa una muesca. Es decir, el artesano coge el compás, lo sitúa en uno de los extremos de la caña y presiona para que ambos filos se claven en la caña; a continuación levanta la hoja que está situada en el extremo de la caña y empieza a pivotar consecutivamente sobre la última incisión hasta el otro extremo.



Fig. 20: Acción de medir



Fig. 21: Acción de horadar

Horadar. Esta acción se lleva a cabo usando la barrena y una cuña de caña. Las perforaciones se realizan sobre el canuto, después de que haya sido previamente marcado con el compás. El artesano toma un trozo de caña con la mano izquierda, y con la mano derecha introduce la barrena en la marca situada en uno de los extremos de la caña; presiona fuertemente, teniendo especial cuidado de no aplastar la caña con la mano y procurando que la barrena salga por la otra cara, perpendicularmente a la marca. A continuación introduce en el orificio una pequeña cuña con el objeto de que no se parta la caña, favoreciendo la realización de los restantes agujeros que serán paralelos en ambas caras.



Fig. 22: Artesano agujereando las cañas

Empatar. Esta acción consiste en unir y enlazar consecutivamente los distintos componentes de la jaula. Un primer movimiento estriba en forrar las madre-cillas con los canutos y con los cabestrillos. El artesano, sentado, se inclina sobre la estructura de la jaula que se encuentra en el suelo, y con la mano izquierda agarra una de las madre-cillas, mientras que con la derecha toma un canuto, que coloca verticalmente sobre la madre-cilla y realiza con ella un movimiento des-

cedente, encajando la oquedad del canuto con la madrecilla, de tal forma que la madrecilla quede introducida en el canuto. El canuto elegido tendrá la misma dimensión que la madrecilla sobre la que se va a colocar. Esta misma secuencia de gestos se realiza con la manipulación del cabestrillo, aunque esta pieza de la jaula tiene un tamaño mucho más reducido que el del canuto.

La acción de empatar las astillas que configuran las paredes de las jaulas consiste en que el artesano debe ir tomando una a una cada astilla para embutirlas en los orificios que para este fin tienen los canutos. Con la mano izquierda el jaulero sostiene la jaula por la zona donde se va a colocar la astilla, con la mano derecha toma la astilla e introduce un extremo en uno de los orificios que tiene el canuto, y a continuación dobla con los dedos ligeramente la astilla para acoplar el otro extremo en el orificio opuesto verticalmente al primero. Esta acción la irá repitiendo hasta completar todas las paredes de la jaula.

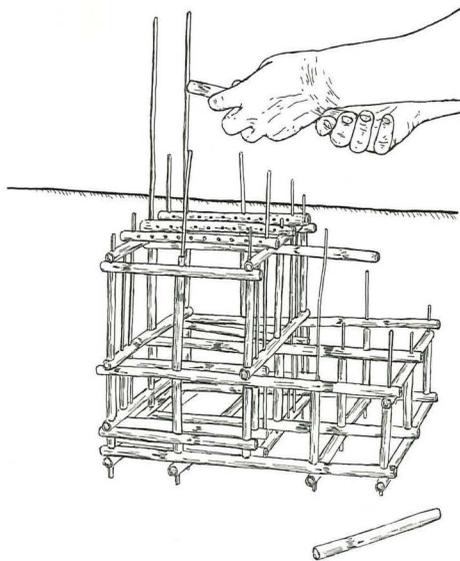


Fig. 23: Acción de empatar

Remachar. Esta acción consiste en abrir una pequeña hendidura en uno de los extremos de las madrecillas, sirviéndose del uso del cuchillo, con el fin de introducir en ella un pequeño trozo de caña en forma de cuña. El remachado

exige que el artesano, sentado, se incline ligeramente sobre la jaula que está depositada en el suelo, y, tras realizar el corte en la madrecilla correspondiente, toma con la mano derecha la pequeña cuña, que previamente ha dispuesto. Mientras que con la mano izquierda sostiene la madrecilla, con la derecha introduce la cuña en la hendidura.

Los remaches se realizan para rematar las esquinas de las cañas que sobresalen de la parte superior de la jaula.

Golpear. La acción de golpear se lleva a cabo indistintamente con dos herramientas: el mazo y el cabo de un cuchillo. Su ejecución está relacionada con la constitución del remachado. El jaulero toma el mazo con la mano derecha y, sosteniéndolo por su mango, se inclina sobre la jaula, alzando el mazo sobre la cuña del remache, y dejando caer suavemente la cabeza del mazo sobre ella, golpeándola, con el propósito de que se ajuste completamente a la caña. Esta acción también puede ser realizada utilizando el cabo de un cuchillo. El jaulero sostiene el cuchillo por su hoja y por parte del cabo, alzándolo y dejando caer finalmente la otra parte del cabo sobre la cuña, asestándola, persiguiendo con esta acción que la cuña se introduzca en la caña.

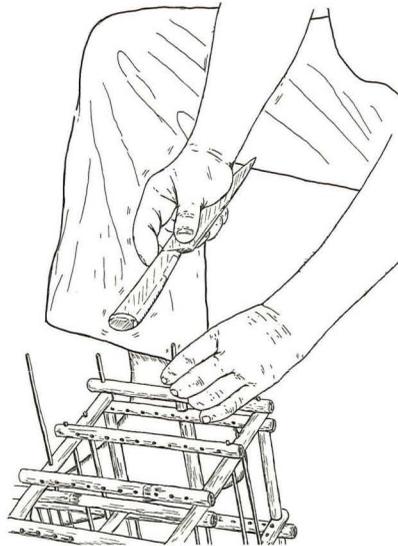


Fig. 24: Acción de golpear

4.2.3. LAS FASES

El proceso de elaboración de una jaula lo hemos estructurado en una serie de fases en las que se van a ir preparando y colocando las distintas piezas o elementos que son imprescindibles en su confección. Estas fases son inherentes a todos los tipos de jaulas, pues la diferencias entre ellas dependen, principalmente, de la distribución de las madrecillas, de las astillas, de los canutos y finalmente de los cabestrillos. Durante la mayor parte del tiempo que dura el proceso, el artesano permanece sentado, salvo en los momentos en que necesita más cañas. El jaulero está constantemente moviendo sus manos y su torso. La jaula la dispone sobre sus rodillas, y sólo cuando está casi terminada la coloca en el suelo para seguir trabajando, y de esta forma encarar la parte o cara con la que está en cada momento. En el proceso de producción distinguimos once fases consecutivas:

- 1º **Limpieza de las cañas.** Cuando las cañas están suficientemente secas, el jaulero las limpia una a una, deslizando hacia arriba y hacia abajo la hoja del cuchillo, sobre todo el largo de la caña.
- 2º **Afilado y limado de las cañas.** Seguidamente, vuelve a repetir la misma operación, pero aplicando mucha más fuerza en el gesto, pues ahora la finalidad es la de lijar y alisar la caña, despojándola de las asperezas y de cualquier prominencia que posea. Así se consigue un conjunto de cañas preparadas para su correcta manipulación.
- 3º **Realización de las madrecillas.** Se escogen algunas cañas bien rectas y se cortan con las dimensiones propias de la jaula que se va a realizar, utilizando el mismo cuchillo empleado para la preparación anterior. Una vez cortadas las cañas que nos sirven de indicadores de las dimensiones de la jaula, se recortan para elaborar las madrecillas, que son las cañas que conforman el armazón de la jaula (para las madrecillas se usan cañas enteras, grandes y gruesas).
- 4º **Realización de los canutos.** Los canutos son cañas enteras que sólo requieren un vaciado previo y un corte a medida. Sirven para revestir las madrecillas. Normalmente se usa la barrena para efectuar el vaciado de los canutos; en ellos se realizan una serie de agujeros equidistantes pasando el compás por las cañas, pivotándolos sobre la última marca y marcando con sus puntas el lugar donde va a ser

horadada, así hasta completar la longitud de la caña en la que se está trabajando. Seguidamente, con la barrena se hacen los orificios sobre las muescas y se colocan, en cada uno de ellos, unas pequeñas astillas con las que se intenta evitar el agrietamiento de la caña mientras se realiza el resto de los orificios, consiguiendo unos agujeros paralelos y perfectamente perpendiculares al eje de la caña.

- 5º **Realización de los cabestrillos.** El paso siguiente es la elaboración de los cabestrillos, que son pequeños trozos de caña entera, de aproximadamente 2 cm de largo, que se colocan revistiendo las madrecillas, con el objeto de salvar pequeñas diferencias de altura que se producen a lo largo del levantamiento de la jaula.
- 6º **Realización de las astillas.** Para hacer las astillas, que forman el cierre de la jaula, se cogen cañas finas (0'5 cm.) y se cortan longitudinalmente en cuatro partes, dándoles dos cortes perpendiculares.
- 7º **Colocación de las madrecillas.** Esta fase constituye la parte central de la elaboración de la jaula. En primer lugar se montan las madrecillas que forman la estructura base, a partir de lo cual se podrán añadir los demás elementos. Las madrecillas se colocan ajustando uno de sus extremos a los orificios que se han elaborado en unas cañas enteras que forman la figura de la base de la jaula.
- 8º **Revestimiento con los canutos.** Una vez colocadas las madrecillas, son revestidas con los canutos.
- 9º **Colocación de los cabestrillos.** Se van a ir distribuyendo en aquellos lugares de la jaula donde se precise nivelar las alturas, vanos originados a consecuencia de la colocación de los canutos y que requieren rellenarse para poder alinear sobre ellos otro piso.
- 10º **Remachado.** Con la disposición de las madrecillas, de los canutos y de los cabestrillos, se ha determinado la forma y la altura que tendrá la jaula. El siguiente paso, por lo tanto, es el remachado; para ello, se cortan una a una las madrecillas sobrantes, dejando que sobresalga por el canuto solamente un pequeño trozo de madrecilla. En este trozo se realiza, con el cuchillo, una pequeña abertura por la que se

introduce una pequeña cuña, también de caña, que se golpea con el mango del cuchillo o con el mazo, con el objeto de que atravesase perfectamente la madreçilla. Acto seguido se procede a cortar tanto las madreçillas como las cuñas que sobresalen del canuto, consiguiéndose una terminación roma y sin salientes.

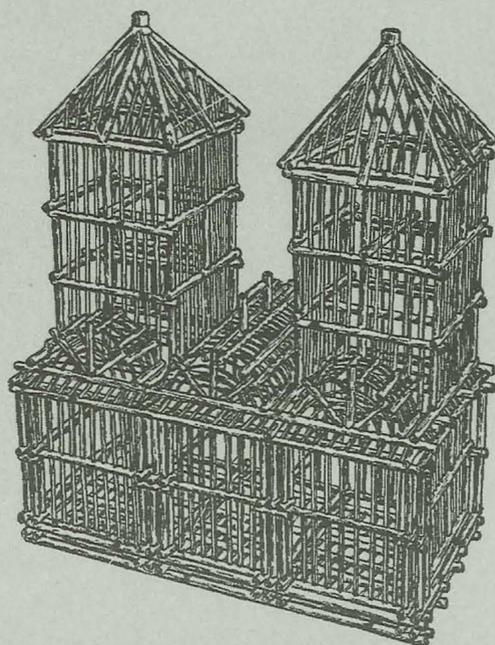


Fig. 25: Jaulero remachando las cañas

11º Distribución de las astillas finales. Terminada la operación anterior, sólo queda colocar las distintas astillas necesarias para concluir la jaula. Para preparar una astilla se corta, con las medidas de los diferentes sectores de la jaula, un cuarto de caña que se encajará en la serie de orificios paralelos que se han horadado en los canutos. Previamente hay que mojarlas para que se ablanden y puedan ser dobladas sin que se partan. Con esto se cierran todos los lados de la jaula a excepción de las puertas, que se elaboran independientemente, siguiendo el mismo procedimiento.

LA PRODUCCIÓN

La variada tipología de las jaulas obedece al carácter o comportamiento del pájaro al que se destinan



4.3.1. LOS PRODUCTOS

El producto base elaborado por los jauleros es la jaula; la variada tipología producida obedece a la función que van a tener cada una de ellas, y a la clase de pájaros a la que están destinadas.

El carácter y el comportamiento de los pájaros influyen de manera decisiva en la morfología de la jaula, pues ella se va a convertir en su hábitat artificial por mucho tiempo. Por este motivo, los jauleros necesitan poseer un exhaustivo conocimiento del comportamiento de las aves canoras, ya que de ello dependerán los determinados rasgos o atributos específicos de los diferentes modelos de jaulas. Las denominaciones de las jaulas vendrán determinadas por el nombre del pájaro al que se destinen o por el uso que se vaya a hacer de ellas. Hemos encontrado los siguientes modelos de jaulas:

- Jaulas de capirotos. Distinguidas por poseer torres.
- Jaulas de calandrios. Poseen corredores y escaleras.
- Jaulas de canarios. Generalmente de forma rectangular.
- Jaulas de transporte. Sólo tienen cabida para un pájaro.
- Falsetes. Se utilizan para capturar pájaros.
- Falsos o jiñeras para la captura.

Las jaulas más especializadas, para las que se requiere un gran dominio del oficio, son las de los capirotos y los calandrios. Las destinadas a los capirotos, por ejemplo, están compuestas por varias torres, elementos que posibilitan que estas aves puedan subir y bajar constantemente. Las jaulas de los calandrios, en cambio, constan de una serie de corredores y escaleras, elementos que facilitan el movimiento de las aves dentro de las jaulas.

Los diferentes componentes que podemos distinguir en una jaula son los siguientes:

Agarradera. Todas las jaulas de caña poseen en sus techos un asa, elemento empleado para asir la jaula y que de esta forma pueda ser trasladada sin que pierda la verticalidad y el equilibrio.

Bandejas. Son unas divisiones que se hacen en la base de las jaulas y que sirven para colocar sobre ellas una plancha que tiene la función de piso o suelo. Todas las jaulas, a excepción de las de los canarios, llevan en las bandejas planchas de madera o de aluminio.

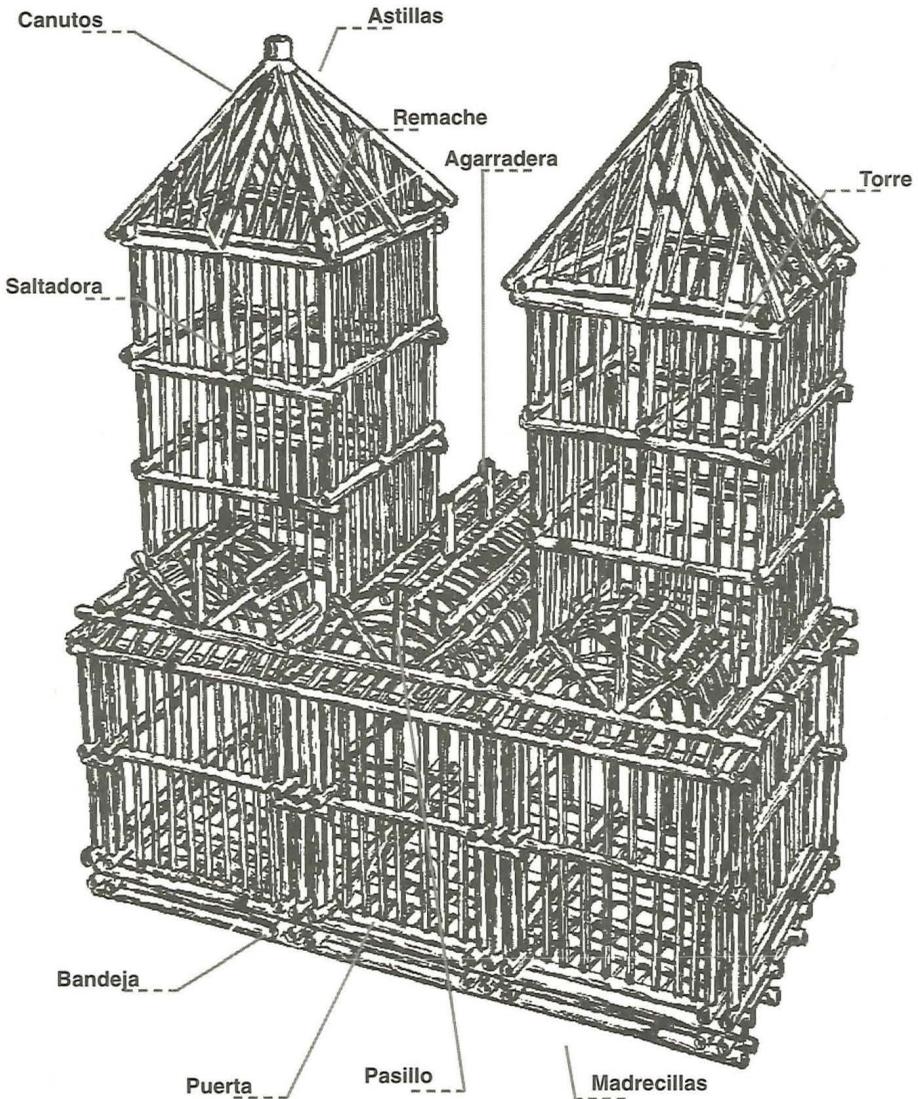


Fig. 26: Partes de una jaula compleja

Comederos. Son aquellos espacios reservados en los extremos inferiores de la jaula para colocar los pequeños cajones rectangulares en los que se depositan los alimentos de las aves.

Las jaulas de los llamados "*pájaros de pico*", como los capirotos o los mirlos, no tienen comederos en los laterales del fondo, ya que estos animales, insectívoros y frutívoros, cuando están en cautividad son alimentados con distintas pastas (raleas de leche y gofio, por ejemplo) que se ponen en pequeños recipientes colocados en el fondo de la jaula. La denominación de "*pájaros de pico*" viene dada porque estos animales no comen granos, y alimentan a su crías tomando ellos en su pico la comida, depositándola inmediatamente en la boca de sus crías.

Las jaulas de los llamados "*pájaros de buche*", como los canarios, sí tienen comederos en los laterales del piso, ya que estos animales se alimentan de granos (alpiste, por ejemplo).

La denominación de "*pájaros de buche*" viene dada porque estos animales comen granos, los meten en su buche y tras regurgitar introducen el alimento en la boca de sus crías.

Corredores o Pasillos. Espacio o vano que se genera para enlazar las torres. Los Pasillos o corredores sólo se encuentran en jaulas que poseen torres, aunque no todas las jaulas con torres los tienen.

Escaleras o Rampas. Sistema de escalinatas o rampas que se colocan en el interior de las jaulas que poseen más de un nivel, para que las especies de pájaros con carácter nervioso o inquieto puedan moverse dentro de los distintos estancos de la misma.

Puertas. Son unos elementos indispensables, se utilizan no sólo como medio para introducir los pájaros dentro de la jaula, sino que también a partir de ellas se pueden manipular los pájaros y los diferentes accesorios localizados en el interior de las mismas. Los distintos modelos de jaulas llevan como mínimo una puerta. Las dimensiones, el diseño y las características de los pájaros son elementos que condicionan el número de puertas y su distribución en la jaula.

En las jaulas de calandrios, por ejemplo, resulta necesaria la instalación de varias puertas en la parte inferior para poder atrapar a los pájaros. El complejo entramado de torres que caracteriza a este modelo impide coger a los pájaros en la parte superior de la jaula, por lo que hay que intimidarlos, colocando un paño que deje a oscuras esta zona alta, obligándolos a bajar al suelo de la jaula, logrando de esta forma una captura más fácil.

Sistemas de atrape. Son los ingenios que se instalan en determinados tipos de jaulas para capturar a los pájaros salvajes. Existen varios sistemas:

- a) El *falsete*. Basado en un mecanismo formado por una superficie circular o elipsoidal que se sitúa sobre la base interna de la jaula, le sobresale un eje con un pequeño orificio en uno de sus extremos que se ajusta a una vara conectada con la tapa que la mantiene abierta; un mínimo roce con la plataforma circular, acciona el mecanismo de cierre al separarle dicha vara.
- b) El *false*. Consiste en una base móvil que cede instantáneamente ante el peso del animal, impulsando a la vez un sistema de cierre.
- c) El falsete *ovalado*. El sistema consiste en un pequeño palo muy ligero partido por la mitad, que se ensambla perfectamente de tal manera que no parece fragmentado. El palito mantiene abierta la estructura, y lleva anudados dos hilos, cuyos extremos se prolongan a cada esquina del casquete. El más mínimo roce sobre estos hilos provoca el despegue de las dos mitades, ocasionando la caída del falsete, quedando el pájaro, que iba buscando las semillas puestas en el interior del falsete como reclamo, atrapado bajo esta estructura.

Saltadoras. Son los soportes que se sitúan dentro de la jaula, en el aire, apoyando sólo sus extremos en los laterales de la jaula. Sirven como punto de apoyo de los pájaros, posibilitando y facilitando que éstos puedan saltar dentro de la jaula y no tengan que estar siempre en el suelo.

Torres. Estructuras rectangulares con más altura que anchura, presentes siempre en las jaulas para capirotos y ruiseñores, pues estas aves exigen grandes espacios. Podemos encontrar distintas formas en los techos de torres: rectos, ovalados o semicirculares y piramidales. Todos los jauleros coinciden en apreciar que las jaulas con torres son las más complicadas de elaborar.

A continuación describimos morfológicamente los distintos tipos de jaulas que integran la producción de los jauleros, constituyéndose como un complemento de las fichas descriptivas que presentamos en la sección correspondiente.

Jaulas de torres o jaulas de capirotos. Este tipo de jaula se caracteriza por su complicada estructura, ya que puede contener numerosas torres y corre-

dores. Tiene grandes dimensiones, para adaptarse a las características de las aves acostumbradas a los ecosistemas con vegetación exuberante y a desarrollar una intensa actividad, como los capirotos (*Sylvia atricapilla*), los ruiseñores (*Luscinia megarhynchos*) y los mirlos (*Turdus merula*). Por este motivo, sus jaulas suelen presentar al menos una torre, aunque la norma general es que tengan dos, tres y hasta cuatro torres y que muchas de ellas además tengan corredores y pasillos que las comunican. Estas torres muestran una rica variedad de formas y terminaciones, pudiendo ser redondas o cuadradas, y su techo recto, ovalado o piramidal, etc. Los jauleros nos revelan aspectos sobre las distintas proporciones y equivalencias dentro de un mismo tipo de jaula, a razón del tamaño y el número de torres que posea. Por ejemplo, las jaulas que lleven tres torres, dos pasillos y dos corredores, han de llevar seis puertas; en cambio, si poseen dos torres, un pasillo y un corredor, sólo necesitan cuatro puertas, que generalmente se ubican en la parte baja de la jaula.

Estas jaulas de capirotos son consideradas por algunos artesanos como las más complicadas de elaborar. Una jaula de capirote con tres torres precisa para su elaboración, aproximadamente, de dos a tres días. Con una torre más, algunos jauleros han llegado a tardar unas 93 horas.

Jaulas de pintos. Este modelo de jaula tiene generalmente forma rectangular y pequeño tamaño. Es la jaula más pequeña que realizan los jauleros, su tamaño se debe al convencimiento de los pajareros de que así se consigue que el pájaro pinto cante más. Los pájaros pintos, también conocidos como jilgueros (*Carduelis carduelis parva*) necesitan un proceso de amaestramiento antes de colocarlos en estas jaulas, que consiste en encerrarlos en una jaula aún más pequeña, conocida como jaula de adiestramiento. Este pájaro *es una ave muy rebelde* y necesita un período de adaptación, para pasar de la vida en libertad a la vida en cautividad.

Falsetes. Este modelo de jaula se utiliza exclusivamente para cazar pájaros. Encontramos al menos, dos modelos de falsetes:

- a) Falsete de medio casquete. En este caso la trampa o falsete está constituida por una pequeña estructura ovalada que no tiene fondo, con un sistema de atrape muy rudimentario y de muy fácil elaboración. Se emplea para atrapar cualquier clase de pájaro. Unos días antes de colocar la jaula se disponen algunas semillas en ese mismo lugar, para que los pájaros se vayan *engolosinando* y acudan sin desconfianza a ese sitio cuando esté colocado el falsete.

- b) **Falsete cuadrado.** Jaula de atrape de forma cuadrangular, con unas dimensiones aproximadas de 25 x 25 cm de fondo y una altura de 10 cm. Posee una abertura que permite la entrada de los pájaros a un compartimiento de la jaula donde se han depositado semillas como reclamo; al entrar, los animales accionan el mecanismo de cierre impidiendo su salida. El dispositivo se monta colocando en el fondo del falsete una estructura circular cuyo interior presenta varias astillas de caña, y una central más gruesa que se prolonga hacia el lado de la puerta. Esta caña que sobresale presenta una muesca en su extremo a la que se adhiere otra caña que sobresale de la puerta y que termina en cuña. La más mínima presión hacia abajo desconecta esta frágil unión y produce que, por su propio peso, la puerta o tapa cierre la trampa, quedando el animal dentro.

Jiñeras. La jiñera es otro modelo de jaula que se utiliza para atrapar pájaros. Es una jaula de gran tamaño, cuya forma es básicamente rectangular y consta de dos pisos. Se caracteriza por estar formada por un pequeño compartimiento situado en la zona central superior que actúa como verdadera jaula, en la que se coloca un pájaro que sirve de reclamo. El piso inferior de la jaula está formado por una serie de falsetes que servirán para cazar los pájaros, aunque también pueden estar situados en los laterales o en el techo de la jiñera. Las jiñeras llegan a tener entre 2 y 8 falsetes, generalmente, dos a cada lado y dos en la parte superior. El pájaro que se coloca dentro de la jaula atrae con su canto a los pájaros salvajes que empiezan a revolotear alrededor de la jaula, y al percatarse de la existencia de alimentos, y confiados por el reclamo, entran en el falsete accionando el sistema de atrape. Otro método de usar el reclamo consiste en adiestrar el pájaro-reclamo de tal manera que se sitúa no dentro de la jaula, sino sobre ella, atándolo por la pata, consiguiéndose una mayor efectividad.

Otro modelo de jaula falsete elaborado con cañas, y que también ha sido conocida con el nombre de *falso*, es el que basa su sistema de atrape en una especie de doble puerta falsa, en forma de ángulo, que se sitúa en la parte superior de la jaula unida a uno de sus laterales mediante un sistema de resortes. Sobre el plano exterior de la puerta se dispone el cebo (semillas), y cuando el ave se posa sobre este soporte, cede sobre el eje lateral, y sube la otra puerta que cierra la jaula atrapando al pájaro.

Jaulas de calandrios. Este tipo de jaula, aunque presenta una estructura relativamente sencilla, posee algunos elementos como corredores, escaleras, balcones, rampas, varias puertas, así como una base recubierta de tierra, que complican su ejecución. Esta configuración interna responde a las propias características del enérgico pájaro al que va destinada, el calandrio. En ocasiones los jaulero fabrican jaulas dobles de calandrios, es decir, cuatro jaulas juntas. Este modelo de jaula también es utilizado para los pájaros linaceros (*Acanthis cannabina meadowaldoi*).

Jaulas de reclamo. Jaula cuadrada de pequeño tamaño que cuenta con una sola puerta. Frecuentemente su uso está relacionado con la captura de los pájaros, pues se coloca junto a los falsetes, para ubicar los pájaros que actúan como reclamo.

Jaulas de reclamo de los mosquiteros. Es una jaula muy similar a la típica de reclamo, pero con la diferencia de que las dimensiones son menores y la separación entre las astillas que conforman las rejillas es mínima. Estas características obedecen a y son consecuencia del reducido tamaño que tienen los pájaros mosquiteros.

Falsetes para mosquiteros. Para cazar estos pájaros se utilizan los dos modelos de falsetes que hemos descrito anteriormente, pero con las características físicas de la jaula de reclamo de mosquiteros.

Jaulas de canarios. Este modelo de jaula destinada a los pájaros canarios (*Serinus canaria*), es la más variable en cuanto a dimensiones y formas. Presentan generalmente una estructura cuadrada con una superficie media de 30 x 20 cm (los pajareros señalan que a menor tamaño de la jaula que alberga al canario más cantará el pájaro), aunque también se localizan modelos redondos y ovalados. Apreciamos numerosas variaciones en cuanto a la forma de los techos, elaborándose superficies rectas u ovaladas. En algunos casos la jaula está preparada para albergar a más de un pájaro o para criar, por lo que las medidas atenderán necesariamente a estos requisitos, aumentando de tamaño o incorporando, en el caso de que se utilicen para criar, algunas estructuras adosadas en forma de nidos. El número de puertas también depende de las dimensiones de la jaula, pudiendo tener de una a seis. Por ejemplo, en las jaulas cuadradas de tamaño medio, se colocan 4 puertas, dos frontales y dos laterales.

Pajarera. Constituida por cualquier modelo de jaula que goce de unas dimensiones considerables, ya que su objetivo es albergar a varios pájaros a la vez. Aunque generalmente son redondas o cuadradas, en ocasiones presentan formas caprichosas con balcones adosados y otros adornos. Una pajarera habitual o común, acondicionada para la cría de pájaros, presenta unas dimensiones que superan los 50 cm de alto y los 25 cm de ancho.

Jaulas de cría. Destinadas, como su propio nombre indica, a la cría, sobre todo de pájaros canarios. Presentan generalmente formas cuadradas o rectangulares, superficie dividida en dos partes a través de paneles, cada una con su correspondiente puerta, para cuando llegue el momento del *destete*⁸ de las crías.

Jaulas artísticas. Existe un grupo de jaulas que por sus formas variopintas y caprichosas carecen de un uso evidente y reflejan el espíritu artístico de muchos jauleros. Son reproducciones de diversos objetos como iglesias, guitarras, barcos, etc. Un modelo muy típico y frecuente es la jaula de caña que copia la figura de la Iglesia de San Juan, construcción neogótica localizada en la ciudad de Arucas, y que es conocida popularmente como la Catedral de Arucas.

4.3.2. CATÁLOGO DE PRODUCTOS

Hemos realizado un inventario con todos aquellos productos resultantes del oficio de la construcción de jaulas que hemos localizado en Gran Canaria. Este inventario lo llevamos a cabo a partir de la creación de un modelo de ficha, en el que no solamente quedara inventariado el producto, sino en el que también se acogiera una descripción sistemática del objeto en cuestión.

En esta ficha descriptiva incluimos una serie de campos basados en y relacionados con cada uno de los elementos que forman parte de estos objetos artesanos, como a su vez con las diferentes técnicas o acabados que pueden adoptar cada uno de estos productos.

⁸ Se entiende por destete la acción y efecto de destetar o destetarse. En el mundo de los pájaros, se considera como destete al momento en el que la cría de pájaro empieza a compartir su vida con el resto de las aves adultas, pues ya puede valerse por sí misma.

Para la realización de estas fichas, se ha utilizado el programa informático ACCESS.

La composición de esta ficha está directamente relacionada con las características propias de la actividad a la que está dirigida. Los distintos campos que componen este cuestionario son inherentes a y están relacionados con la terminología, la morfología y la naturaleza de la producción resultante del oficio.

Para la composición de este modelo de ficha hemos tenido que acudir a dos tipos de fuentes principales, las arqueológicas y las etnográficas, producciones que se nos presentaban *a priori* como susceptibles de aportarnos una base y unos conocimientos imprescindibles para desarrollar los cuestionarios descriptivos de materiales.

La abundante bibliografía que sobre descripción de objetos nos aporta la ciencia arqueológica nos resultó de gran ayuda. Hemos adoptado gran cantidad de términos y modelos descriptores empleados por prehistoriadores y arqueólogos⁹.

Los modelos que verdaderamente nos han servido y que hemos podido aprovechar y aplicar fueron los cuestionarios descriptivos realizados para los estudios en detalle de objetos de cerámica. Fue con estas fichas con las que nosotros empezamos a realizar ensayos para familiarizarnos no sólo con la elaboración de fichas descriptivas de objetos materiales, sino también con el programa informático ACCESS.

A partir de los primeros esbozos realizados sobre el modelo de ficha descriptiva que perseguíamos, unido a nuestro progreso y mayor acercamiento a los conocimientos del oficio en estudio, pudimos ir distinguiendo las nomenclaturas y las particularidades de los objetos artesanos, es decir, íbamos reconociendo las diferentes denominaciones que poseían cada una de las partes o elementos que componen estos objetos, como también las diferentes variantes que se podían dar, etc. Con toda esta información empezamos a confeccionar la ficha descriptiva definitiva.

Esta ficha descriptiva posee una serie de campos que estructuramos y aglutinamos en cuatro grandes epígrafes, bien diferenciados, en razón de los contenidos y del tipo de información que requerían. Estos son:

⁹ Entre los títulos bibliográficos que hemos utilizado para la realización de las fichas descriptivas, en concreto las relacionadas con recipientes (la latonería), destacamos el siguiente: La tipología de la cerámica de Gran Canaria del autor Rafael González Antón (1980),

- 1º. Identificación de la pieza. Hacemos alusión a la identificación de la pieza y del artesano que la ha realizado.
- 2º. Descripción general. Recogemos aquellos campos descriptivos que identifican la pieza a nivel general.
- 3º. Descripción formal. Los campos que forman parte de este grupo son de naturaleza totalmente descriptiva, y están relacionados directamente con el tipo de producto resultante de este oficio artesano. Las denominaciones que poseen estos campos están en función de la terminología inherente a cada una de las partes y los elementos que componen los objetos de este oficio.
- 4º. Identificación general. Aglutina los campos resumen sobre el objeto descrito, en ellos se acoge aquellos datos que consideramos importantes y que no han sido reflejados hasta este momento en la ficha. También forman parte de este grupo los campos identificativos del individuo que ha realizado la descripción.

A continuación pasamos a enumerar todos los campos que forman parte de estos epígrafes; también señalamos e indicamos la naturaleza de los contenidos que deben albergar.

1º. Identificación de la pieza. Los distintos campos que conforman este grupo son los siguientes:

- Nº Inventario: Con este campo pretendemos realizar un inventario cuantificado de los distintos objetos resultantes de este oficio. Aglutinamos tanto a aquellos objetos de los que solamente hemos tenido conocimientos pero que no hemos podido localizar, como aquellos de los que hemos tenido ocasión de realizar un estudio descriptivo mucho más profundo, dada su disponibilidad material.
- Nombre pieza: Nombre que recibe, por parte del artesano, el objeto descrito.
- Nombre artesano: Nombre del artesano que realizó la pieza.

- Imagen: Se colocará en la ficha, siempre que sea posible, el dibujo del objeto que se está describiendo.
- Nº Censo: En el caso de que el artesano posea *carné de artesano*¹⁰, se pondrá su número.
- Grupo: Grupo al que pertenece el oficio, en relación con la naturaleza de las materias primas utilizadas en la confección del objeto. La clasificación de los distintos grupos de artesanos en función de las materias primas la hemos tomado de la realizada por la Dra. Rodríguez Pérez-Galdós¹¹. Los distintos grupos son los siguientes: CUEROS, FIBRAS VEGETALES, MADERAS, METALES, MINERALES, TEXTILES.
- Oficio: Señalar cuál es el oficio artesanal al que pertenece la pieza.

2º. Descripción general. Los campos que completan este grupo son los siguientes:

- Materia prima1: Las materias primas principales empleadas en la elaboración del objeto.
- Materia prima2: Las materias primas secundarias empleadas en la elaboración del objeto.

¹⁰ El Excmo. Cabildo de Gran Canaria, a través de la FEDAC, como fórmula reguladora de la actividad artesana en la Comunidad Autónoma de Canarias, y en conformidad con lo establecido en el art. 6.1 del Decreto 599/1985 de 20 de diciembre, es el encargado de conceder a los artesanos de Gran Canaria el carné de artesano. El carné de artesano tendrá una validez de cuatro años, y su posesión da derecho a:

- 1.- Poder utilizar el calificativo de artesano ante la Administración.
- 2.- Tener acceso, en su caso, a las marcas de calidad artesanal y a los distintivos de identificación de procedencia que se establezcan por la Consejería.
- 3.- Tener acceso a las ventajas inherentes a la declaración de zona de interés artesanal.
- 4.- Poder acogerse a cualesquiera de los beneficios o ayudas que la Administración pueda prever para el artesanado.

¹¹ La Dra. Rodríguez Pérez-Galdós, en su Tesis Doctoral, creó y utilizó como medio de clasificación e identificación de los oficios artesanos la naturaleza y origen de las materias primas empleadas en cada uno de los procesos productivos de los oficios artesanos.

- Conocimientos: Grado de conocimientos que debe tener el artesano para poder elaborar el objeto que estamos describiendo. Las posibles respuestas son: MAX (Máximo), MED, (medio), MIN (mínimo).
- Recurso técnico: Dificultad o coste que supone, desde el punto de vista técnico, la realización de la pieza. Las posibles respuestas son: MAX (máximo), MED (medio), MIN (mínimo).
- Tradición: Naturaleza y origen de la tipología de la pieza que describimos. Las respuestas posibles son: TRA (tradicional), NEO (pieza de nueva creación), ABO (aborigen).
- Procedencia: Lugar de procedencia del objeto que estamos describiendo.
- Paralelos: Lugares de la Isla en los que se tenga constancia de que se realiza o realizaba esta misma pieza.
- Pieza relacionada: Piezas que posean un parecido morfológico o funcional con el objeto que describimos.
- Precio medio: Precio del objeto, en el momento de su compra.
- Función: Uso o función que tiene el objeto.
- Dibujo: Número que dentro del registro creado para la colección de dibujos de pieza posee el objeto descrito.
- Foto: Señalar el número o números que dentro del registro creado para el archivo fotográfico posee el objeto descrito.
- Color: Color o colores que predominan en el objeto.
- Alto: Dimensiones con respecto a la altura que posee la pieza. Se darán en centímetros.
- Largo: Dimensiones con respecto a la longitud que posee el objeto. Se darán en centímetros.

- Ancho: Dimensiones con respecto al ancho que posee el objeto. Se darán en centímetros.
- Peso: Peso de la pieza. Se darán los valores en gramos.

3º. Descripción formal. Los campos que forman este grupo dependen de las características propias del oficio al que pertenece el objeto. Son los siguientes:

- Forma cuerpo: Forma geométrica que posee la jaula que estamos describiendo. Este campo posee respuesta abierta.
- Torres: Existencia de torres. Las posibles respuestas son: SI, NO.
- Nº Torres: Número de torres.
- Forma torres: Forma que poseen las torres. Las posibles respuestas son: CUADRADAS, CIRCULARES.
- Forma techo: Forma que poseen los techos de las torres. Las posibles respuestas son: RECTO, PIRAMIDAL, ELIPSOIDAL.
- Nº Comederos: Número de comederos.
- Escaleras: Existencia de escaleras. Las posibles respuestas son: SI, NO.
- Nº Escaleras: Número de escaleras que poseen.
- Pasillos: Existencia de pasillos. Las posibles respuestas son: SI, NO.
- Nº Pasillos: Número de pasillos.
- Corredores: Existencia de corredores. Las posibles respuestas son SI, NO.
- Nº Corredores: Número de corredores.
- Saltadoras: Existencia de saltadoras. Las posibles respuestas a este campo son: SI, NO.

- Nº Saltadoras: Número de saltadoras.
- Puertas: Existencia de puertas. Las posibles respuestas son: SI, NO.
- Nº Puertas: Número de puertas.
- Bandeja: Existencia de compartimientos preparados para la ubicación de bandejas. Las posibles respuestas son: SI, NO.
- Nº Bandeja: Número de bandejas.
- Nº Falsete: En el caso de que la jaula sea un falsete o una jiñera indicar el número de falsetes o sistemas de atrape que tiene.
- Sistema atrape: Sistema de atrape.
- Nº Agarraderas: Número de agarraderas.

4º. Identificación general. Los campos que forman parte de este grupo son los siguientes:

- Observaciones: Contenidos referentes a la pieza que describimos, y que no han sido señalados a lo largo de la ficha.
- Autor ficha: Nombre del individuo que realizó la descripción del objeto.
- Fecha encuesta: Fecha en la que se realizó la descripción del objeto.
- Fecha base: Fecha en la que se incorporó la descripción a la Base de Datos.

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

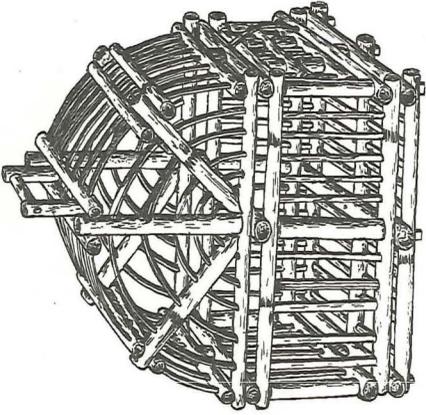
Nº Inventario:	1	Nombre pieza:	FALSETE	Imagen:		
Nombre artesano:	JUAN DENIZ				Nº Censo:	
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA	
Materia prima1:	CANAS					
Materia prima2:	ALAMBRE					
Conocimientos:	MED	Recursos técnicos:	MED	Tradición:	TRAD	
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	FALSETES, JINERAS			
Precio medio:	1.500 pta	Función:	CAZAR PAJAROS			
Nº Foto:	395	Nº Dibujo:	1595	Color:	AMARILLA	
Alto:	12 cm	Largo:	21 cm	Ancho:	19 cm	
Peso:	140 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR			
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO	
Nº Comederos:	0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:
Saltadores:	NO	Nº Saltadores:	0	Puertas:	NO	Nº Puertas:
Nº Falsetes:	1	Sistema atrape:	FALSO SUELO			

Bandeja:	NO	Nº Bandeja:	0
Nº Agarradera:	0		

Observaciones: REG. 1595-94. AL POSARSE EL PAJARO EN EL SUELO ACCIONA EL SISTEMA DE CIERRE

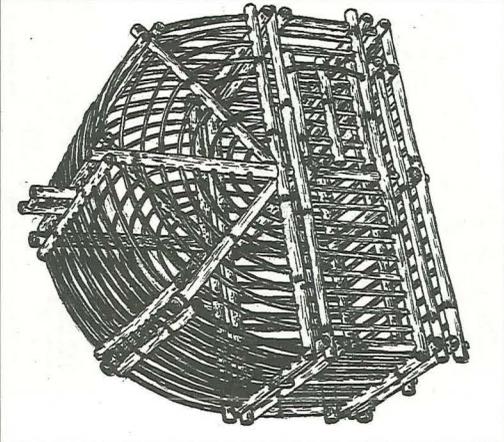
Autor ficha: MACARENA MURCIA SUAREZ Fecha base: 21-07-1993 Fecha encuesta: 1-07-1993

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	2	Nombre pieza:	JAULA DE PINTOS	Imagen:			
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:					
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA		
Materia prima1:	CANAS						
Materia prima2:	NO						
Conocimientos:	MED	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD		
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	JAULA DE CANARIOS				
Precio medio:	2.000 pia	Función:	JAULA PARA PAJAROS PINTOS				
Nº Foto:	392	Nº Dibujo:	1434	Color:	AMARILLA		
Alto:	31,5 cm	Largo:	16,5 cm	Ancho:	24 cm		
Peso:	285 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR				
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO		
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:	0
Saltadores:	SI	Nº Saltadores:	1	Puertas:	SI	Nº Puertas:	1
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO				

Observaciones:	REG. 1434-94. JAULA SIMILAR A LA DE CANARIOS		
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		
Bandeja:	SI	Nº Bandeja:	2
		Nº Agarradera:	1
Fecha base:	07-10-1994	Fecha encuesta:	18-07-1994

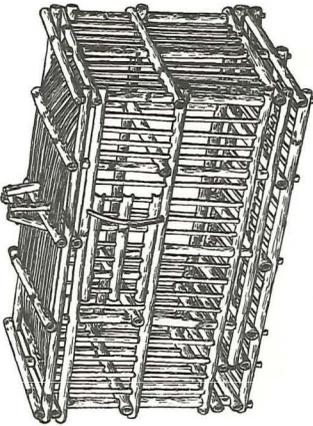
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	3	Nombre pieza:	JAULA DE CANARIOS	Imagen:	
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA
Materia prima1:	CANAS				
Materia prima2:	NO				
Conocimientos:	IMED	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	JAULAS DE PINTO Y CANAR		
Precio medio:	5.000 ptas	Función:	JAULA PARA CANARIOS		
Nº Foto:	384	Nº Dibujo:	1432	Color:	AMARILLA
Alto:	41,5 cm	Largo:	20,8 cm	Ancho:	39 cm
Peso:	460 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR CON TECHO SEMICIRCULAR		
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO
Nº Comederos:		Nº Pasillos:	1	Escaleras:	NO
		Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO
Pasillos:	NO	Nº Saltadores:	1	Puertas:	SI
Saltadores:	SI	Nº Saltadores:	1	Nº Puertas:	1
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO	Nº Bandeja:	2
				Nº Agarradera:	1

Observaciones: REG. 1432-94. EXISTEN VARIOS MODELOS DE ESTE TIPO DE JAULAS

Autor ficha: MACARENA MURCIA SUAREZ Fecha base: 07-10-1994 Fecha encuesta: 18-07-1994

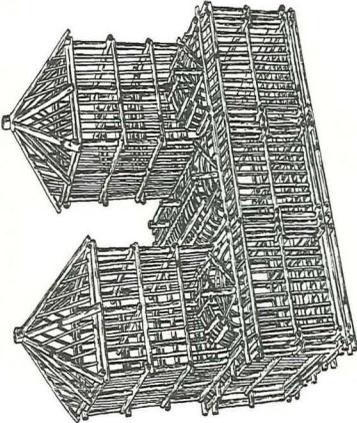
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	4	Nombre pieza:	JAULA DE CANARIOS	Imagen:	
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA
Materia prima1:	CAÑAS				
Materia prima2:	NO				
Conocimientos:	MED	Recursos técnicos:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	JAULA DE CANARIOS		
Precio medio:	3.000 pta	Función:	JAULA PARA CANARIOS		
Nº Foto:	388	Nº Dibujo:	1433	Color:	AMARILLA
Alto:	34,5 cm	Largo:	21 cm	Ancho:	39,2 cm
Peso:	500 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR		
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO
Nº Comederos:	1	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO
Salidores:	SI	Nº Saltadores:	2	Puertas:	SI
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO	Nº Puertas:	1
				Bandeja:	SI
				Nº Bandeja:	4
				Nº Agarradera:	1

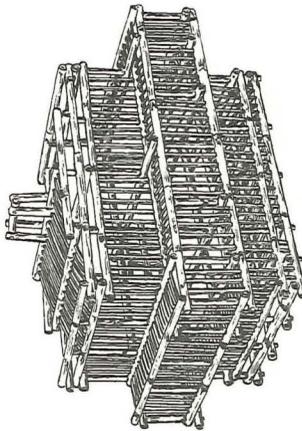
Observaciones: REG. 1433-94. TIENE EL TECHO ELIPSOIDAL

Autor ficha: MACARENA MURCIA SUAREZ Fecha base: 07-10-1994 Fecha encuesta: 18-07-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

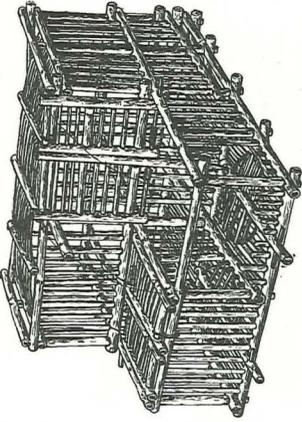
Nº Inventario:	5	Nombre pieza:	JAULA DE CAPIROTES	Imagen:			
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:					
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA		
Materia prima1:	CANAS						
Materia prima2:	NO						
Conocimientos:	MAX	Recursos técnicos:	MIN	Tradicción:	TRAD		
Paralelos:	MOYA, GUJA	Pieza relacionada:	NO HAY				
Precio medio:	15.000 pta	Función:	JAULA PARA CAPIROTES				
Nº Foto:	401	Nº Dibujo:	1.435	Color:	AMARILLA		
Alto:	76 cm	Largo:	30 cm	Ancho:	68 cm		
Peso:	1955 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR				
Torres:	SI	Nº Torres:	2	Forma torres:	PIRAMIDAL		
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:	0
Saltadores:	SI	Nº Saltadores:	9	Puertas:	SI	Nº Puertas:	3
Nº Falses:		0	Sistema atrape:	NO		Nº Agarradera:	1
Observaciones:	REG. 1435-94. TIENE TRES ABSIDES						
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha base:	07-10-1994	Fecha encuesta:	18-07-1994		

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

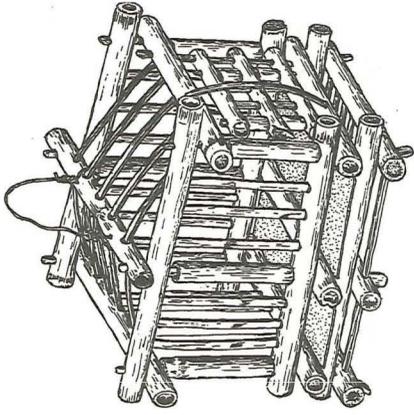
Nº Inventario:	6	Nombre pieza:	JAULA DE CALANDRIOS	Imagen:			
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:					
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTA BRIGIDA		
Materia prima1:	CANAS						
Materia prima2:	NO						
Conocimientos:	MAX	Recursos técnicos:	MIN	Tradicción:	TRAD		
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	NO HAY				
Precio medio:	8.000 pia	Función:	JAULA PARA CALANDRIOS				
Nº Foto:		Nº Dibujo:	1593	Color:	AMARILLA		
Alto:	44 cm	Largo:	60,5 cm	Ancho:	37,4 cm		
Peso:	1.400 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR				
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO		
Nº Comederos:		1	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:	SI	Nº Pasillos:	3	Corredores:	SI	Nº Corredores:	1
Saltadores:	SI	Nº Saltadores:	3	Puertas:	SI	Nº Puertas:	1
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO				
Observaciones:	REG. 1593-94						

Bandeja:	SI	Nº Bandeja:	4
Nº Agarradera:		Nº Agarradera:	1
Fecha base:	07-10-1994	Fecha encuesta:	18-07-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	7	Nombre pieza:	JINERA	Imagen:	
Nombre artesano:	JUAN DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	SANTÁ BRIGIDA
Materia primar1:	CANAS				
Materia primar2:	NO				
Conocimientos:	MAX	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	MOYA, GUJA	Pieza relacionada:	FALSETE		
Precio medio:	5.000 pta	Función:	ATRAPAR PAJAJOS		
Nº Foto:	369	Nº Dibujo:	1594	Color:	AMARILLA
Alto:	29,5 cm	Largo:	39 cm	Ancho:	38,6 cm
Peso:	920 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR		
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO
Nº Comederos:		Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO
Saltaedores:	SI	Nº Saltaedores:	3	Puertas:	SI
Nº Falsetes:	2	Sistema atrape:	FALSETE		
Observaciones:	REG. 1594-94. LAS JINERAS PUEDEN LLEGAR A TENER HASTA 6 FALSETES				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha base:	24-10-1994	Bandeja:	SI
				Nº Puertas:	1
				Nº Bandeja:	2
				Nº Agarradera:	1
				Fecha encuesta:	1-10-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	8	Nombre pieza:	JAULA DE TRANSPORTE	Imagen:			
Nombre artesano:		Nº Censo:					
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	TODA LA ISLA		
Materia prima1:	CAÑAS						
Materia prima2:	NO						
Conocimientos:	MIN	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD		
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	JAULA DE PINTOS				
Preco medio:		Función:	TRANSPORTAR PAJAROS				
Nº Foto:		Nº Dibujo:		Color:	AMARILLA		
Alto:	18 cm	Largo:	18 cm	Ancho:	18 cm		
Peso:	300 gr	Forma cuerpo:	CUADRANGULAR				
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO		
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:	0
Saltadores:	NO	Nº Saltadores:	0	Puertas:	SI	Nº Puertas:	1
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO	Bandeja:	NO	Nº Bandeja:	0
						Nº Agarradera:	1
Observaciones:	NO HEMOS ENCONTRADO ESTE MODELO DE JAULA PERO OBTUVIMOS REFERENCIAS						
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha base:	30-10-1994	Fecha encuesta:	8-09-1994		

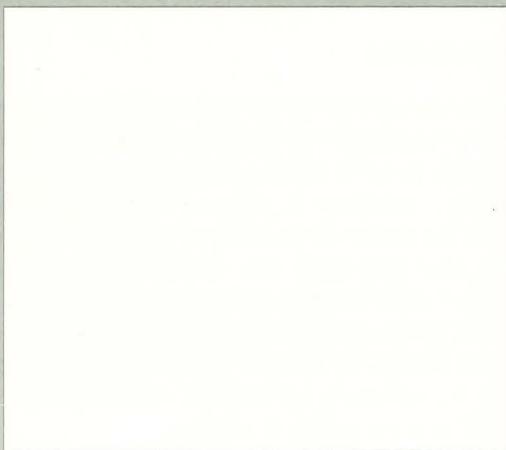
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	9	Nombre pieza:	PAJARERA	Imagen:			
Nombre artesano:		Nº Censo:					
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	TODA LA ISLA		
Materia prima1:	CANAS						
Materia prima2:	NO						
Conocimientos:	MAX	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD		
Paralelos:	RESTO LA ISLA	Pieza relacionada:	JAULAS DE CANARIOS				
Precio medio:	7.000 pta	Función:	ALBERGAR MÁS DE UN PAJARO				
Nº Foto:		Nº Dibujo:		Color:	AMARILLA		
Alto:	4,1 cm	Largo:	63,5 cm	Ancho:	27 cm		
Peso:	1.900 gr	Forma cuerpo:	RECTANGULAR				
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO		
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0	
Pasillos:		Nº Pasillos:	0	Corredores:		Nº Corredores:	0
Saltadores:		Nº Saltadores:	0	Puertas:		Nº Puertas:	0
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	NO			Nº Bandeja:	0
Observaciones:	Ref:1875-97						
Autor ficha:	M/CARENA MURCIA SUAREZ			Fecha base:	30-10-1994	Fecha encuesta:	8-09-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	10	Nombre pieza:	FALSETE DE MEDIO CASQUETE	Imagen:					
Nombre artesano:		Nº Censo:							
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:	TODA LA ISLA				
Materia prima 1:	CAÑAS								
Materia prima 2:	NO								
Conocimientos:	MED	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:	TRAD				
Paralelos:	RESTO LA ISLA	Pieza relacionada:	FALSETE						
Precio medio:		Función:	ATRAPAR PAJAROS						
Nº Foto:		Nº Dibujo:		Color:	AMARILLA				
Alto:		Largo:		Ancho:					
Peso:		Forma cuerpo:	SEMIESFERICO						
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO				
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0			
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:	0		
Saltadores:	NO	Nº Saltadores:	0	Puertas:	NO	Nº Puertas:	0	Nº Bandeja:	0
Nº Falsetes:	0	Sistema atrape:	PALO QUE LEVANTA LA JAULA	Nº Agarradera:	0				
Observaciones:	LA JAULA ESTA SOSTENIDA POR UN PALO PARTIDO QUE CEDE AL MINIMO ROCE								
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ			Fecha base:	30-10-1994	Fecha encuesta:	8-09-1994		

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS JAULEROS

Nº Inventario:	11	Nombre pieza:	FALSO	Imagen:				
Nombre artesano:		Nº Censo:						
Grupo:	VEGETALES	Oficio:	JAULERO	Procedencia:			GUJA	
Materia prima1:	CANAS							
Materia prima2:	NO							
Conocimientos:	MAX	Recursos técnicos:	MIN	Tradición:			TRAD	
Paralelos:	MOYA, GUIA	Pieza relacionada:	FALSETE					
Precio medio:		Función:	ATRAPAR PAJAROS					
Nº Foto:		Nº Dibujo:		Color:			AMARILLA	
Alto:		Largo:		Ancho:				
Peso:		Forma cuerpo:	RECTANGULAR					
Torres:	NO	Nº Torres:	0	Forma torres:	NO			
Nº Comederos:		0	Escaleras:	NO	Nº Escaleras:	0		
Pasillos:	NO	Nº Pasillos:	0	Corredores:	NO	Nº Corredores:	0	
Saltadores:		Nº Saltadores:	0	Puertas:	NO	Nº Puertas:	0	
Nº Falsetes:	2	Sistema atrape:	BALACIN EN UNA PUERTA		Nº Bandeja:	NO	Nº Agarradera:	1
Observaciones:	AL POSARSE EL PAJARO SOBRE LA JAULA, EL PISO CEDE Y GIRA LA CONTRAPUERTA							
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha base:	30-10-1994	Fecha encuesta:	9-08-1994		

4.3.3 EL ANÁLISIS FUNCIONAL

La inmensa variedad de aves canoras presentes en los ecosistemas canarios y la consolidación de una cierta canaricultura tradicional han propiciado una amplia variedad tipológica de jaulas de caña destinadas tanto a mantener en cautividad a las aves como a extraerlas, mediante la captura, de su hábitat natural.

La funcionalidad de las jaulas no se limita al uso como lugar de hábitat de un pájaro en cautividad, sino que cada una de ellas presenta unas formas y características íntimamente relacionadas con las características etológicas de las aves. Los distintos elementos que pueden formar parte de una jaula, tienen condicionados sus requerimientos al tipo de pájaro al que está destinada. Por ejemplo, las torres, como las rampas y los pasillos, forman parte de jaulas especializadas en una determinada variedad de pájaros.

Lamentablemente, el constante contacto con el agua de los animales termina por estropear y pudrir las jaulas, a la vez que genera la proliferación de parásitos que afectan a los pájaros, desaconsejándose por ello su uso. Todo ello representa un grave inconveniente para la pervivencia del oficio.

Actualmente las jaulas de cañas han perdido su funcionalidad tradicional. Las pocas jaulas de caña que podemos encontrar son usadas como elementos decorativos que se ubican generalmente en terrazas, azoteas, patios, o en otras dependencias de las casas, así como en restaurantes y bares.

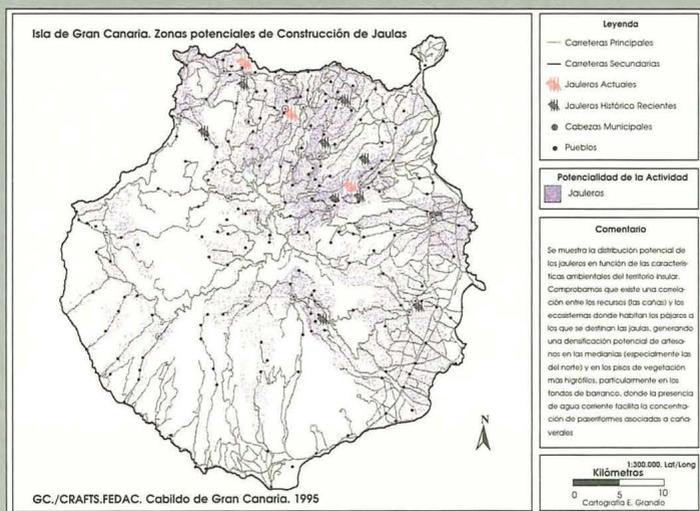
4.3.4. LOS SERVICIOS

Los servicios del jaulero eran requeridos en muy pocas ocasiones por sus clientes (no es de olvidar que las jaulas de caña tenían un precio muy asequible), y sus posibles prestaciones eran solicitadas casi exclusivamente para que arreglara o sustituyera el piso o fondo de las jaulas, pues las cañas de esta superficie, debido al continuo contacto con el agua (bebederos, lavaderos, etc.), terminaban pudriéndose.

Otro servicio muy demandado consistía en la sustitución de alguna caña que se había partido por otra nueva.

ESTADO ACTUAL

La construcción de jaulas de caña es una actividad artesanal difícilmente recuperable dadas las condiciones prececederas del material empleado: la caña



4.4.1. LA INCIDENCIA DEL CAMBIO SOCIAL

No podemos considerar este oficio con los mismos matices con los que podemos abordar el resto de las labores artesanas tradicionales, pues la construcción de jaulas nunca ha sido una actividad económica principal para los jauleros grancanarios. Según los datos adquiridos, siempre se ha ejercido con dedicación parcial, como complemento económico a los ingresos obtenidos de otro oficio practicado a tiempo completo. Fue una práctica secundaria, que nació de la afición por los pájaros; en definitiva, un entretenimiento que dio la posibilidad de obtener una ayuda económica suplementaria.

La construcción de jaulas de caña es una actividad que podemos considerar como desaparecida, ya que el reducido número de artesanos con el que hemos contado para la realización de esta investigación así nos lo demuestra. También consideramos que estamos ante una actividad que es difícilmente recuperable, por múltiples motivos que explicaremos en los párrafos siguientes.

Hoy en día en Gran Canaria no podemos encontrar ningún jaulero de caña en activo, y sólo hemos podido contar para estudiar esta actividad con 4 jauleros. Todos poseían más de 60 años, con una media que superaba los 70, lo cual fue un serio inconveniente para concluir el proceso de la captura de datos, supeditándolo a hechos circunstanciales derivados de las indisposiciones por edad y salud de los artesanos. De hecho, solamente uno de ellos se ofreció a recomponer el oficio para que nosotros pudiéramos realizar esta investigación.

Una segunda apreciación relevante es la que coincide en afirmar que existe una sustitución irreversible en la funcionalidad de la construcción de jaulas de caña. Las jaulas de madera y alambre primero y, más recientemente, las de plástico o metal, han venido a sustituir en el mercado a las jaulas de caña. Muchas son las razones que han motivado esta nueva especialización de las jaulas.

Las supuestas condiciones de insalubridad de las jaulas de caña al reproducir parásitos perjudiciales para las aves y la corta vida útil que tienen las cañas, al mojarse con el agua de los pájaros, han dado lugar a la inviabilidad y total desaparición de este tipo de jaulas, como a su vez al consiguiente abandono de esta actividad.

Las cañas, por su continuo contacto con el agua, gozaban de una duración media de tan sólo un año. Fácilmente las jaulas se infestaban de diferentes parásitos e insectos que afectaban a la solidez de la jaula y, especialmente, a la salud de los pájaros. Éste es quizás el aspecto fundamental que originó el desuso de las jaulas de caña.

Estas dos características de las cañas generalizaron el uso de las jaulas elaboradas con madera y alambre, que tenían una mayor durabilidad, aunque tampoco escapaban del deterioro por el contacto con el agua, ni de la anidación de parásitos, pero sus consecuencias se manifestaban con mayor lentitud que en las jaulas de caña.

Un motivo que culminó de manera decisiva en la desaparición funcional de las jaulas de caña, fue la aparición de estos objetos elaborados de forma industrial con plástico y metal. Estas jaulas eran inmunes a los males que sufrían el resto de las jaulas, y poseían además unos precios mucho más asequibles, motivo por lo que rápidamente los aficionados a los pájaros se decidieron por la adquisición de este tipo de jaulas. Algunos de los jauleros de cañas, ante la nueva demanda, se dedicaron a elaborar las jaulas con maderas y alambre.

4.4.2. CARACTERIZACIÓN LABORAL

Históricamente el oficio de jaulero ha estado vinculado al de cazador de pájaros. Estos individuos eran contratados para que cazaran pájaros canarios y para que construyeran las jaulas en las que iban a ser exportados.

Desde el siglo XVI, se desarrolló en Canarias un importante comercio relacionado con la exportación de pájaros canarios (*Serinus canaria*) a la Península y al extranjero. Muchos isleños se metieron en este comercio como medio para ganarse la vida.

Cuando se consigue criar pájaros canarios en cautividad (siglo XVIII), se produce un giro radical en la canaricultura, y este floreciente comercio desaparece y junto a él los pajareros (cazadores) y los constructores de jaulas.

A partir de ese momento la figura del jaulero es la del aficionado que se entretiene elaborando jaulas, y que ocasionalmente atiende algún encargo, como forma de adquirir dinero extra.

Podemos considerar este oficio como una actividad económica complementaria, al que la crisis del sector económico tradicional no afectó de la misma forma que influyó en los artífices del resto de los oficios artesanos.

La mayoría de los nuevos jauleros de madera, que se habían iniciado en la actividad elaborando jaulas de caña, siguieron haciéndolas de forma esporádica y con una finalidad meramente decorativa.

4.4.3. DISTRIBUCIÓN TERRITORIAL DE LA ACTIVIDAD

Los jauleros se desarrollan perfectamente en el ámbito rural. Su localización responde generalmente a zonas cercanas a los barrancos y cursos de agua donde crecen los cañaverales, y junto a los límites de las formaciones boscosas, en donde anidan los pájaros.

Para esta investigación hemos contado con cuatro jauleros, localizados uno en Santa Brígida, otro en la Atalaya de Guía y dos en Moya.

Hemos elaborado un mapa (fig. 27) en el que señalamos la situación de los jauleros actuales y de los históricos recientes; también destacamos, siguiendo los criterios de idoneidad para el desarrollo de esta actividad, las zonas donde potencialmente se pudo desarrollar este oficio.

En este mapa vemos cómo el grueso de los jauleros se asienta en los límites potenciales del bosque de laurisilva, confirmando las características que hemos señalado como imprescindibles para la ejecución de este oficio.

4.4.4. DIFERENTES PAUTAS ENTRE LOS TALLERES ESTUDIADOS

No hemos podido constatar la existencia de distintas formas de trabajo en la Isla, debido principalmente a la escasa representación de artesanos que pudieran, además de ofrecernos información, elaborar alguna jaula. No obstante sí hemos podido detectar maneras individuales de trabajar, en función de sus propios comentarios sobre el proceso de producción. Cada jaulero, aunque mantenía el modelo dependiendo del tipo de pájaro al que iba destinada la jaula, tenía una forma personal de finalizar los acabados, modificando las terminaciones, los adornos y algunos de sus componentes. Por ejemplo, hay jauleros que colocan más o menos puertas en sus jaulas que otros, o varían la localización de las mismas, o emplean distinto número de saltadoras para el mismo producto, etc.

Otra característica que detectamos fue la utilización de diferentes herramientas entre unos y otros jauleros. Por ejemplo, algunos artesanos utilizaban siempre el cuchillo para cortar longitudinalmente las cañas; en cambio otros tenían el *sacabocado* para realizar esta acción.

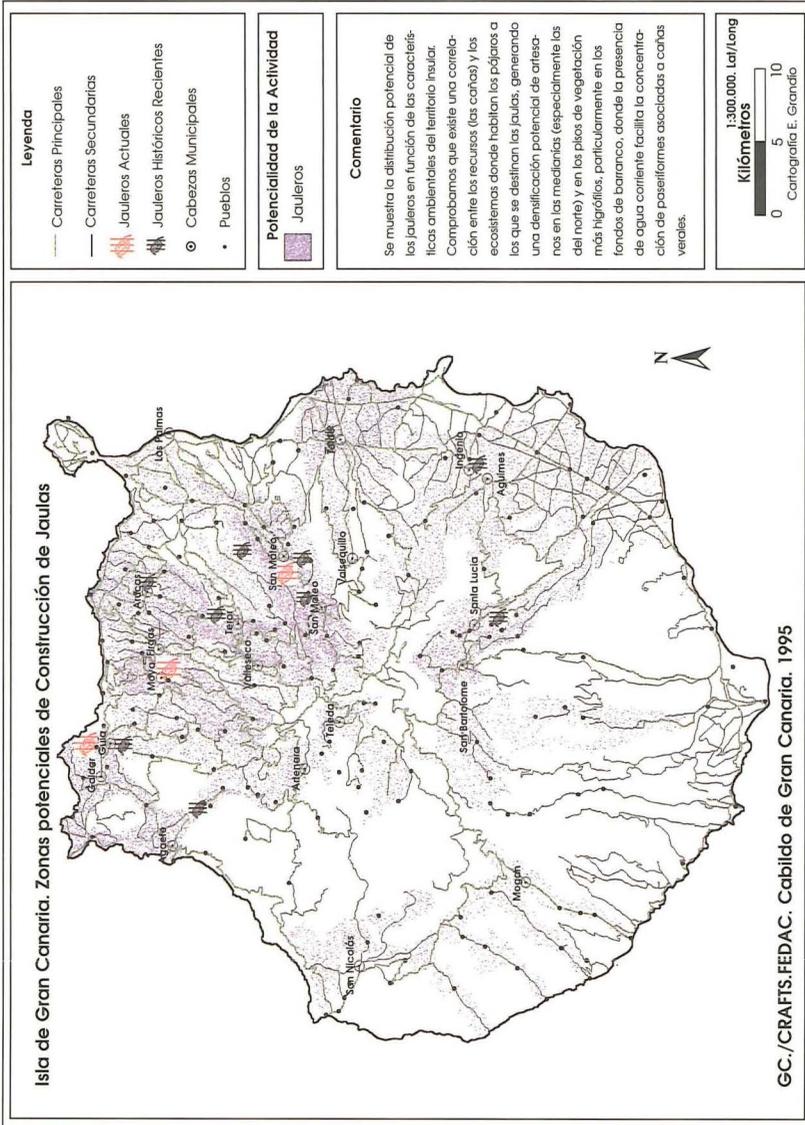


Fig. 27: Zonas potenciales de la construcción de jaulas

CONCLUSIONES

La construcción de jaulas, a lo largo de los siglos, se ha comportado como una actividad ejercida a tiempo parcial por los agricultores grancanarios

Como conclusión debemos apuntar, sin duda alguna, que estamos ante un oficio artesano tradicional que podemos considerar desaparecido en Gran Canaria, pues actualmente no cuenta con ningún individuo en activo ni con un posible relevo generacional. Los cuatro jauleros que localizamos no sólo se encontraban totalmente retirados de la actividad, sino que carecían también de relevo generacional.

Dada la ausencia que existe en Canarias de estudios sobre esta actividad artesana, si no hubiéramos contado con la participación desinteresada de uno de los artesanos entrevistado, que accedió a reproducir por unas horas el proceso de producción de una jaula de caña, hubiera sido imposible obtener el grueso de los datos que aportamos en este libro.

Así pues, estábamos en disposición de recoger unos datos de carácter privilegiado, que seguramente en un futuro inmediato será prácticamente imposible reunir con el máximo rigor que debe exigirse, y que resultan imprescindibles para el conocimiento de esta actividad artesana tradicional.

Con respecto al análisis que hemos realizado sobre los distintos datos recogidos sobre la actividad laboral de la construcción de jaulas, intentaremos sintetizarlos y plasmar los más notables e interpretativos sobre la conducta de este oficio.

La materia principal y única empleada por los jauleros grancanarios, la caña, es recolectada por ellos mismos de su entorno inmediato. Son los artesanos los encargados a su vez de la preparación y adecuación de las cañas para su correcta manipulación y realización de los diferentes modelos de jaula. La obtención de este material por parte de los jauleros, a lo largo de la historia, nunca ha tenido que solventar obstáculo o impedimento alguno, pues la caña es un vegetal que crece de forma salvaje a orillas de los numerosos barrancos existentes en Gran Canaria, y su aprovechamiento siempre ha sido marginal, por lo que ha carecido de normas fiscalizadoras relacionadas con su aprovechamiento.

Sobre la recopilación y descripción que hemos efectuado de cada una de las herramientas empleadas por estos artesanos en el ejercicio de su trabajo, es destacable no sólo su exiguuo número, teniendo en cuenta la complejidad del proceso de producción y la aparatosidad de los objetos elaborados, sino ade-

más el hecho de que algunas de ellas gozan de una gran especialización, nos referimos concretamente al modelo de compás empleado por estos artesanos. Los jauleros encargan la elaboración de parte de sus herramientas a otros artesanos, pues resulta imposible adquirirlas en establecimientos comerciales habituales.

Podemos considerar que en este oficio no se han dado cambios sustantivos con respecto al uso de las herramientas tradicionales; los actuales jauleros, hasta el mismo instante de su retirada, siguieron empleando los mismos utensilios utilizados por sus padres y abuelos, aunque muchos de ellos hayan sido reemplazados por otros objetos idénticos, pero de fabricación actual.

También es destacable que no todos los artesanos utilizan las mismas herramientas, algunos incluyen, a diferencia de otros, algún que otro objeto distinto; por ejemplo, hemos localizado a un jaulero que recurre al uso de un sacabocado para abrir las cañas, mientras que otros emplean el cuchillo para realizar esta misma operación. Es destacable también el empleo por parte de algunos del cabo del cuchillo para golpear las cañas, mientras otros se ven ayudados por un mazo de madera. Todas estas diferencias no sólo marcan unas pequeñas variaciones en cuanto a los medios de producción empleados por los jauleros de Gran Canaria, sino que a su vez inciden en que podamos contemplar la existencia de diferentes gestos cuando se está ejecutando una misma acción, pues toda acción está marcada por un conjunto de gestos que persigue una sola finalidad, pero la expresión de estos gestos, a su vez, está directamente condicionada al uso de una u otra herramienta.

La construcción de jaulas no es un oficio que precise de un lugar de trabajo con una disposición previa y precisa. La ejecución de esta actividad sólo está condicionada al espacio, pues la manipulación de la caña, dado su gran tamaño, requiere de una superficie amplia. Los medios de producción, sin embargo, son tan escasos y tan poco aparatosos, que en cualquier sitio se pueden colocar y aplicar. El artesano trabaja sentado, colocando cerca de él todas sus herramientas, y tomando una a una las cañas que precisa, para desarrollar su cometido.

En relación al proceso de producción de la construcción de jaulas de caña, es de subrayar que estamos ante un oficio muy singular, los artesanos deben poseer, para la elaboración de sus productos, un concepto de las medidas y de las proporciones muy preciso. Este sistema de medidas actúa como un rígido patrón ante el que no cabe ningún tipo de descuido, por muy imperceptible que sea, a costa de repetir completamente la operación. Cualquier fallo en ellas origina, en la mayoría de los casos, el deterioro del material, y consi-

guientemente el tener que volver a tomar una nueva caña, y repetir y aplicar las mismas acciones.

Las jaulas están constituida por un gran número de pequeñas piezas que deben irse entrelazando unas con otras. Esta disposición incide en que el concepto de las medidas y la proporción sea una pieza clave en todo el proceso de producción, pues cada elemento debe poseer una medida determinada.

En el proceso de producción cada una de las acciones realizadas por los jauleros están integradas por unos gestos muy seguros. El artesano, con precisión, agilidad y mucho cuidado, ejecuta, fase a fase, la elaboración de una jaula. El jaulero manipula en muchas de las ocasiones con pequeñas piezas, que requieren un gran cuidado y delimitan la rapidez en el proceso.

El proceso de producción se estructura en unas determinadas acciones que deben ejecutar todos los artesanos de este oficio para llevar a cabo la elaboración de cualquier modelo de jaula.

El estudio detallado y el análisis posterior de la actividad laboral de cada uno de nuestros informantes, nos ha sugerido la existencia de algunas particularidades personales en el desarrollo del trabajo de cada uno de ellos. Estas diferencias pueden partir:

- a) del proceso de endoculturación al que ha sido sometido el artesano, es decir, están basadas en la repetición de unas mismas pautas de comportamiento heredadas de su padre u otro familiar directo, como elementos transmisores de los conocimientos de la actividad.
- b) de la propia demanda del lugar. Unas mismas finalidades profesionalizan el trabajo del artesano hacia un modo de trabajar determinado.
- c) del uso de determinadas herramientas en el taller. La utilización de un modelo de herramienta frente a otro determina una serie de gestos y acciones particulares dentro del proceso de producción.
- d) de los caracteres particulares del artesano. Un artesano a partir de ensayos y aplicación de pequeños cambios va introduciendo lentamente nuevas y diferentes aportaciones a la actividad y más concretamente a su trabajo.

En relación a la variedad productiva de los jauleros, es de señalar que ésta ha sido muy numerosa, pues no sólo ha respondido a sus amplias funciones, sino que además se ha nutrido de la elaboración de unos objetos que han obedecido a unas formas muy personales y por tanto caprichosas y que, consecuentemente, provocaron una mayor diversidad tipológica.

Cada uno de estos productos cubría, más que una demanda determinada, una función particular. Cada uno de los modelos de jaulas realizados en

Gran Canaria venía determinado por el tipo de pájaro que iba a albergar la jaula. A distinto tipo de pájaro, y consiguientemente diferente personalidad y conducta, el jaulero debía realizar el modelo de jaula apropiado, que cubriera estas pautas de comportamiento, para que de esta forma el pájaro pudiera vivir en cautividad con las garantías de supervivencia y de desarrollo natural (se perseguía con ello que el pájaro siguiera cantando de la misma forma en que lo haría si gozara de libertad).

Esta tipología productiva también nos señala el importante conocimiento que tenían los artesanos sobre el mundo de las aves, y concretamente de los pájaros cantores.

Otra característica a resaltar sobre la producción es que ésta ha ido variando a lo largo de los años. Esta realidad obedece, por un lado, a que muchas de las funciones han sido cubiertas por otros artículos (jaulas de madera, jaulas de alambre y, finalmente, jaulas de plástico), y por otro, a la desaparición de algunas de las funciones que cubrían alguno de estos objetos. Es de destacar cómo desde hace muchos años, y a partir de la prohibición de cazar pájaros, muchos de los modelos de jaulas de captura dejan de ser elaborados, desapareciendo poco a poco de la producción de los jauleros. Debido a estas causas, uno de los objetivos que perseguíamos, el de enumerar y describir cada uno de los objetos que han sido producidos por los jauleros de Gran Canaria, no ha podido ser cubierto.

A medida que íbamos conociendo el mundo profesional de los jauleros, adquiríamos un rico léxico relacionado con las distintas herramientas empleadas, con las diferentes acciones que forman parte del proceso de producción, así como con cada uno de los elementos o partes relativas a los productos elaborados por estos artesanos. Estos conocimientos nos permitieron elaborar la ficha descriptiva de objetos utilizando los mismos términos empleados por los artesanos. Pues creímos que debíamos llamar a los distintos elementos que forman parte de un objeto del mismo modo como eran identificados por sus productores. Además, recoger todos estos términos tenía como objetivo evitar que una parte tan importante de la cultura tradicional de un pueblo se perdiese, a la par que desaparecían los últimos jauleros de Gran Canaria.

La construcción de jaulas la consideramos, más que un oficio tradicional, una actividad artesana, pues nunca constituyó el recurso económico principal de sus ejecutores, y siempre se comportó más como una actividad secundaria, influida por la afición de estos artesanos a los pájaros, que como un suplemento monetario.

Su desaparición, por todo ello, está directamente relacionada con el desa-

rollo tecnológico mundial, y consiguientemente con la aparición de nuevos materiales y la manufactura industrial, que originó que las tradicionales jaulas de caña, con su rápida perecibilidad, no tuvieran opción de competir con las novedosas jaulas realizadas con unos materiales imperecederos y óptimos como hábitat artificial de los pájaros.

Destacamos dos causas específicas que entendemos contribuyeron a la desaparición de la construcción de jaulas de caña del contexto económico y social de la Isla; éstas son:

- a. Oferta y demanda del producto.
- b. Ausencia de relevo generacional.

1. Oferta y demanda del producto

Las jaulas han jugado y juegan una función concreta, albergar a diferentes tipos de aves. La aparición de una fuerte competencia, representada en un primer momento por las jaulas de madera, y posteriormente, por las jaulas industriales, termina por romper y descontextualizar la relación existente hasta esos momentos entre el cliente, el jaulero y las aves (no hay que olvidar que los jauleros eran considerados como unos importantes ornitólogos).

Las jaulas de caña representan para el potencial cliente actual un artículo decorativo más que funcional, pues al hecho de ser realizadas con un material que en poco tiempo se estropea, hay que sumarle que en este proceso de destrucción se producen unas condiciones insalubres para las aves (reproducción de parásitos), que aconseja su desuso. Ello origina, lógicamente, que se adquieran los otros modelos de jaulas, pues no sólo son más idóneos, sino que además se pueden adquirir con unos precios mucho más económicos que las jaulas de caña.

2. Ausencia de relevo generacional

Otra de las causas que hemos detectado como motivo de la muerte de esta actividad, y a su vez como dificultad para un posible fenómeno de recuperación, es la falta de relevo generacional. Ninguno de los familiares jóvenes de los jauleros entrevistados están ejerciendo, aunque sea de forma parcial, esta actividad, e incluso la mayoría de ellos no poseen conocimiento alguno sobre la práctica de esta labor desarrollada durante generaciones por su familia. Por ello, todo el conocimiento productivo inherente a la construcción de jaulas de caña está en

manos de la última generación de miembros de una sociedad tradicional ya extinta.

Esta realidad ha imposibilitado la adquisición de algunos de los diferentes modelos tradicionales de jaulas de caña inventariados.

La construcción de jaulas viene a significar e ilustrar una de las costumbres más arraigadas de la sociedad isleña en particular y de la canaria en general: la atracción que el canario siente por las aves que le rodean, que le lleva no sólo a intentar poseerlos, sino además a conocer sus hábitos y su naturaleza.

Estamos viviendo actualmente el umbral que nos separa definitivamente de aquellos tiempos en que estos oficios cumplían una finalidad concreta. Quedan los relictos a punto de extinguirse, y con ellos los conocimientos asociados.

La construcción de jaulas de caña, al igual que otros trabajos tradicionales, se caracteriza por ser una actividad singular y valiosa, en la que perviven recuerdos de épocas pasadas y en la que podemos contemplar realidades sociales y económicas extintas. La actividad de esos hombres indicaba una estrategia de adaptación al medio que les rodeaba y al sistema social y económico en el que vivía. Por todo ello entendemos que se debe, por un lado, poner los medios para evitar que estos oficios artesanos queden en el olvido, y, por otro, estudiar las posibilidades de su revitalización a través de serios estudios sobre las posibles salidas de algunos de sus productos.

GLOSARIO

Recoger los términos y vocablos empleados por los artesanos es una tarea que se ha de realizar con urgencia, pues el abandono del oficio acarrea el desuso de esta terminología profesional

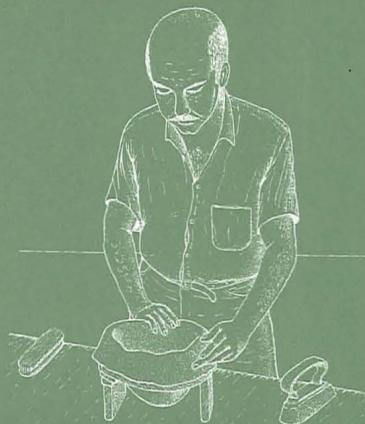
El siguiente listado de términos recoge los vocablos y expresiones empleados por los jauleros de Gran Canaria relativos a las materias primas empleadas, las herramientas, acciones y gestos del proceso de producción y las distintas partes o elementos que forman parte de los distintos objetos artesanos elaborados por ellos.

- *Astillas*: Denominación que recibe cada una de las tiras resultantes de la realización de un corte vertical a lo largo de una caña.
- *Bandeja*: División que se hace en el suelo de las jaulas para colocar en ellas unas láminas de madera sobre las que se pueda colocar el recipiente con agua para los pájaros, y sobre las que éstos puedan caminar.
- *Barrena*: Utensilio formado por una pequeña barra de hierro y un mango de madera, que se caracteriza por tener uno de sus extremos afilado y cortante, que se emplea para agujerear. Los jauleros emplean esta herramienta para realizar los agujeros en las cañas.
- *Canutos*: Trozos pequeños de cañas.
- *Comederos*: Zonas localizadas en el interior de las jaulas donde se depositan unas pequeñas cajas en las que se coloca la comida de los pájaros.
- *Falsete*: Jaula que posee un sistema para atrapar o cazar pájaros.
- *Jaulas de transporte*: Pequeña jaula, generalmente rectangular, empleada para transportar pájaros.
- *Jiñera*: Jaula utilizada para atrapar y cazar pájaros. Este modelo de jaula posee un sistema de captura.

- *Madrecillas*: Denominación que reciben aquellas cañas utilizadas para la elaboración de jaulas, en concreto las que forman la estructura central de la jaula.
- *Reclamo*: Pájaro que se coloca dentro de las jiñeras para que, al cantar, atraiga a los pájaros que están sueltos, y queden atrapados en la jaula.
- *Remache*: Sistema que se emplea para rematar las cañas, en concreto en la parte superior o techo de las jaulas. Este sistema de remache consiste en abrir o cortar el extremo de la caña que se localiza en esta zona, e introducir en él una pequeña cuña realizada también de caña, sobre la que se golpea fuertemente para que se quede bien introducida en el corte de la caña.
- *Saltadoras*: Cañas que se disponen en el interior de las jaulas, con el objeto de que los pájaros puedan apoyarse en ellas al saltar.

LA SOMBRERERÍA EN GRAN CANARIA

La desaparición de este oficio en Canarias desde mediados del presente siglo ha requerido que la investigación se complete con la consulta de material documental



Los datos adquiridos por medio del trabajo de campo, es decir, a partir de la información oral, han debido ser apoyados y completados con la consulta de documentos escritos; hemos examinado algunos manuscritos y determinados títulos de carácter histórico. Esta consulta responde a que la sombrerería es un oficio que desapareció de Gran Canaria antes de los años cincuenta de la presente centuria, y a que, no ha sido objeto de estudios anteriores. Actualmente contamos con muy pocas individuos que de alguna forma, directa o indirecta, estuvieran relacionados con esta actividad.

La sombrerería fue un oficio dedicado a la elaboración de diversos modelos de sombreros, empleando como material el pelo de determinados animales; de esta actividad surgieron los característicos *cachorros* canarios. El inicio de su decadencia se remonta a principios del presente siglo, situación que se agudizará durante los años treinta de dicha centuria.

Creemos que uno de los motivos que ocasionó el progresivo abandono de este oficio fue la implantación y posterior generalización en los talleres artesanos de la utilización de pieles preparadas industrialmente, es decir, del uso de materiales sintéticos. Los sombrereros empezaron a encargar a los representantes de empresas peninsulares y extranjeras, presentes en la Isla, las pieles ya curtidas y preparadas, *las capelinas*, con lo que su trabajo quedó relegado a la mera transformación de las mismas en sombreros, efectuando su conformación e incorporando posteriormente los distintos accesorios: cintas, cordones, badanas y forros.

El desarrollo de la industria sombrerera en la Isla se remonta al siglo XVII. En los siglos XVIII y XIX se dieron los momentos de máximo esplendor.

Algunos datos que nos demuestran el grado de importancia de esta industria artesanal en la Isla son las notas localizadas y recogidas en el estudio estadístico de 1793-1806 de Escolar Serrano (HERNÁNDEZ, 1983) y en el de 1850 de Pascual Madoz (MADOZ, 1986):

ARUCAS: (...) y la parte de la población que no se ocupa en la agricultura y ganadería se dedica a la elaboración de losas de piedra, de sombreros ordinarios, lienzos ordinarios, y catrefinos, paños burdos, y tejidos mezcla de algodón e hilo, algodón y lana, y de hilo, lana y algodón, aunque casi todo se consume en el país (MADOZ, 1986:46).

LAS PALMAS: Ferias y Mercados. (...) Industria. La fabril y manufacturera se halla en esta c. en un estado bastante satisfactorio con respecto a los demás pueblos de la prov. contándose en su recinto las fab. siguientes: una de sombreros, nada inferiores a las que se importan de Inglaterra y Francia; varias de sillas fabricadas con muchos gusto y elegancia; (...) (MADOZ, 1986:180).

De acuerdo con Escolar Serrano (HERNÁNDEZ, 1983) en la Isla existían a finales del siglo XVIII importantes centros manufactureros de este oficio: Fargas, Gáldar, Arucas, Guía, Moya, Telde, Las Palmas, etcétera.

En esta misma época se llevaron a cabo diversas iniciativas desde sectores económicos y políticos, con el objetivo central de desarrollar y fomentar este tipo de industria, abordando incluso la tarea de traer desde el extranjero a prestigiosos sombrereros para que enseñaran y mejoraran la calidad de los sombreros de elaboración insular. Para ilustrar el grado de importancia que tuvo el oficio a finales del siglo XVIII incorporamos un manifiesto extraído de un Acta de la Real Sociedad Económica de Amigos del País, donde encontramos abundantes detalles que nos revelan algunos aspectos de este oficio, como el uso de determinados tipos de pieles para la confección de sombreros, los mecanismos que se pretenden emplear para potenciar el oficio (concesión de gratificaciones o premios, profesionalización de los artesanos locales, creación de fábricas, etc.) y finalmente los estudios que se deben realizar para llevar a cabo la importación de materias primas. Debido a la importancia que poseen los datos aportados por este documento para conocer el desarrollo que tuvo el oficio artesanal de la sombrerería, y dado su carácter histórico, hemos entendido apropiado transcribirlo íntegramente:

Fábrica de sombreros

Una de las manufacturas del país, en cuyo fomento y mejoras se ha señalado más constantemente el celo de la Sociedad, ha sido la de los sombreros ordinarios, género de tanto uso y consumo en toda la provincia. Para esto determinó, en 27 de Mayo de 1782, suministrar a los fabricantes, por mano del señor don José Montesdeoca en el lugar de Guía, algunas cantidades de lana fina, traída de Fuerteventura, con pelo de camello y muchas pieles de conejo, a fin de que procurasen adelantar en el arte todo lo posible, obligándose la misma Sociedad a tomar los sombreros por el coste que hubiesen tenido, y la mayor parte de sus individuos a usarlos con preferencia a los extranjeros para ejemplo de los demás.

Con las mismas miras acordó en 14 de octubre de aquel año se fijasen carteles en los pueblos de Guía, Arucas y Telde, ofreciendo la gratificación de un doblón a cada oficial que presentase a este Real Cuerpo un sombrero de razonable calidad, de buen negro y buena figura, señalando por plazo el día 11 de noviembre siguiente. Y con efecto, en la junta del 18 del mismo mes se presentaron y examinaron varios sombreros de las fábricas de Guía y Arucas, todos numerados y con los nombres de los oficiales en lista secreta; habiéndose conocido que tenían muchas ventajas a cuantos se habían fabricado hasta entonces, se adjudicaron los ofrecidos premios y los señores socios compraron algunos para su propio uso.

El fabricante de Guía José Bautista presentó en 27 de enero de 1783 nuevos sombreros de sus fábrica que fueron celebrados y la Sociedad le animó al proyecto que proponía de ajustarse con un francés, residente en la isla de Tenerife, para que le enseñase el modo de engomar y planchar los sombreros, contando que aquel extranjero tomaba los de Guía por dos o tres de plata, sin teñir, y luego los aderezaba y dejaba tan buenos que los volvía a vender por seis.

En 9 de septiembre del mismo año se recibieron cartas de los celadores de Guía y Arucas exponiendo que durante la guerra última con Inglaterra habían tenido los sombreros de las fábricas de Canaria un considerable consumo en la isla de Tenerife a precios muy aventajados, pero que, ajustada la paz, había minorado la venta de los sombreros bastos que introducían los mercaderes; que Canarias podía la verdad surtir de ellos a todas las islas, pues sólo de los obradores de Guía acababan de salir en aquellos días dos barcos para Santa Cruz, el uno con quinientos y el otro con doscientos sombreros, por lo cual nada podía aventurar el país, si se prohibiese la entrada de sombreros bastos del extranjero; que en Arucas había unos treinta oficiales de este género en los años pasados; pero que a la sazón ya recantaban más de ochenta, no habiendo todavía más porque éstos se negaban a enseñar a otros, temiéndose que la multitud podría rebajar las utilidades presentes.

Lo cierto es que en marzo de 1784 escribía el señor don Bernardo Cálogan que muy bien se echaba de ver el aumento de nuestras fábricas, pues habiendo recibido en julio del año anterior cien docenas de sombreros bastos de Inglaterra, no había podido darles salida, cuando en otros tiempos solía vender hasta trescientas docenas en menos meses.

Nuestra fábrica, pues, de sombreros bastos, llegó hasta cierto punto de perfección en 1785, por los siguientes trámites. El señor don Pedro Russell participó a la Sociedad, en 14 de febrero, hallarse en esta ciudad un artífice francés con disposición de dar la correspondiente instrucción a los sombrereros de Guía, quienes

con efecto, a instancia de este cuerpo patriótico, tomaron algunas lecciones en la manera de engomarlos, plancharlos, sacarles el pelo, formarles bien la copa, hacer la tinta, etc., lo que comprobaba con dos sombreros, que se vieron y admiraron en junta de 28 del mismo mes. En la siguiente, de 5 de marzo, presentó José Bautista, fabricante de Guía, otros tres sombreros que había hecho según las instrucciones del artista francés, por el descubrimiento del secreto y los utensilios, se habían dado doscientas pesetas, de las cuales puso gratuitamente ciento el señor don Pedro Russell, por un efecto de su celo patriótico.

En 17 de junio de 1785 se nombraron los señores don José de la Rocha, don Francisco de León, don Andrés Russell y don Esteban Icaza por comisionados para la dirección de esta meditada fábrica de sombreros en nuestra ciudad y en la mejor forma posible por cuenta de la Real Sociedad, haciendo antes el asiento correspondiente con el fabricante José Bautista, etc. y por descontado se pidieron desde luego treinta quintales de lana a Fuerteventura.

Sabiéndose posteriormente que don Pedro Carbonel, residente en la plaza de Santa Cruz, tenía una grande inteligencia en punto de este arte de sombreros, como lo demostraban algunos que habían sido fabricados bajo su dirección por cierto oficiales de Guía, se solicitó viniese a esta ciudad.

Recibiéronse, en junta de 7 de noviembre, las instrucciones que la Sociedad había pedido a Cataluña sobre el mismo arte; y como se insinuaba que cierto artista de aquel principado vendría a esta isla de Canaria siempre que se le abriese algún partido, se inclinó este Real Cuerpo al dictamen de que sería menos gravoso para sus ideas el enviar un aprendiz de los más adelantados en este ejercicio entre nosotros.

Entre tanto, adelantaba visiblemente nuestra fábrica, pues en 21 de noviembre se presentó a la Sociedad un sombrero negro de Guía muy superior a cuantos se habían hecho hasta allí; y el 28 del mismo mes otro sombrero de color ceniciento, con orla blanca de pelo de borriquillo, que agradó bastante. En esta atención se acordó en 5 de diciembre hacer venir de la Península primeras materias para practicar algunas tentativas en orden a sombreros más finos.

Asimismo, en 3 de abril de 1786, se libraron doscientos noventa y nueve pesos y medio brío y una pieza de cuarenta varas del mismo lienzo.

En 8 de mayo siguiente se dio parte a la junta de haberse alquilado en esta ciudad una xasa para plantificar la fábrica de sombreros, con un maestro y dos oficiales; y el día 22 de satisfizo el importe de otras nueve arrobas de lana, que ascendió a noventa y cinco pesos.

Tomóse, en junta de 31 de julio del mismo año, la loable resolución de remitir al ilustrísimo señor don José Herreros, Comisario General de Santa

Cruzada de Madrid, un sombrero de color ceniciento con orla blanca de pelo de camello, acompañado de otro sombrero negro basto, aderezado con resina, como se fabricaban en esta isla en otro tiempo, a fin de que su Señoría Ilustrísima formase juicio de los progresos que esta manufactura había hecho a diligencias de nuestra Sociedad y con los oportunos auxilios que el mismo señor Comisionado General se había servido darle, consignándole el producto del indulto de carne en la Cuaresma.

Recibióse en 21 de agosto una arroba de lana de vicuña, que se había de emplear en sombreros finos, cuyo coste fue de cuatrocientos cuarenta y ocho reales, y con efecto se vio el primer fruto de dicha lana en junta de 4 de diciembre, con imponderable complacencia de la Sociedad.

También dio cuenta el señor don Pedro Russell, en junta de 22 de octubre de 1787, haber llegado de España la lana merina que se había enviado a buscar, en cantidad de 14 quintales, 60 libras, cuyo importe había sido de 9.065 reales plata sin contar flete ni otros costes, haciendo el pronto desembolso el mismo señor a nombre de la Sociedad con cargo de reintegro. Pero no se pasó mucho tiempo sin que se tropezase con el inconveniente de que nuestros fabricantes ignoraban absolutamente el modo de cardar esta bella lana, por venir engrasada con aceite. Para vencer este embarazo se acordó, en 29 de octubre, pedir a Sevilla algunas cardas a propósito; éstas vinieron, pero siempre se quedó en pie la dificultad.

En junta de 10 de marzo de 1788 presentó y leyó el señor don José de Viera y Clavijo dos memorias, la una sobre el modo de desengrasar la lana y la otra sobre el arte de renovar los sombreros usados.

Y en 28 de abril dio cuenta de haber llegado de Fuerteventura otros veintidós quintales de lana para la misma fábrica.

Esta se mantuvo sin notable decadencia hasta que en junta de 10 de agosto de 1789 participó a la Sociedad el señor Secretario don Pedro Russell que el maestro José Bautista Sarmiento había enfermado y que los médicos le ordenaban se restituyese a los aires de Guía.

Consiguientemente añadió que esta novedad desconcertaba todo el proyecto de la fábrica, pues enfermó el artista, descubierto en algunas cantidades de dinero, los sombreros con muy poco despacho, etc.

Mal podría la Sociedad empeñarse en sostener una manufactura ruinosa. La Sociedad encargó a los señores comisionados de ella procurasen recoger los sombreros existentes, la lana y los utensilios, luego que se verificase la ausencia del expresado Bautista o si no convaleciese de sus males.

El dicho fabricante se hubo de recobrar un poco, pero fue decayendo

mucho la calidad de los sombreros, según se reclamó en junta de 15 de abril de 1790; a lo que se agregó la escasa salida y despacho de este género, en especial de los de copas cortadas a la inglesa, de manera que a aquella sazón existían más de doscientos sombreros, de los cuales muchos se apolillaban, en menoscabo de las sumas de dinero que costaba la manufactura.

Por fin se dio cuenta a la Sociedad en 12 de julio de que el sombrerero Bautista se retiraba en efecto al lugar de Guía, consumido de tisis; por lo que dieron providencias para recoger las obras, materiales y utensilios de la fábrica.¹²

Como consecuencia del grado de especialización que alcanzó la industria sombrerera en Gran Canaria en los siglos XVIII y XIX, los sombrereros locales exportaron gran cantidad de sombreros a todas las islas del Archipiélago; esta situación comercial se prolongaría hasta finales del siglo XIX, momento en el que el sector entró definitivamente en crisis.

Para la captación de los datos y para el desarrollo de esta investigación, en la que tomamos como marco cronológico a investigar los años transcurridos desde el inicio de la presente centuria hasta el momento en que este oficio desaparece, hemos contado como fuente principal de información oral con tres ancianos artesanos, descendientes de antiguos sombrereros, quienes ejercieron el oficio de la sombrerería en los momentos en los que este sector ya había entrado en crisis y tendía irremediablemente al abandono total, motivado fundamentalmente por la llegada masiva al mercado isleño de sombreros industrializados, así como por la creciente pérdida de su papel de prenda imprescindible en la vestimenta que sufrió el sombrero en general.

La transmisión de los conocimientos de esta actividad artesana es básicamente patrilineal, es decir el oficio se heredaba de padres a hijos, aunque se sucedieron circunstancias, sobre todo en los momentos en el que el sector gozaba de un gran desarrollo, concretamente a principios del siglo XIX, en las que existió la figura del aprendiz, individuo sin relación filial alguna con el maestro del taller, que entraba a trabajar en las sombrererías para ayudar a los oficiales y aprender el oficio. Fue una actividad desarrollada prácticamente por hombres, aunque en algunos casos también hemos localizado la figura de la mujer, relacionada con la ejecución de las labores de costura.

¹² VIERA Y CLAVIJO, J. (1981): *Extracto de las Actas de la Real Sociedad Económica de Amigos del País de Las Palmas (1777-1790)*. Real Sociedad Económica de Amigos del País, Las Palmas de Gran Canaria, pp. 101-105.

A lo largo de los siglos se desarrollaron dos procedimientos para la venta y distribución de los sombreros: la venta directa, ejecutada por los propios artesanos, y que consistía en la exposición y venta de los sombreros en locales adjuntos a los talleres; y la venta ambulante, que estribaba en que los sombrereros cargaban sus artículos en unas *ceretas* grandes o en cajas redondas, que transportaban a hombros o en bestias, vendiendo los sombreros por los distintos pueblos de la Isla. Los sombrereros procuraban que sus visitas a los diferentes municipios coincidieran con la celebración de sus fiestas patronales, pues de esta forma se aseguraban un mayor número de clientes. Las *ceretas* eran unas estructuras con forma rectangular, confeccionadas de mimbre o caña. En ellas se colocaban los sombreros por docenas, distribuyéndose en serie de hileras, unos encima de otros, según las tallas.

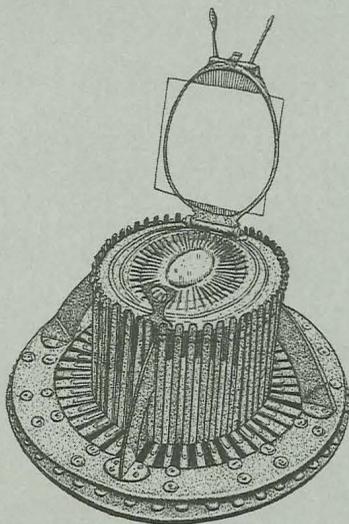
Fue en los pueblos del Sur de la Isla donde surgió el término *cachorro* para designar a los sombreros fabricados con piel de animales. Término que posteriormente se extendería a los propios sombrereros, que fueron conocidos en esas zonas como los *cachorreros*.

La producción de los sombrereros estaba dirigida a cubrir la demanda de hombres, mujeres y niños. Los sombreros eran todos muy semejantes, las diferencias no venían dadas por el sexo o la edad de sus usuarios, sino que básicamente dependían del tamaño, del acabado y de la incorporación o no de algunos detalles.

Las mujeres fueron las primeras en dejar de usar los sombreros de forma continuada; más tarde, lo harían los niños y jóvenes, y finalmente los hombres también abandonarían definitivamente este tocado. En la actualidad, todavía podemos contemplar, en áreas rurales, a algunos hombres de edad avanzada tocados con el tradicional cachorro canario.

LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN

Cada una de las variadas herramientas empleadas por los sombrereros cumple una función muy determinada en el proceso de producción



5.1.1. EL TALLER

Debido a que estamos ante un oficio que ha desaparecido del ámbito insular desde mediados del presente siglo, nos ha sido prácticamente imposible describir de forma fidedigna cómo fueron los talleres en los que se desarrollaba esta actividad. Sólo nos es posible basarnos en los datos aportados por los antiguos sombrereros con los que hemos podido contar para este estudio.

Nuestra descripción se va a ajustar a los talleres que existieron a principios de siglo, momento en el que los artesanos ya habían dejado de preparar las pieles y solamente se dedicaban a limpiar y conformar los sombreros a partir de las capelinas, por lo que muchas de las dependencias y herramientas utilizadas en siglos anteriores estaban ya en desuso.

La mayoría de los talleres tenían unas dependencias anexas, que se empleaban como tiendas y en las que se vendían los sombreros que allí se elaboraban.

En las sombrererías trabajaban varias personas, generalmente de ambos sexos. El espacio físico, por lo tanto, debía ser amplio, pues en él se desarrollaban las distintas fases del proceso de producción. Los artesanos masculinos se encargaban de conformar las capelinas, situándose para ello en uno de los laterales del taller y junto a las diferentes herramientas necesarias para la ejecución de esta labor, que se distribuían encima de una mesa de trabajo. Adecuaban el fieltro en la horma y realizaban finalmente su conformación utilizando los distintos tipos de engomados. Al otro lado del taller se acomodaban las mujeres, dedicadas principalmente a las labores de costura, ellas eran las que se ocupaban de adosar los distintos elementos que forman parte de los sombreros, forros, cintas, badanas, cordones, etc., para su definitivo acabado. Junto a ellas se encontraban las máquinas de coser, instrumentos imprescindibles para efectuar su trabajo.

En estos talleres localizamos además un recinto anexo reservado para lavar o realizar las labores de limpieza de los sombreros usados. En él se ubicaban una serie de accesorios imprescindibles para lavar las pieles y ponerlas posteriormente a secar al sol.

Los talleres de sombreros y las tiendas contiguas eran generalmente propiedad de los artesanos, quienes las habían heredado de sus padres, y que a su vez dejarían en legado a sus hijos.

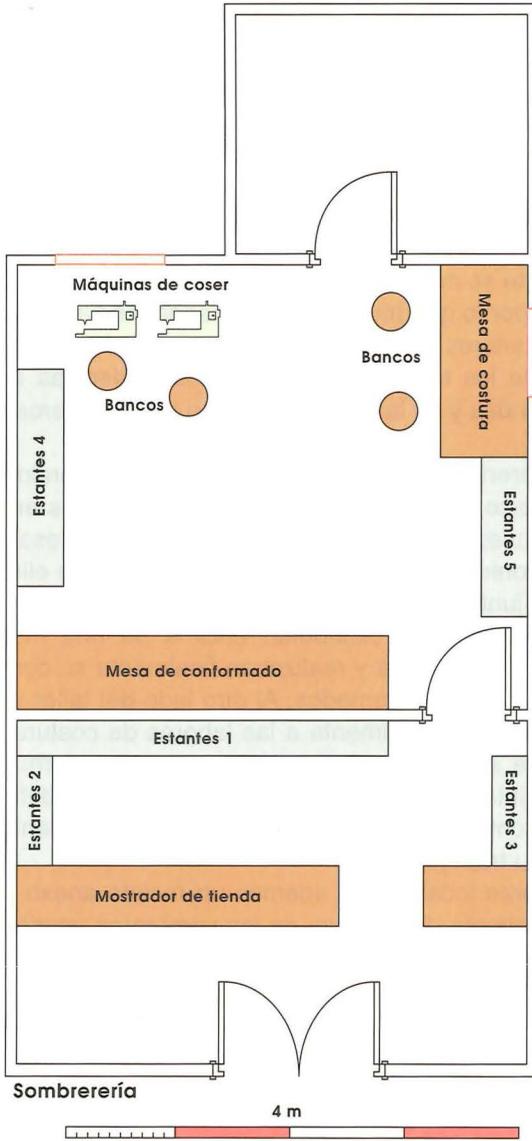


Fig. 28: Distribución interior de la sombrerería

5.1.2. LAS HERRAMIENTAS

La sombrerería es un oficio que requiere de una gran variedad de herramientas, pues cada una de ellas cubre una finalidad determinada en las distintas fases del proceso de producción, en la preparación de las materias primas o en el retocado y reparación de los sombreros. Muchas de las herramientas necesarias para la confección, lavado y reparación de un sombrero las hacían los carpinteros, siguiendo las medidas y sugerencias dadas por los sombrereros.

Intentamos superar los problemas hallados para poder realizar el análisis de las herramientas. La dificultad obedeció principalmente a la escasez de fuentes y al abandono desde hacía muchos años de la práctica de este oficio. Los tres únicos artesanos con los que pudimos contar para la realización de esta investigación se habían desprendido de la casi totalidad de los medios de producción. Hemos tenido que basarnos, por lo tanto, en las referencias y descripciones dadas por ellos y en un estudio comparativo que llevamos a cabo a partir de las herramientas empleadas por sombrereros artesanos del resto del país.

Las herramientas que vamos a enumerar y describir formaron parte de las que fueron necesarias y se emplearon en la confección del sombrero artesano tradicional:

Herramientas de corte

1. **Tijera.** Instrumento compuesto por dos hojas de acero o cuchillas de gran anchura, de un solo filo, que pueden girar alrededor de un eje, que las traba, para cortar al cerrarlas lo que se pone entre ellas. Ambas cuchillas están rematadas por sendas agarraderas circulares. Fue utilizada en este oficio para cortar el paño o la piel. Existían diversos modelos que variaban básicamente en su tamaño.

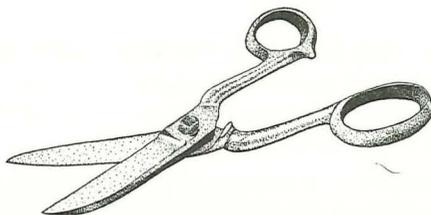


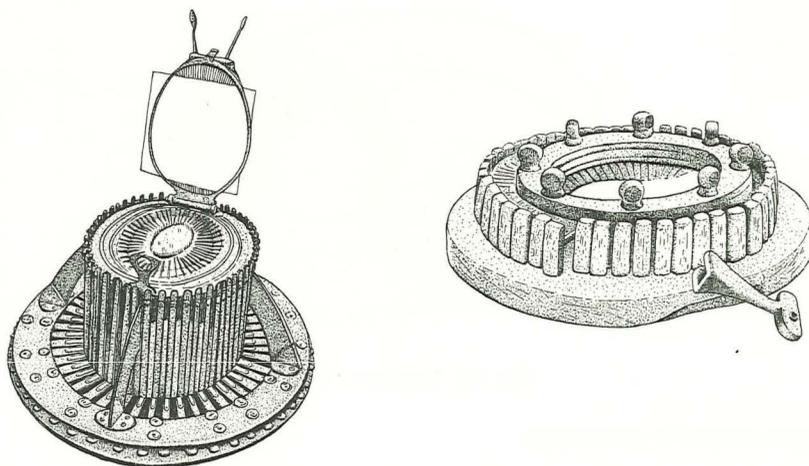
Fig. 29: Tijeras

Herramientas de costura

2. **Aguja.** Barrita puntiaguda de metal, con un ojo por donde se pasa el hilo de coser. Se usaban agujas relativamente gruesas (casi 1 mm), rectas y puntiagudas, con un “ojo” lo suficientemente grande para pasar por él hilos gruesos y cordoncillos. Era utilizada por las sombrereras para coser los complementos de los sombreros que necesitaban una costura a mano.
3. **Máquina de coser.** Las sombrereras ejecutaban con esta herramienta varias acciones, como la confección de un vuelto al filo del ala, la costura de las cintas, etc. Este tipo de aparato de coser no precisaba de ninguna maquinaria especial, y por lo tanto las sombrereras utilizaban los mismos modelos de máquinas de coser requeridas en cualquier labor de costura de la época.

Herramientas de medición

4. **Conformador.** Aparato con que los sombrereros toman la medida y la configuración de la cabeza. Este instrumento de metal de principios de siglo es de origen inglés. Consta de dos piezas, una constituida por una especie de sombrero de copa, formada por multitud de varillas de caucho dobladas dos veces, y una segunda formada por una pieza circular que se coloca encima de la anterior, en la que se sitúa un trozo de papel o cartulina, que a través de incrustaciones de puntos consigue que las distintas varillas fijen el tamaño y forma de la cabeza del destinatario. Esta herramienta era utilizada para conocer la medida exacta que debía tener el sombrero, determinando incluso su forma sobre una hoja de papel.
5. **Medida o trazo para alas.** Pieza de metal compuesta por tres partes principales, una pieza rectangular con una canaladura longitudinal pasante, una media luna adosada a uno de los extremos de la pieza rectangular, y una tercera, constituida por un pasador con una cuchilla, que se desliza a lo largo de la canaladura, fijando el ancho del ala. Esta herramienta se empleaba para trazar el corte del ala y regularmente es de bronce o latón, excepto el punzón que produce el trazo propiamente dicho, que suele ser de acero. En una de sus caras



Figs. 30 y 31: Las dos piezas de un conformador

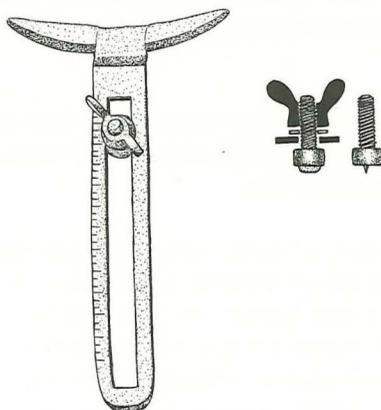


Fig. 32: Trazo para alas o *cuchilla*

podemos observar las marcas de los centímetros y los milímetros. Esta pieza también ayudaba a los sombrereros a bajar el cordón de los sombreros hasta el ala. Algunos artesanos conocían esta pieza con el nombre de *cuchilla*.

6. Medidor de copa. Herramienta de metal formada por una banda de 4 cm de ancho aproximadamente, doblada de forma circular. En uno de los extremos de la banda se sitúa, de forma perpendicular, otra chapa metálica que actúa como índice, a la que se le adosa un sistema de presión formado por dos resortes de hierro ondulado que hacen que la herramienta se abra y se cierre, marcando con

uno de sus brazos la anchura alcanzada por el instrumento en la banda. Esta herramienta era utilizada para averiguar la talla de un sombrero, colocándolo en su interior y ajustándolo a la anchura de la copa.

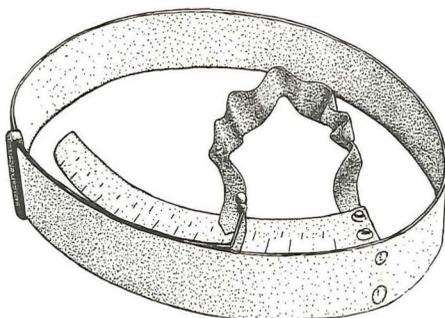


Fig. 33: Medidor de copa

Herramientas de modelado

7. **Alargador o agrandador de sombreros.** Herramienta de madera, formada por dos piezas engastadas en su parte interna por dos guías deslizantes y por un tórculo que, al girar, separa ambas piezas. Este aparato era utilizado por los sombrereros para agrandar los sombreros ya confeccionados.
8. **Brocha.** Pequeña escobilla de cerda o esponja con mango, que se utilizaba para mojar con agua o con goma arábiga las pieles de los sombreros cuando se estaban confeccionando.
9. **Ensanchador.** Instrumento de madera o hierro, constituido por dos piezas iguales de madera adosadas por un sistema de tornillo o trinquete. Esta herramienta es similar a una horma, pero partida por la mitad y con un pie. Ambas partes se articulan mediante un sistema de sujeción hecho de ballestillas de hierro que se acciona por medio de un tórculo helicoidal que atraviesa ambas piezas y se pone en funcionamiento desde fuera a través de una manivela. El ensanchador era utilizado para agrandar las copas de los sombreros. Se situaba un sombrero sobre la horma de esta herramienta y se empezaba a separar cada una de las partes hasta obtener la anchura deseada.
10. **Horma del ala o matriz.** Instrumento circular de madera que se sostiene horizontalmente con tres soportes o pies. Tiene el interior hueco,

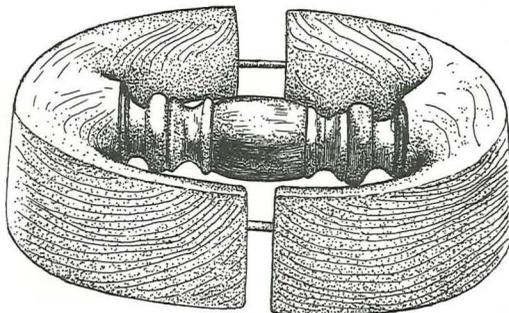


Fig. 34: Alargador o agrandador de sombrero

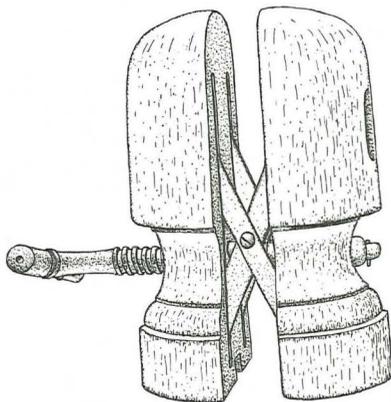


Fig. 35: Ensanchador

y su borde externo presenta la forma del ala de los sombreros, ya que era utilizada para conformar esta parte del *cachorro*. En ella se introducía el sombrero a medio hacer, boca arriba, quedando el ala apoyada sobre el borde; luego, utilizando planchas de hierro, se planchaba y daba cuerpo al sombrero. Existían matrices de todas las tallas y en muchos talleres se podían hallar juegos de matrices que iban desde la talla 47 hasta la 60.

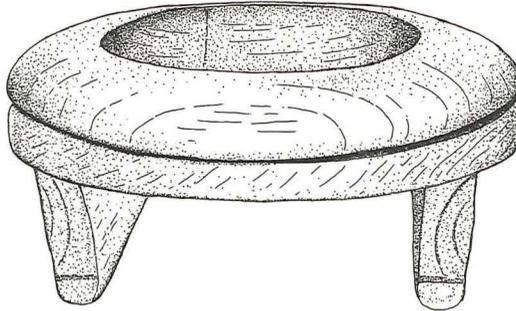


Fig. 36: Horma de ala o matriz

- 11. Hormas y moldes.** Las hormas son unas estructuras de madera de figura circular utilizadas para realizar las copas de los sombreros. Su uso consistía en colocar la piel sobre la horma, rodeándola y atándola en su parte inferior para posteriormente planchar encima de la piel hasta que adquiriera la forma redondeada de la horma. En los talleres existían distintos tipos y tamaños de hormas. Los sombrereros fabricaban con ellas los sombreros de diferentes tallas y de diversas formas de copas. Estas herramientas las solía realizar un carpintero tomando como modelo la copa de un sombrero. Debían tener el filo superior muy fino y aguzado, y tenían que estar muy pulimentadas, especialmente en la coronilla.

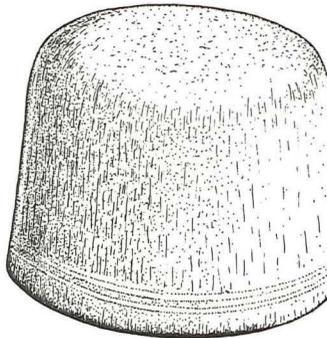


Fig. 37: Horma de copa o molde

12. Plancha. Utensilio de hierro que sirve para planchar. Se usaban planchas de hierro macizo, con las que se transmitía el calor a la piel del sombrero.

Se utilizaban para conformar las pieles sobre las hormas, calentándolas sobre algún foco de calor, para posteriormente repasar la piel siguiendo la forma del molde. Las planchas óptimas para este tipo de trabajo debían ser muy pesadas.

Había dos tipos de planchas de hierro que se utilizaban para dar forma al sombrero; una de ellas tenía el filo redondo y se empleaba para planchar las copas, y la otra, con el filo terminado en punta, se utilizaba para planchar el ala. Existió en muchas sombrererías un tercer modelo de plancha realizado totalmente en madera, que era utilizado, en frío, para quitarle el agua al sombrero, ya que actuaba como una prensa.

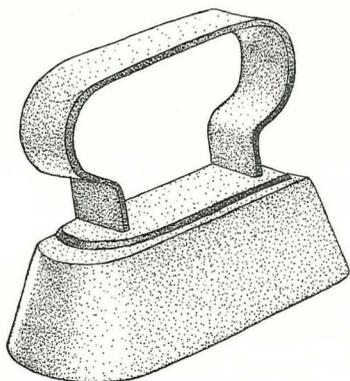


Fig. 38: Plancha de metal

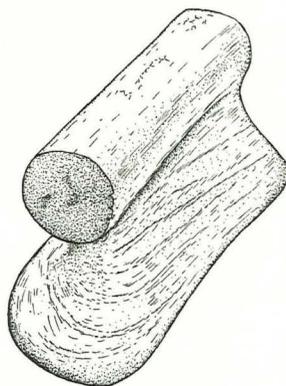


Fig. 39: Plancha de madera

Herramientas de perforación

13. Perforador. Herramienta de metal de forma alargada y con sección rectangular, rematada en un extremo con una cabeza cilíndrica con un sacabocados circular. Era utilizada para perforar el paño de los sombreros, con el fin de realizar los ojetes.

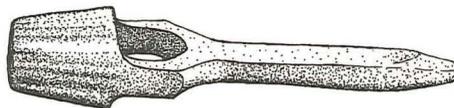


Fig. 40: Abridor o perforador de ojete

Herramientas de retocado

- 14. Cepillo.** Instrumento compuesto por una serie de cerdas o puntas finas sujetas en una plancha de madera u otro material. Se emplearon unos modelos de cepillos muy convencionales, semejantes a los utilizados para cepillar la ropa. Estaba constituido por una pieza ovalada de madera, a la que se insertaba en toda su superficie una serie de cerdas. Los cepillos eran utilizados para peinar y abrillantar el pelo de los sombreros. Los sombrereros requerían dos tipos o modelos de cepillos: uno tenía las cerdas de gran grosor y en el otro, en cambio, eran muy finas. La utilización de uno u otro modelo de cepillo dependía del tipo de acabado que se buscaba en el fieltro del sombrero.

Herramientas de sujeción

- 15. Pinzas.** Las pinzas están constituidas por dos brazos unidos por un extremo mediante un resorte que dificulta su abertura. Este artilugio no era utilizado en el proceso de producción de los sombreros, pero sí en el mantenimiento de la forma de algunos de los sombreros confeccionados. Se empleaban para mantener la forma de canal de las copas de los sombreros.

5.1.3. LAS MATERIAS PRIMAS

Diversas son las materias primas necesarias para la elaboración de un sombrero. La mayoría de estos materiales han variado a lo largo de los años, pues gran parte de ellos, desde principios del presente siglo, empezaron a ser suministrados por empresas peninsulares y extranjeras, logrando que la variedad de los distintos elementos aumentara. En general, los materiales imprescindibles para la realización de los sombreros en Gran Canaria hasta mediados de este siglo

eran: pieles de conejo, cabra y camello, fieltro o piel sintética como la *capelina*, goma arábiga, cola de pez, resina de almendro, cuero, tintes, seda, tejido de hilo, gasolina blanca, agua e hilo de cordón. A continuación pasamos a describir cada una de estas materias primas, haciendo especial hincapié en su descripción formal, preparación y en qué fase de la producción eran utilizadas.

Pelo de conejo, cabra y camello. Este material era denominado por los artesanos *piel*. A lo largo de los siglos los artesanos de Gran Canaria utilizaron para la confección de los sombreros distintos tipos de pelo de animales, como fueron los de conejo, camello y cabra. Muchos de estos pelos, sobre todo los de conejo y los de camello, que gozaban de gran estima por parte de los sombrereros, eran importados desde Fuerteventura y Lanzarote. Concretamente, las pieles de Fuerteventura adquirieron gran fama y demanda debido a las buenas características de su pelo. Los sombrereros diferenciaban claramente entre las pieles que ellos consideraban buenas de aquellas de inferior calidad.

Los artesanos actuales no llegaron a utilizar pieles naturales preparadas por ellos mismos, sino que trabajaron siempre con *capelinas* o fieltros de fabricación industrial, que eran elaborados en fábricas peninsulares y que adquirían en la Isla por medio de determinados distribuidores comerciales.

Sobre el tratamiento o proceso de preparación que sufrían las distintas pieles empleadas en la confección de los sombreros, no hemos hallado ningún testimonio oral, ni ningún documento escrito que nos aportara datos al respecto, salvo unas breves notas halladas en un Acta de la Real Sociedad Económica de Amigos del País, alusivas al proceso que se debe seguir para preparar la lana merina para estos efectos, aunque hemos omitido su exposición, debido al uso residual que se hizo de este tipo de lana en la confección de los *cachorros* canarios.

Los artesanos entrevistados nos indicaron que sus abuelos sí llegaron a preparar las pieles que posteriormente utilizaban en la confección de los sombreros, pero ellos no aprendieron el procedimiento, ni se acuerdan en qué consistía exactamente. La única información obtenida nos describe a *grosso modo* las distintas fases por las que debía pasar la piel hasta convertirse en material idóneo para la conformación de los sombreros.

En primer lugar había que tratar el paño para que perdiese todas las impurezas y la grasa del animal, para lo cual se sumergían las pieles en bañeras con agua y productos desengrasantes disueltos. Posteriormente había que abatanarlo para conseguir que la piel se encogiese al máximo y evitar, de esta forma, que el sombrero ya confeccionado sufriera deformaciones. A continuación se proce-

de al teñido de las pieles (negro, marrón, gris, etc.) y a su secado al sol. Cuando las pieles estaban completamente secas, se les daba un baño, con algún tipo de apresto o aderezo (resina, cola de pez, etc.), concluyendo así el proceso.

Capelina. La *capelina* es el nombre con el que se conoce un pedazo de fieltro o de paño en forma de campana, y que componía la base amorfa del sombrero sin conformar. A través de estas *capelinas*, el paño llegaba a los sombrereros ya preparado y cortado, dispuesto para ser manipulado y confeccionar un sombrero. El uso de la *capelina* en Gran Canaria se remonta a principios del siglo XX, motivando el abandono por parte de los sombrereros de la preparación de las pieles.

Las *capelinas* se producían en fábricas peninsulares (especialmente en Sevilla) y en fábricas europeas, y eran vendidas por comerciantes y distribuidores de Gran Canaria a los propios sombrereros (junto con el resto de los complementos). Estas *capelinas* venían teñidas con el color que los sombrereros encargaban, siendo los colores más frecuentes el negro, gris, marrón, palo rosa, verde y *beige*. Los sombrereros más demandados eran los de color negro.

Las marcas de *capelinas* más vendidas eran las de *Fernández Roches* y la italiana *Bosolino*. Eran unas *capelinas* de gran calidad y por lo tanto bastante caras. Eran elaboradas con dos tipos de fieltros, uno parecido a terciopelo, que se podía peinar debido a tener un pelo bastante largo; y una segunda variedad consistente en un paño que al plancharlo adquiría gran brillo.

A partir de los años 30, con la generalización de la venta de sombreros confeccionados totalmente de forma industrial, fue desapareciendo progresivamente la venta y uso de las *capelinas*.

Gomas: goma arábica, cola de pez y goma de almendro. En la elaboración de los sombreros se utilizaban unos determinados productos que tenían como finalidad proporcionar al paño el apresto necesario para evitar su deformación una vez acabado el sombrero. Muchos fueron los productos empleados por los artesanos grancanarios para este fin. Entre ellos tenemos los siguientes:

- *La goma arábica*, que era también conocida como *goma tranceónica*, era un producto líquido, incoloro, que no manchaba la piel, de gran durabilidad ante los cambios de temperatura y muy resistente al agua. Todos estos rasgos hacían que este tipo de goma fuera la más requerida y utilizada.
- *La cola de pez* engomado, consistente en un preparado que se adquiría en droguerías y farmacias. Los sombrereros utilizaban esta cola mezclán-

dola con agua tibia. Para que esta pasta resultase óptima se debían conocer y utilizar unas proporciones determinadas de ambos productos, y esperar antes de utilizarla a que el compuesto se hiciera consistente. La cola de pez se untaba sobre el paño con la ayuda de una pequeña brocha.

– *La resina o goma de almendro* fue otro producto utilizado comúnmente como aderezo de los sombreros, aunque tenía como desventaja que no aportaba mucha consistencia a los mismos.

Cuero. El cuero que se utilizaba en la confección de los sombreros estaba destinado a la elaboración de las *badanas*. Hasta principios de siglo XX se utilizaba para este menester la piel de cordero, que era preparada por los propios sombrereros. A partir de estas fechas, los artesanos adquirirán el cuero ya manufacturado y preparado para ser confeccionado como badana.

Durante la Guerra Civil Española, debido al corte de las exportaciones y suministros peninsulares, los sombrereros compraban esta piel en algunos comercios de la Isla dedicados al curtido del cuero, como fue el establecimiento ubicado en la calle López Botas, en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria.

Tintes. Los diferentes productos tintóreos que emplearon los artesanos desde principios del presente siglo eran adquiridos en farmacias y droguerías. En centurias pasadas los sombrereros utilizaron varios tipos de especies vegetales y molientes para teñir las pieles. El proceso consistía en diluir en agua caliente el producto tintóreo y después sumergir la capelina, removiendo constantemente, hasta que la piel quedaba homogéneamente teñida. A partir de los años treinta del presente siglo, cuando ya los sombrereros se dedicaban exclusivamente a la limpieza y reparación de los sombreros, se mandaban a teñir las *capelinas* a las tintorerías.

Seda. Este tipo de tejido, especialmente de color blanco, era empleado como forro interior de los sombreros. Se compraba en establecimientos o locales comerciales que la importaban de la Península. Existía gran variedad de sedas, que los artesanos distinguían y adquirían por sus marcas. La seda, una vez preparada y cortada, con las medidas de la copa del sombrero en el que se iba a colocar, se pegaba a los bordes del sombrero con cola de resina de almendro, también llamada *engrudo*.

Cintas. Los sombrereros utilizaban para la confección de los sombreros unas cintas que se ponían como adorno en la base del exterior de la copa. Estas



Fig. 41: Algunas materias primas de la sombrerería
(en el centro un trazo para alas o *cuchilla*)

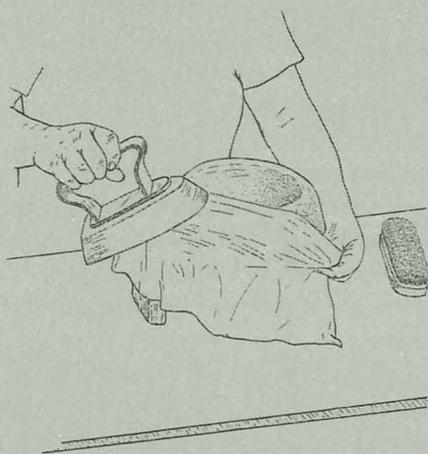
bandas eran elaboradas normalmente con tela de hilo. Se empleaban cintas con varios anchos y de varias marcas (la marca *Groper* era la más común). Algunos clientes, sobre todo campesinos, solicitaban que las cintas de sus sombreros fueran realizadas con fieltro; en estos casos se utilizaban unas tiras de fieltro muy delgadas. Esta elección obedecía a que las bandas de hilo se manchaban con facilidad. De hilo también se realizaban los lazos que se disponían sobre la cinta como adorno.

Gasolina blanca. Este tipo de gasolina de bajo octanaje era usada por los sombrereros para dar brillo a la piel del sombrero, una vez elaborado.

Agua. En distintas fases del proceso del preparado de la piel, así como de la conformación de los sombreros, se utiliza agua común. Servía para limpiar, deformar, y como mezcla para casi todos los productos que se requerían para la ejecución de este oficio.

LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN

La elaboración de un sombrero era un proceso complejo y laborioso, pues implicaba no solamente su hechura sino también la preparación de los materiales empleados



5.2.1. EL PROCESO DE TRABAJO

Para el estudio del proceso de producción hemos contado, por un lado, con una grabación en vídeo que le fue realizada a una antigua sombrerera mientras confeccionaba un sombrero, y por otro, con las notas tomadas en varias visitas a los artesanos jubilados. Los datos adquiridos se complementaron con la investigación y consulta de algunas obras bibliográficas y manuscritos históricos, que nos aportaron una interesante información sobre el ejercicio de esta actividad en Gran Canarias en siglos pasados.

El trabajo basado en la captación de datos sobre la sombrerería, y concretamente sobre el proceso de producción, resultó bastante complejo debido al tiempo transcurrido desde el abandono de la práctica de este oficio.

En relación a la existencia de distintos tipos de procesos, debemos indicar que, a excepción del proceso de confección o *conformado* de los sombreros o *cachorros*, partiendo de las capelinas, no hemos podido encontrar otros procesos alternativos realizados por los sombrereros de Gran Canaria, pues incluso el servicio de limpieza de los sombreros conlleva, a su vez, nuevamente el mismo tipo de conformado de la capelina.

El proceso de producción de un sombrero podemos dividirlo en tres subprocesos, cada uno de ellos integrados por varias fases:

A. Preparación del material:

1º Corte de la piel.

2º Colocación de la capelina en la horma.

B. Conformado del sombrero:

3º Conformado de la copa.

4º Conformado del ala.

C. Acabado:

5º Incorporación de los complementos.

6º Cepillado.

5.2.2. LAS ACCIONES Y SUS GESTOS

Debido a la información parcial que nos han ofrecido nuestros informantes sobre la preparación en Gran Canaria de las pieles de los sombreros, así como por el abandono de esta práctica desde hace varias décadas, hemos tenido que limitarnos a citar sólo las acciones y los gestos que de alguna manera pudimos presenciar, intuir y estudiar, a través de la reproducción que amablemente realizaron para nosotros algunas artesanas. En esta reproducción nos mostraron todos los pasos que hay que seguir para confeccionar un sombrero o *cachorro* canario, partiendo de la *capelina*, es decir, del paño preparado industrialmente.

Cortar. Este acto estriba en que el sombrerero, con una cuchilla o con unas tijeras, se dispone a cortar la capelina, con la finalidad de dejar solamente la cantidad de paño necesaria para la confección del sombrero. Esta acción se realiza una vez concluida la conformación de la copa y cuando el artesano ha medido el tamaño que quiere que tenga el ala; a partir de este momento ha de cortar el fieltro que sobra. El artesano, en pie frente a la mesa de trabajo, coloca sobre ella la horma, que cubre con una capelina, cayendo sobre la mesa el fieltro sobrante de la horma. El sombrerero agarra con su mano derecha unas tijeras y, mientras que con la izquierda mantiene la parte superior de la horma para que no se mueva, introduce las cuchillas abiertas por un lado de la parte inferior de la tela, comenzando a cortarla, realizando en primer lugar un pequeño corte con trazado vertical y posteriormente, sin apartar las tijeras, ejecuta cortes que siguen una trayectoria circular. Cuando se ven obstaculizados algunos de sus movimientos, concretamente al rozar el brazo con la horma, suelta las tijeras, y con las dos manos gira la horma, situando la zona que queda por cortar en una posición más idónea, tomando nuevamente las tijeras y reanudando de nuevo la acción, hasta completar el corte de todo el perímetro de la *capelina*.

Planchar. Esta acción consiste en pasar una plancha caliente de punta fina o redonda sobre la *capelina* mientras está en la horma o en la matriz, con el propósito de conseguir que el fieltro de la copa y del ala queden bien asentados y con la forma precisa.

- 1.- *Planchado de la copa.* El artesano se coloca de pie frente a la mesa en que descansa la horma, cubierta totalmente por una *capelina*, que ha sido cordada a su alrededor y posteriormente anudada en la parte

inferior de la horma, adoptando de esta manera su forma. Toma con su mano derecha la plancha de filo redondo, ya caliente, y mientras con la mano izquierda mantiene la horma, depositando la palma sobre una parte de la *capelina*, inicia unos movimientos circulares con la plancha sobre la parte superior de la horma, poniendo en contacto la parte inferior de la plancha con la piel de esta zona. A continuación realiza con esta misma mano y portando la plancha unos movimientos verticales (arriba-abajo y viceversa) alrededor de la horma. La mano izquierda se mueve a medida que se va cambiando de zona de planchado, pues debe situarse siempre en la zona contraria a la que se está planchando o en la parte superior de la horma, para contrarrestar el empuje que sobre la horma realiza la plancha. El sombrerero deberá ir rotando la horma para ir dejando frente a él la parte de la *capelina* que hay que planchar.



Fig. 42: Planchado de la copa

2.- *Planchado del ala.* Sobre la mesa se coloca la matriz y dentro de ella la capelina, quedando sobre el aro de esta herramienta la tela que va a constituir el ala. El sombrerero se acomoda de la misma forma que cuando se dispuso a planchar la copa, de pie frente a la mesa y ligeramente inclinado sobre ésta para maniobrar mejor las herramientas. A continuación, coloca su mano izquierda sobre un lado de la matriz, encima del paño del ala, y con una plancha caliente de punta fina en la mano derecha, empieza a planchar el ala realizando unos movimientos transversales ligeramente inclinados, con una trayectoria de fuera hacia dentro de la matriz. Esta acción se irá realizando alrededor del ala. La mano izquierda siempre se colocará en la zona opuesta a la que presiona la plancha. Cuando la parte más cercana al sombrerero ha terminado de plancharse, el artesano suelta la plancha, y tomando con las dos manos la matriz, la mueve, rodándola y dejando frente a él la otra parte de la capelina que no ha sido aún planchada.

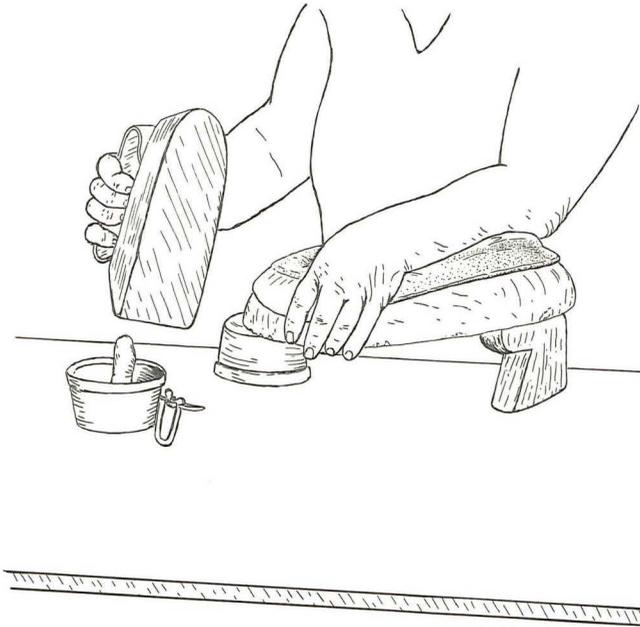


Fig. 43: Planchado del ala

Engomar. Esta acción se funda en pasar una brocha mojada con cola y agua sobre el fieltro de la copa y del ala para que la piel adquiera rigidez, y tome con ello la forma de los moldes donde ha sido depositada. El sombrerero, situado de pie frente a la mesa de trabajo, dispone sobre una de las herramientas de conformado (la horma o la matriz) la *capelina*, y junto a ésta, a la derecha, coloca un pequeño recipiente que contiene el líquido de engomar (goma arábica u otros) y dentro de él, un pequeño cepillo de forma cilíndrica.

El artesano, durante el conformado de la piel, mientras con la mano izquierda sujeta la capelina y la herramienta sobre la que ésta está depositada, toma con la derecha la pequeña brocha realizando un corto movimiento longitudinal, de derecha a izquierda, poniendo en contacto las puntas de las cerdas de la brocha con la superficie de la capelina, impregnándola de la sustancia engomada. Cuando la brocha queda seca, vuelve a introducirla en el recipiente y repite la operación por otras zonas de la capelina, colocando siempre la mano izquierda sobre la capelina en el lado contrario.

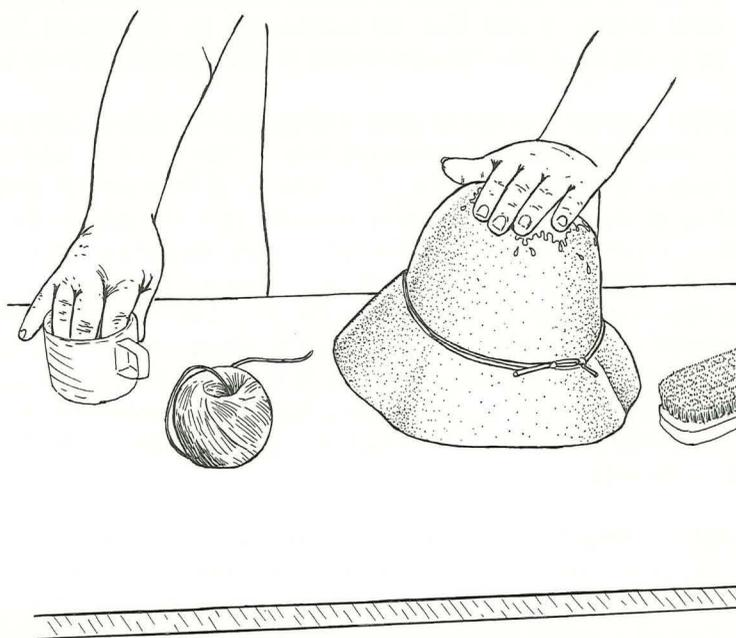


Fig. 44: Engomado

Secar. Esta acción consiste en la operación que se lleva a cabo para que la piel pierda toda el agua con la que se ha impregnado para su manipulación. Hay dos tipos de secado:

- 1.- *Secado con plancha.* Esta acción consiste en una sucesión de gestos similares a los llevados a cabo en la acción del planchado. El artesano, situado de pie y frente a una mesa en la que ha colocado previamente la horma con la *capelina*, sujeta con su mano derecha una plancha de madera, que coloca sobre la *capelina* y presiona fuertemente, con un movimiento siempre descendente para que comience a bajar el agua impregnada en el paño y se escurra. Con la mano izquierda, al mismo tiempo, sujeta el fieltro y la horma, evitando que con la presión y el movimiento que produce la manipulación de la plancha se produzca su balanceo.
- 2.- *Secado al sol.* Esta acción consiste en poner en un lugar soleado, y generalmente al aire libre, los moldes con su respectivas capelinas, para concluir la fase del secado con el calor generado por la luz solar.

Cepillar. Cepillar consiste en pasar enérgicamente sobre el fieltro ya conformado un cepillo para alisar transversalmente el paño, con el objeto de que quede brillante y lo más fino posible. Concluido el conformado del sombrero y una vez seco, se vuelve a colocar sobre la horma correspondiente. De frente y de pie junto a la mesa, el artesano toma con su mano derecha un cepillo de cerdas duras o blandas, según el tratamiento que se quiera dar al paño, y mientras que con la mano izquierda sujeta la horma, empieza a ejecutar unos movimientos longitudinales con el cepillo, dejando que las puntas de las cerdas barran la piel. Los movimientos ejecutados con el cepillo tienen distinta trayectoria según la parte del sombrero sobre la que se esté actuando: en el centro de la copa se realizan movimientos circulares, en sus bordes, longitudinales, y en las paredes de la copa, verticales.

Coser. La acción de coser era ejecutada, frecuentemente, por mujeres sombrereras. Podemos distinguir dos modalidades de esta misma acción:

- 1.- *Costura a mano.* Esta acción se realiza sentada. La sombrerera inclinada hacia adelante, dejando su cabeza paralela a su regazo, coloca sobre sus muslos el sombrero, y mientras que con la mano izquierda

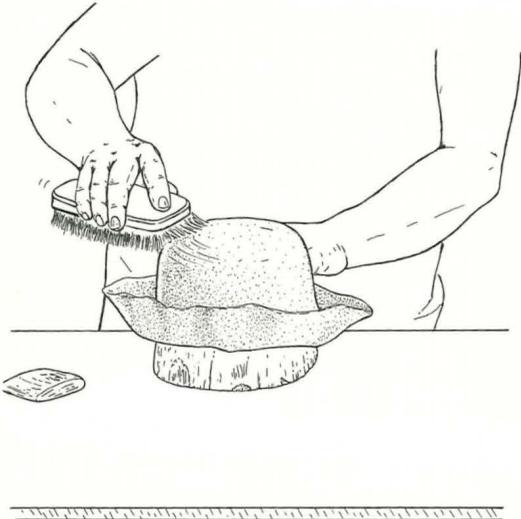


Fig. 45: Cepillado



Fig. 46: Acción de coser

lo agarra, con la derecha se dispone a coserlo con una aguja enhebrada que tiene ya preparada. La mano izquierda se coloca en aquella zona del sombrero que se está cosiendo, sujetando una superficie muy cercana y opuesta a aquella en la que se van a ejecutar los puntos de costura. Con la punta de la aguja se pinchará, en primer lugar, una zona del complemento que se quiera adosar al sombrero; traspasada ésta y sin pasar el hilo, se pinchará la capelina en la parte del sombrero donde deba estar colocada. En esta acción de pinchar se ha dibujado una trayectoria descendente, de arriba hacia abajo, y a continuación se dejará correr el hilo por ambas superficies, trazándose este movimiento en sentido ascendente. Esta consecución de gestos se irá repitiendo hasta coser y adosar íntegramente cada uno de los complementos del sombrero.

- 2.- *Costura a máquina.* Esta acción consiste en que la sombrerera se coloca sentada frente a una máquina de coser, e inclinada sobre ésta ubica bajo el pisante y la aguja de la máquina de coser la parte del sombrero y el complemento que se quiera coser encima. Se sujeta esta zona con la mano derecha, mientras que el brazo izquierdo se coloca ligeramente arqueado, sujetando con la mano la parte superior de lo que se va a coser. Dispuestos los brazos, acciona con las piernas el pedal de balancín de la máquina que hace que la aguja y los dientes empiecen a moverse, produciendo los puntos de costura.

5.2.3. LAS FASES

El proceso completo de la producción de la sombrerería es bastante complejo, ya que en sus primeros momentos los sombrereros eran también los encargados de preparar la piel que iba a ser utilizada en la elaboración del producto final. El trabajo de la preparación y confección de los sombreros estaba diferenciado por sexo. Los distintos miembros de la familia según su sexo desarrollarían unas actividades u otras. La preparación de las pieles, el proceso de conformación de la copas y del ala de los sombreros eran fases desarrolladas sólo por miembros masculinos. Las mujeres, en cambio, eran generalmente las encargadas de coser en los sombreros los distintos complementos que llevaban: la badana, el forro y la cinta.

Desde principios de siglo, estos artesanos dejaron de preparar la piel y sólo se encargaban de conformar los fieltros que compraban en forma de cape-

lina. Debido al tiempo transcurrido y al hecho de que no existe en la actualidad ningún artesano que hubiese llegado a preparar la piel, nos hemos visto obligados a recoger sólo aquellas fases relacionadas con la realización del sombrero a partir de la capelina ya formada. La descripción de este proceso se ha visto apoyada por un documento manuscrito e inédito de Viera y Clavijo, en el que este ilustre personaje recoge los pasos que se deben seguir para convertir un sombrero viejo en uno nuevo. Las fases de producción son las siguientes:

- 1º **Corte de la piel.** Esta fase consiste en colocar sobre una horma la *capelina*, y fijar el tamaño que debe tener el ala. El artesano, a ojo, deja la tela suficiente para el posterior conformado del ala, e introduce las tijeras por un lado del tejido realizando un corte circular. Posteriormente este corte puede ser nuevamente ajustado según el tamaño que desee el cliente que tenga el ala del sombrero.

- 2º **Colocación de la capelina en la horma.** El primer trabajo que deben ejecutar los sombrereros antes de iniciar la conformación de los sombreros es la colocación de la piel sobre la horma. El artesano deberá elegir la horma que precisa, tanto por la talla como por su forma. Si realiza un encargo previo, tendrá que haber tomado la medida de la cabeza del cliente y pasar esta medida al filo interior del ala; es decir, el ancho viene dado por la parte inferior de la horma; seguidamente se coloca la piel sobre la horma, apretándola con firmeza para que quede bien ajustada, y luego se anuda el paño, concretamente por el extremo inferior de la horma, utilizándose para ello un pedazo de hilo de bramante o *hilo carreto*.

- 3º **Conformación de la copa.** La conformación de la *copa* se lleva a cabo mediante el continuo planchado del fieltro. Con este trance, el paño va adquiriendo la forma de la horma, pareciéndose cada vez más a la copa de un sombrero. Los sombrereros en primer lugar mojan con un poco de agua y con goma arábica la *capelina*, utilizando para ello un paño o una pequeña brochita, que sumergen en ambos líquidos. A continuación se comienza el planchado, acción que se repite varias veces hasta que el artesano estime que la capelina ha tomado el suficiente apresto y ha conseguido la forma deseada. Para el planchado se utilizan los dos modelos de planchas de hierro, la de punta redonda para la parte alta de la copa y la de punta fina

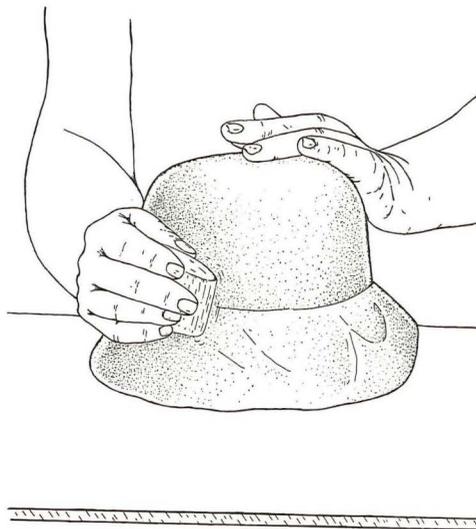


Fig. 47: Colocación de la capelina en la horma

para las zonas cercanas al ala. A continuación se pone a secar la capelina al sol colocada aún en la horma, hasta que quede bien seca. Posteriormente se procede a quitar la *capelina* de la horma.

- 4º **Conformación del ala.** Después de retirar la *capelina* de la horma, los sombrereros la colocan sobre una base plana, para realizar el recorte del ala, sirviéndose para ello de una cuchilla. Seguidamente cepillan un poco el paño del ala con la plancha de madera para que vaya adquiriendo forma antes de plancharla sobre la matriz, donde se culmina la conformación definitiva del ala. Se coloca la *capelina* en la matriz, con la copa hacia dentro, quedando solamente apoyada en los brazos de la matriz el ala del sombrero. La formación y apresto del ala consiste en ir planchando sobre ella a la vez que se le va dando con un paño un poco de goma arábica. Una vez concluido este proceso, se quita el sombrero de la matriz y se marca el ancho del ala para recortarla nuevamente con unas tijeras. Posteriormente se vuelven a untar, con una esponjita, de goma arábica, tanto el ala como la copa, para que se mantengan firmes. Finalmente, el sombrero se pone a secar al sol, durante uno o dos días.

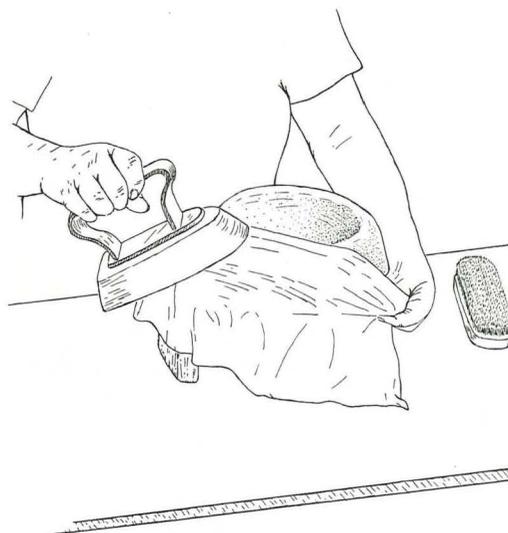


Fig. 48: Conformación del ala

5º Incorporación de los complementos. Cuando el sombrero está completamente seco pasa a manos de las costureras.

En esta fase se incorporan el forro, la badana, el cordón, la cinta, el lazo y los ventiladores (en caso de llevarlos). Primero se cose la badana, a mano, por la parte interna del sombrero, concretamente en la parte inferior de la copa, justo en el lugar donde empieza el ala. La badana solamente se cose por su borde inferior, mientras el superior se queda momentáneamente sin coser, pues a través de él se sostiene el forro. Terminada esta fase se cose la cinta, normalmente con la máquina de coser. La cinta se sitúa en el exterior del sombrero, en la copa, justo donde se inicia el ala. Las cintas son cosidas por ambos bordes. Finalizada esta costura se coloca en un lateral del sombrero, y cosido sobre la cinta, un pequeño lazo, confeccionado con el mismo tejido de la cinta, que sirve para tapar la unión. Posteriormente se dispone alrededor de la copa del sombrero un cordón negro y se anuda. Con este cordón se evita que el sombrero se deforme.

Para concluir el proceso de elaboración de un sombrero, las costureras tienen que poner el forro. La tela del forro, antes de ser dispues-

ta en el interior del sombrero, debe ser preparada, y para ello se coge un trozo de tela de seda y se realiza un corte circular, y alrededor de él se acomoda el resto de la tela, utilizando la necesaria para cubrir el ancho del sombrero. Al colocar el forro en el sombrero, la parte circular se dispondrá en el centro de la copa, cayendo a ambos lados los pliegues o resto de la tela. Una vez situado el forro en el interior del sombrero, sus bordes son sostenidos con la badana que se introduce dentro de ésta por su extremo superior que no ha sido cosido. Algunas veces los sombrereros pegaban los bordes del forro con un poco de cola de resina en la parte interior de la badana.

6º Acabado. Finalizado el sombrero, sólo resta su acabado final, consistente en el cepillado y abrillantado de la piel, para lo que se unta con un poco de gasolina blanca y se cepilla fuertemente; el sombrero adquiere así mayor brillo. Es un acabado opcional, pues depende del tipo de piel utilizado para su elaboración, hay tipos de pieles que no llevan este tratamiento y solamente se deben cepillar aquellos sombreros realizados con piel de pelo largo. Cuando la piel es de pelo corto, se consigue el brillo a través de su planchado.

A pesar de que los talleres dejaron de funcionar como fábrica de sombreros desde principios de siglo, se mantuvo hasta los años sesenta del presente siglo cierta actividad, relacionada concretamente con las actividades de arreglo y limpieza de los sombreros.

A continuación expondremos las indicaciones que hemos recogido de una de las Memorias escritas por el insigne Viera y Clavijo a finales del siglo pasado, en 1860, en las que nos resume y aclara cada uno de los pasos que hay que seguir para elaborar un sombrero. En este escrito inédito, el autor se refiere en particular a la renovación de sombreros viejos para que parezcan nuevos. Hemos considerado oportuno exponerlas, ya que es prácticamente el mismo proceso que hay que seguir para elaborar un sombrero nuevo si partimos de la capelina o piel ya preparada:

Memoria sobre el modo de renovar los sombreros viejos

Primeramente se echa el sombrero de remojo en agua de jabón hirviendo, se saca, se deja escurrir y se vuelve a remojar repetidas veces, hasta que toda la grasa y la goma antigua desaparece.

Métese después en el mismo tinte en el que se tiñen los sombreros nuevos, añadiendo una poca hiel de baca para facilitar el desengrase, y lavado luego muchas veces en agua clara se dispone para el correspondiente aderezo.

Si se quiere volver de dentro a fuera este sombrero viejo, se acomoda en la forma o molde del revés, se sujeta con un cordel que de dos vueltas, y se afianza con un nudo corredizo, procurando rodarlo hasta la parte inferior, por medio de un instrumento de metal a propósito.

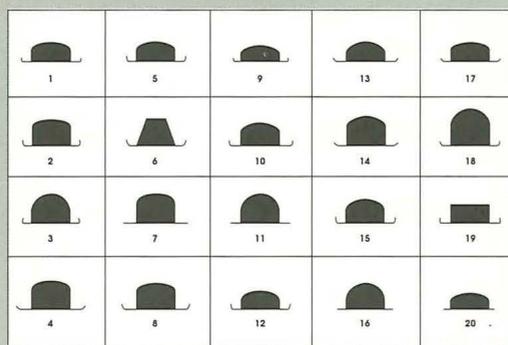
En este estado se mete el sombrero en la caldera de rasurar el vino, durante media hora, y se exprime según arte, se tiñe, se lava, se frota con un cepillo mojado en agua hasta que salga clara, se pone a enjugar en la estufa, y en estando enjuto se vuelve a frotar con otro cepillo mas áspero para suavizar el tinte, y luego con uno más delgado mojado en agua fría para sacarle el lustre. Vuélvese a poner en la estufa durante una hora, y por último se le da el aderezo de goma o cola quitándole después de enjuto el cordón de la copa y frotándolo primero con el cepillo de cerda dura, y luego con el de cerda más blanda y larga, humedecido en agua fría.

Dásele con la plancha caliente; para que el fieltro se ponga más dócil; vuelvese a humedecer con la escobilla o cepillo mojado; plancharle de nuevo copa y alas por ambos lados; colocase en una forma o molde un poco alto: humedécese la cola con el cepillo de lustrar, pásase la plancha alrededor, vuelvese a frotar con el cepillo fuerte para levantar el pelo y se le da en fin un golpe de plancha ligero, que termina sobre el centro de la copa moviéndola circularmente¹³.

¹³ MEMORIAS. Presentadas y leídas en la Real Sociedad de Amigos del País de la Ciudad e Ysla de Gran Canaria. Por su socio honorario de mérito y Director, Dn José de Viera y Clavijo. Arcediano de Fuertev^a. Cuaderno 1^o. Memoria inédita copiada el 6 de Junio de 1860.

LA PRODUCCIÓN

El tradicional *cachorro* canario ha sufrido a lo largo de los siglos notables y sucesivas transformaciones, no solamente en cuanto a su forma y complementos, sino también en cuanto a su uso



5.3.1. LOS PRODUCTOS

Para el estudio de los productos resultantes de este oficio partimos siempre de referencias, pues actualmente en Canarias no se elaboran sombreros artesanalmente. Todas las variaciones y los distintos elementos que tomaron parte en la morfología de los sombreros los hemos tomado y analizado para señalar la posible tipología de sombreros que se confeccionaron en Gran Canaria. Hemos contado también con algunas muestras de sombreros antiguos que nos sirvieron de base y verificación de estos datos.

Los modelos de sombreros que se han elaborado en Gran Canaria han variado a lo largo de los siglos en función, principalmente, de la moda imperante. El tradicional *cachorro* canario, que ha permanecido en la vestimenta del isleño durante muchas generaciones, también ha experimentado sucesivas transformaciones, cambiando no sólo su forma sino también su uso.

Una manera de conocer la evolución y los distintos modelos de *cachorros* canarios que se han elaborado es seguir las variaciones que han experimentado los distintos elementos o partes que forman un sombrero. Las partes de un sombrero son:

- a) El ala.** El ala es la banda inferior del sombrero que actúa como visera. Los sombreros de hombre podían tener varias formas, dependiendo del tamaño del ala, de la forma y de la terminación:

Dependiendo del tamaño:

- *Ala larga:* el ancho del ala es bastante considerable.
- *Ala corta:* modelo de ala más estrecha que la anterior.

Dependiendo de la forma:

- *Ala enroscada:* ala que posee una inclinación que tiende hacia arriba.
- *Ala media:* el ala posee una inclinación inferior que la enroscada.
- *Ala llana:* en este modelo el ala tiene una trayectoria totalmente recta.

Dependiendo de la terminación:

- *Ala con virote o ribeteado:* el filo del ala se vuelve o *vira* hacia arriba, formando un pequeño vuelto que se cose por la parte externa del sombrero. Con esto se evita que el ala del sombrero se doble o deforme.

- *Ala con ribete*: se cose a máquina, alrededor del filo del ala, una estrecha cinta. El objetivo es el mismo que en el modelo anterior. Esta cinta se cose hacia el interior del sombrero para evitar que el ala se levante.
- *Ala pisada*: otros sombreros, los conocidos como de “vestir”, llevaban un pisado, que consistía en un pequeño vuelto que se realizaba hacia adentro y que se cosía a máquina. Los sombreros también podían ir sin ribete. Frecuentemente estos tipos de ala eran realizados en los sombreros de paseo, ya que los sombreros de trabajo no exigían estas terminaciones.

b) La badana. Tira de cuero fina que se sitúa en el interior del sombrero, en el límite superior del ala. Normalmente se ponía en la badana o en el forro el nombre de la tienda o del artesano que había confeccionado el sombrero. Desde mediados de siglo la badana era adquirida por los artesanos a determinados comerciantes, representantes de casas peninsulares en la Isla; estas badanas llevaban impreso el nombre de la empresa productora.

c) Casco o copa. La copa es la parte superior del sombrero, espacio en el que queda introducida la cabeza. Se elaboraron distintos modelos de copas, por lo que en los talleres se localizaban diferentes tipos de hormas, imprescindibles para la realización de estos modelos. Las variaciones dependían sobre todo del tamaño de la copa, más o menos alta, y de la curvatura de la parte superior de la misma. A su vez, estos modelos de copas eran posteriormente tratados por los artesanos para darles diferentes acabados, obedeciendo tanto al gusto personal de los clientes como a la moda imperante en cada época. Los modelos de copas son:

- *Forma de canal*. La coronilla de la copa del sombrero terminaba en una acanaladura horizontal. Para la conservación de este modelo se trababan en el interior del sombrero unas pinzas, que sostenían el fieltro firme.
- *Forma de canal y achatado a ambos lados*. Esta forma consistía en realizar una figura de canal en la parte superior de la copa, logrando que en sus extremos la piel se hundiera.
- *Forma con digitaciones*. Este modelo tenía en la copa cuatro hendiduras a modo de digitaciones o *pedradas*. Las marcas tenían como función facilitar la acción de quitar y ponerse el sombrero, sobre todo

en una época donde su uso era casi obligatorio. Otro modelo llevaba tres digitaciones, dos en la parte delantera y una en la parte posterior.

- *Forma de estanque.* La parte superior de la copa se empujaba hacia adentro, consiguiéndose que el fieltro adquiriera una forma achatada, a modo de estanque.
- *Forma de estanque y achatado por delante.* Se realizaba una especie de estanque en la parte superior de la copa. En uno de sus lados, en la zona delantera del sombrero, se daba una forma de hendidura.

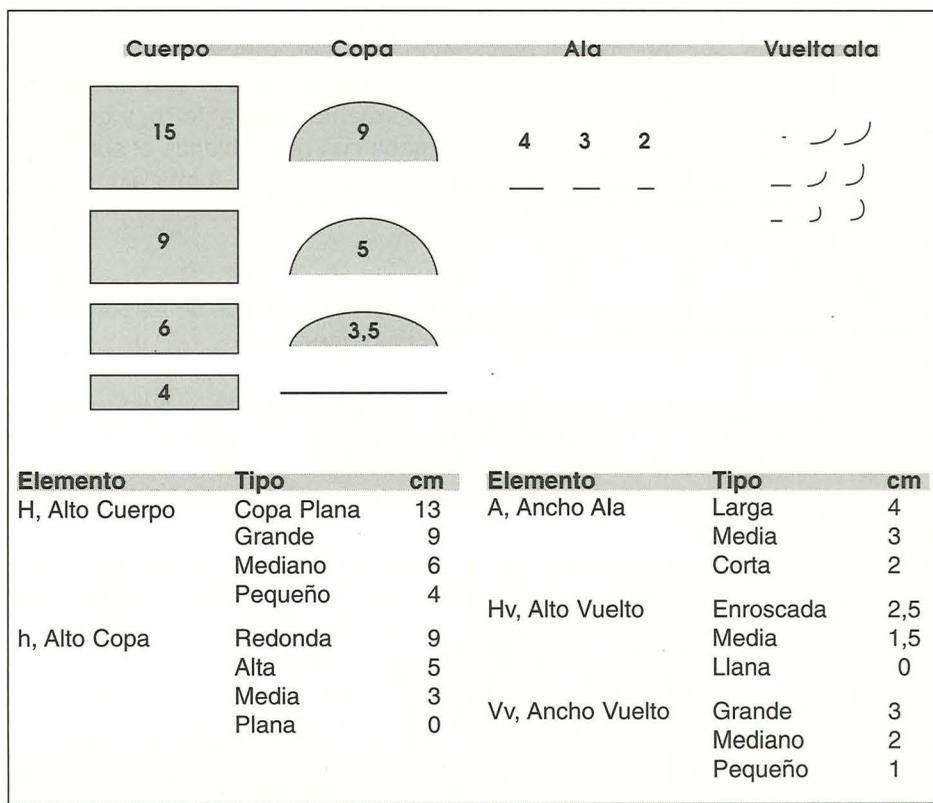


Fig. 49: Elementos constitutivos de un sombrero tradicional

- d) La cinta.** Banda de tela que se localiza en el exterior del sombrero a la altura del extremo inferior de la copa. Las cintas del sombrero eran de hilo y se usaban de distinto ancho. Muchas veces se pedía que fuesen de fieltro.
- e) El cordón.** Se coloca en los sombreros para evitar que se deforme. Hemos tenido referencia de otro uso del cordón, consistente en su utilización para atar uno de sus extremos a un ojal de la camisa y evitar con ello perder el sombrero, cuando éste se cayera a consecuencia del viento.
- f) El forro.** Tela de seda que se coloca en el interior del sombrero, con el objetivo de cubrir toda la copa del mismo. Los sombrereros confeccionaban dos modelos de forros. Uno consistía en una tela circular de cuyo borde salían los pliegues que formaban todo el forro, y que quedaba sujeto con la badana o se pegaba con goma blanca al sombrero. El segundo modelo estribaba en una tela recta, sin forma alguna, que poseía las dimensiones de la copa. Los únicos sombreros que llevaban forro eran los de paseo.

Con respecto a los distintos modelos de sombreros que se elaboraron en Gran Canaria desde principios del presente siglo, tenemos:

Los sombreros de fieltro o *cachorros*. Básicamente la producción de los sombrereros en Gran Canaria estaba dirigida a la elaboración del típico *cachorro*, utilizado por la población isleña desde siglos pasados. Estos sombreros eran realizados con piel de camello, cabra o conejo y constaban de copa y ala redonda.

Se elaboraron en Canarias *cachorros* para hombres, mujeres y niños. Los *cachorros* de los hombres, desde mediados de este siglo han recibido otras denominaciones, como sombrero clásico o sombrero de viejo.

Los *cachorros* de señora se conocían también con los nombres de *cachorrillas* o *cachorra*, e incluso más recientemente como *sombrero de vieja*. Eran unos sombreros básicamente iguales a los de los hombres, pero de tamaño más reducido; tenían como particularidad el ala más corta y más enroscada. Las mujeres usaban menos el sombrero que los niños y los hombres y fueron las primeras que dejaron de utilizarlos radicalmente. Los *cachorros* de los niños eran idénticos a los de los hombres salvo en el tamaño.

Todos estos tipos de *cachorros* eran vendidos por los sombrereros en sus talleres o de forma ambulante. Los artesanos solían transportar los sombreros en grandes cestas rectangulares y dirigirse a los distintos pueblos de la Isla a venderlos (Teror, Fontanales, Valleseco, Moya, Guía, Gáldar), especialmente en las festividades locales, pues era entonces cuando se desarrollaban los mercadillos, a los que se acercaban los artesanos de toda índole a vender sus productos.

Estos sombreros eran, generalmente, de color gris (plomo, plata), beige, marrón, negro y palo rosa.

Antiguamente y siguiendo los datos obtenidos a través de nuestros informadores, era fácil identificar el lugar de donde procedía un hombre viendo el modelo de sombrero que llevaba, pues existía la costumbre de cubrirse la cabeza con el modelo típico de la zona. El sombrero era el mismo, pero el acabado y la forma de usarlo identificaba y particularizaba a su portador.

Como ejemplo de ello, y según nuestra informante Doña Rosalía Henríquez, a los habitantes del municipio de Firgas les gustaba usar los sombreros sólo con el cordón, sin cintas. Si alguno quería que se las pusieran, éstas no podían ser de hilo sino de fieltro, del mismo paño que el sombrero. Otra de las peticiones que atendían los sombrereros, de parte de algunos clientes, era colocar entre la badana y la piel de la copa una tira de fieltro, de esta forma se evitaba que el sudor llegara a manchar el sombrero.

Los campesinos solían tener dos sombreros, uno para trabajar y otro para las ocasiones de vestir, y el modelo preferido era de ala recta. Los sombreros de trabajo eran de capelina basta y de baja calidad.

Los sombreros de finales del siglo pasado y principios de éste son muy semejantes a los actuales, salvo en la forma de las copas y en la forma de utilizarse.

En el siglo XVIII, los sombreros no tenían forro, badana, cintas ni cordón, pues estos elementos encarecían el precio final del sombrero y, dado su uso tanto en las faenas agrícolas como en los acontecimientos sociales, resultaban imprescindibles hasta para los más pobres. En este siglo también se podían diferenciar dos modelos, utilizado uno por los habitantes del Norte y el otro por los del Sur de la Isla. Los sombreros del Norte tenían la copa redonda y el ala virada y corta. Los sombreros del Centro y Sur tenían la copa también redonda, pero el ala era más recta y más larga.

En el siglo XIX, la mujer de Gran Canaria se tocaba con un sombrero muy singular, un modelo troncocónico (existe una foto de 1864 donde se puede observar a una mujer tocada con este ejemplar).

Otra de las características de los sombreros artesanos es que los clientes solían pedir que se marcara el sombrero con la inicial de su nombre, para poder reconocerlos, cuando lo dejaban en los percheros al asistir a los acontecimientos públicos.

Las formas o modelos de sombreros de Gran Canaria fueron tomados por la población de otras Islas en las que el uso más común era el de los sombreros de palma. Concretamente el modelo de sombrero de ala corta virada y copa redonda fue llevado a Tenerife, y adoptado por su población.

Un ejemplo de la antigüedad de su uso, tanto por hombres como por mujeres, lo observamos en la notas escritas por Grau-Bassas durante su estancia en Gran Canaria en los años 1885-1888.

Los hombres se visten con montera o cachorra, camisón, calzoncillos, chaleco y chaqueta y zapatos como prendas ordinarias; en tiempos de agua o frío se cubren con camisola, capote y medias.

La montera es la prenda antigua más inútil y molesta que se conoce, llamando la atención cómo ha durado hasta hoy. Está formada por un cono de paño azul, forrado interiormente de bayeta roja y adornada con una porción de borlas de seda. En la parte baja tiene una abertura perpendicular al eje, por medio de la cual se presta a muchas posiciones. Como se ve, no llena ninguna de las necesidades que debe llenar la prenda que se destina a la cabeza. Hoy día para vestir la cabeza se emplea "la cachorra", sombrero hongo que se fabrica en el país con lana y que difiere, aunque con ligeros detalles, en cada localidad, por cuya circunstancia puede reconocerse el pueblo del portador. Estas cachorras no se recomiendan ni por su figura ni por su peso, pero en cambio duran mucho y preservan del sol y del agua, que es todo cuanto se necesita. Cuando nueva tiene una figura medio pasadera, pero al poco tiempo la pierde y queda como un gorro.

El vestido de la mujer se compone de pañuelo, cachorra, pañuelo de hombros (pañuelón y manta), justillo, camisa, enaguas y zapatos. Como adorno único se usan los aretes.

El pañuelo de la cabeza es de algodón o seda. Se usa atado con un solo nudo por la parte posterior de la cabeza, cogiendo el peinado, y las puntas libres. El color varía mucho. Las mujeres de edad lo usan oscuro o blanco y las jóvenes buscan colores brillantes.

Sobre este pañuelo se tocan la cachorra, prenda construida en el país igual a la de los hombres, sólo que tiene las alas un poco más cortas.

Hace pocos años las mujeres de alguna edad, y como prenda sería, usaban unos feos sombreros de copa alta y cuadrada, semicónicos, pero esta prenda ha desaparecido, como tienen que desaparecer todas las incómodas y perjudiciales (GRAU-BASSAS, 1980:17).

Para el estudio de la tipología de *cachorros* que se elaboraban en Gran Canaria, y obligados por la inactividad de este oficio desde hace varias décadas, hemos tenido que realizar mediciones de las diferentes partes que componían los sombreros a los que tuvimos acceso; a partir de ellas extraímos las diferencias existentes entre un modelo y otro y establecimos los diferentes tipos base de cada uno de ellos. Con estos datos inferimos los modelos de sombrero que pudieron realizarse desde finales del siglo XIX hasta mediados de la presente centuria.

La producción de la sombrerería no ha sido objeto del mismo tratamiento descriptivo que hemos utilizado para otros oficios artesanos, debido principalmente, a que no es una actividad que presente una tipología cerrada. El sombrerero combina elementos de un repertorio según gustos y modas, generando una tipología repertorial que incluye varios millones de tipos posibles.

Gorras militares. Algunos sombrereros de Gran Canaria fabricaron numerosos modelos de gorras militares (legionarios, falangistas y requetés). La elaboración de estas gorras militares obedecía a encargos previos, y eran confeccionadas con fieltro o capelina del color correspondiente. También se realizaron los sombreros de algunos cuerpos policiales de la Isla (policía municipal de Arucas, etc.). Estos sombreros eran de tela y llevaban badana.

Sombreros religiosos. Otro modelo de sombreros que elaboraron los sombrereros eran los birretes de seminarista. Estos tocados podían ser de dos tipos, los que llevaban tres picos y los que llevaban cuatro. Eran de cartón forrado con tela.

Boinas. En Gran Canaria también se localizaron algunos talleres especializados en la confección de boinas. Las boinas eran confeccionadas con fieltro, de colores generalmente negros y grises, etc.

Sombrero típico de mujer. Son unos sombreros realizados en fieltro negro, que carecen de forro y badana. Como adorno en el exterior del sombrero se colocan dos pequeñas bolas realizadas con lana de colores. Este som-

Medidas reales

	D	d	H	h	A	Hv	Vv	K	T
	Ancho cuerpo	Largo cuerpo	Alto cuerpo	Alto copa	Ancho ala	Alto vuelto	Ancho vuelto	Coef. talla	Perímetro
1. Centro (Teno)	17,9	15,5	4,5	1,5	4	2	1,8	1,03	52,53
2. Norte (Teno)	18,1	16,6	7	2,5	3,5	2,2	2	0,99	54,53
3. Moderno (Teno)	20,1	17,5	7,5	9,5	3	2,4	1,2	0,91	59,13
4. CC1	19,8	17,2	13,5	0	2	2,9	2,7	0,93	58,19
5. CC2	17,5	17,5	8	5	5,8	1	1,7	0,98	54,98
6. CC3	20,9	15,7	6,3	3,5	3,7	2,5	1,8	0,93	57,78
7. Ezquerria	19,2	15,7	9	4	4	2	3,2	0,98	54,96

Medidas unificadas

	D	d	H	h	A	Hv	Vv	K	T
	Ancho cuerpo	Largo cuerpo	Alto cuerpo	Alto copa	Ancho ala	Alto vuelto	Ancho vuelto	Coef. talla	Perímetro
1. Centro (Teno)	18,40	15,93	4,63	1,54	4,11	2,06	1,85	6,17	54,00
2. Norte (Teno)	17,92	16,44	6,93	2,48	3,47	2,18	1,98	9,41	54,00
3. Moderno (Teno)	18,36	15,98	6,85	8,68	2,74	2,19	1,10	15,52	54,00
4. CC1	18,37	15,96	12,53	0,00	1,86	2,69	2,51	12,53	54,00
5. CC2	17,19	17,19	7,86	4,91	5,70	0,98	1,67	12,77	54,00
6. CC3	19,53	14,67	5,89	3,27	3,46	2,34	1,68	9,16	54,00
7. Ezquerria	18,86	15,43	8,84	3,93	3,93	1,97	3,14	12,77	54,00
Total	18,38	15,94	7,65	3,54	3,61	2,06	1,99	11,19	54

Fig. 50: Sombreros: medidas

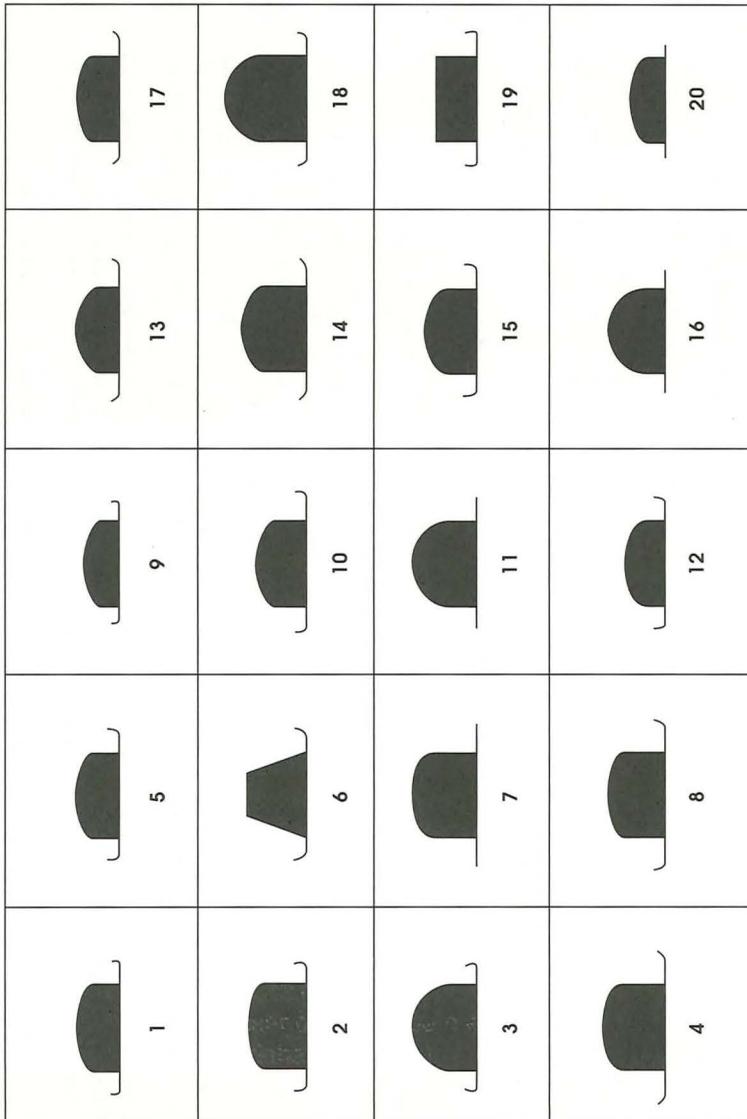


Fig. 51: Tipos básicos de sombreros tradicionales

Modelos reconstruidos

NUM.	MODELO	H		A		Hv		Vv		DESCRIPCIÓN
		Alto cuerpo	Alto copa	Ancho ala	Ancho	Alto vuelto	Ancho vuelto	Ancho vuelto		
1.	Sombrero histórico	Mediano	Media	Larga	Medio	Medio	Pequeño	Pequeño	Masculino. Centro de la Isla. Fines s. XIX	
2.	Sombrero histórico	Grande	Media	Corta	Enroscado	Enroscado	Mediano	Mediano	Masculino. Norte de la Isla. Fines s. XIX	
3.	Sombrero histórico	Mediano	Redonda	Media	Enroscado	Enroscado	Pequeño	Pequeño	Generalizado. Años mil novecientos veinte	
4.	Sombrero moderno	Grande	Alta	Larga	Medio	Medio	Grande	Grande	Generalizado. Años mil novecientos veinte	
5.	Sombrero CC1	Mediano	Media	Media	Enroscado	Enroscado	Mediano	Mediano	Generalizado. Años mil novecientos veinte	
6.	Sombrero CC2	T. cónica	Plana	Corta	Enroscado	Enroscado	Grande	Grande	Femenino troncocónico. Finales s. XIX (1870-1880)	
7.	Sombrero CC3	Grande	Alta	Larga	Liano	Liano	Mediano	Mediano	Masculino generalizado. Años mil novecientos veinte	
8.	Sombrero 1	Grande	Media	Larga	Enroscado	Enroscado	Grande	Grande	Masculino generalizado. Años mil novecientos veinte	
9.	Sombrero 2	Pequeño	Media	Media	Medio	Medio	Pequeño	Pequeño	Femenino de Figa. Principios s. XX	
10.	Sombrero 3	Mediano	Alta	Larga	Enroscado	Enroscado	Mediano	Mediano	Masculino. Principios s. XX	
11.	Sombrero 4	Mediano	Redonda	Larga	Liano	Liano	Pequeño	Pequeño	Generalizado. Años veinte del presente siglo	
12.	Sombrero 5	Pequeño	Alta	Media	Enroscado	Enroscado	Mediano	Mediano	Femenino. Norte de la Isla. Principios s. XX	
13.	Sombrero 6	Pequeño	Alta	Larga	Medio	Medio	Mediano	Mediano	Masculino. Norte de la Isla. Principios s. XX	
14.	Sombrero 7	Mediano	Plana	Larga	Liano	Liano	Pequeño	Pequeño	Masculino generalizado. Mediados del s. XX	
15.	Sombrero 8	Mediano	Alta	Media	Enroscado	Enroscado	Mediano	Mediano	Generalizado. Años mil novecientos veinte	
16.	Sombrero 9	Pequeño	Redonda	Media	Liano	Liano	Pequeño	Pequeño	Masculino. Norte de la Isla. Principios s. XX	
17.	Sombrero 10	Mediano	Media	Corta	Medio	Medio	Grande	Grande	Masculino. Principios s. XX	
18.	Sombrero 11	Plano	Media	Media	Medio	Medio	Mediano	Mediano	Generalizado. Años mil novecientos veinte	
19.	Sombrero 12	Grande	Plana	Larga	Enroscado	Enroscado	Pequeño	Pequeño	Masculino. Principios s. XX	
20.	Sombrero 13	Pequeño	Media	Corta	Liano	Liano	Pequeño	Pequeño	Señora. Centro de la Isla. Principios s. XX	

Fig. 52: Descripción y medidas de los tipos básicos de sombreros tradicionales

brero era utilizado como complemento del vestido típico o folclórico de Gran Canaria, diseño del artista grancanario Néstor Álamo.

En la isla de Gran Canaria no queda actualmente ningún sombrerero en activo. El sector de la sombrerería entró en crisis antes de mediados del presente siglo, con la llegada a los comercios isleños del sombrero industrial.

Los actuales sombrereros aprendieron los conocimientos de esta actividad gracias a la transmisión familiar de los mismos. Cuando el sector cayó definitivamente, los sombrereros se encargaron en exclusividad de limpiar y conformar de nuevo los sombreros usados, y de vender sombreros importados de producción industrial, sirviéndose y utilizando el mismo local que, en la generación anterior, había sido un importante centro de confección y venta de sombreros artesanos.

En la calle de Triana, en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria, se localizaban hasta mediados del presente siglo una serie de tiendas especializadas en la venta de sombreros. Estos establecimientos también prestaban el servicio de limpieza y conformación de los sombreros usados (tienda *Ezquerria*, tienda de *Don Juan Sánchez de la Coba*, etc.).

5.3.2. EL ANÁLISIS FUNCIONAL

Los sombreros que eran elaborados por los sombrereros tradicionales grancanarios tenían como función principal servir de prenda de tocado a hombres, mujeres y niños. Existían al menos dos tipos de sombreros, uno de paseo, empleado para asistir a determinados actos sociales, y otro, también conocido como *cachorro*, que era usado para el trabajo, y que a pesar de tener la misma forma que el modelo anterior, era confeccionado con tejidos más toscos y carecía de algunos de los complementos y adornos.

Los sombrereros de Gran Canaria también llegaron a realizar, desde mediados del siglo XX, una serie de tocados relacionados con cuerpos militares o eclesiásticos que formaban parte del uniforme o hábito de sus destinatarios (gorras de falangistas y de requetés, gorras de la policía municipal, birretes de seminarista, etc.). Otro tipo de sombrero que también se llegó a realizar fueron las boinas, ya que cuando a Canarias llega la moda del uso de la boina, muchos artesanos tuvieron que incorporarlas a su producción.

A partir de los años sesenta, con el uso de los trajes típicos regionales, inspirados en los modelos creados por Néstor Álamo, se empieza a demandar,

sobre todo desde los grupos musicales, un tipo de sombrero de mujer que consistía en una especie de boina rígida que llevaba como adornos dos bolas de lana de colores.

5.3.3. LOS SERVICIOS

Uno de los servicios que frecuentemente realizaban los sombrereros hasta no hace muchos años (década de los 70) era la limpieza del fieltro de los sombreros. Este tratamiento al sombrero se podía realizar de forma parcial o total.

La limpieza parcial era una de las demandas más frecuentes solicitadas por los clientes. Cuando un sombrero tenía alguna mancha se mandaba a los sombrereros para que la limpiaran. Ellos procedían vertiendo un poco de gasolina blanca sobre la mancha y posteriormente frotándola enérgicamente con un cepillo. Si el sombrero se mojaba, se ponía a secar y una vez seco se cepillaba.

En la limpieza total, primero se desmontaban todos los complementos que lleva incorporados el sombrero, la cinta, el forro, la badana y el cordón, y seguidamente se ponía el fieltro en remojo con agua, a la que, según algunos artesanos, se le añadía jabón, aunque algunas referencias históricas indicaban el uso de agua hirviendo y amoníaco. La capelina mojada se restregaba con una herramienta esférica de madera, consiguiendo que el fieltro soltara toda la suciedad que llevaba impregnada. En el caso de que existiera alguna mancha, se intentaba eliminar con un cepillo. Concluida esta operación se ponía el fieltro a secar, y cuando la piel estaba seca, se le echaba un poco de gasolina blanca y se cepillaba bien, hasta que cogiese brillo y quedase totalmente limpia.

A continuación había que tratar la piel antes de iniciar el proceso de reelaboración del sombrero. Para ello se examinaba el estado del pelo. Si el fieltro tenía mucho pelo se pulía con la *lija de cazón*¹⁴ y con la mano hasta que adquiriera una textura fina.

También se efectuaba el ensanchado de los sombreros, labor muy común en todas las sombrererías. Los sombrereros introducían dentro del sombrero unas hormas o ensanchadores y los dejaban actuar unos días.

¹⁴ Piel de un pequeño tiburón, también llamado *lija* o *pintarroja*.

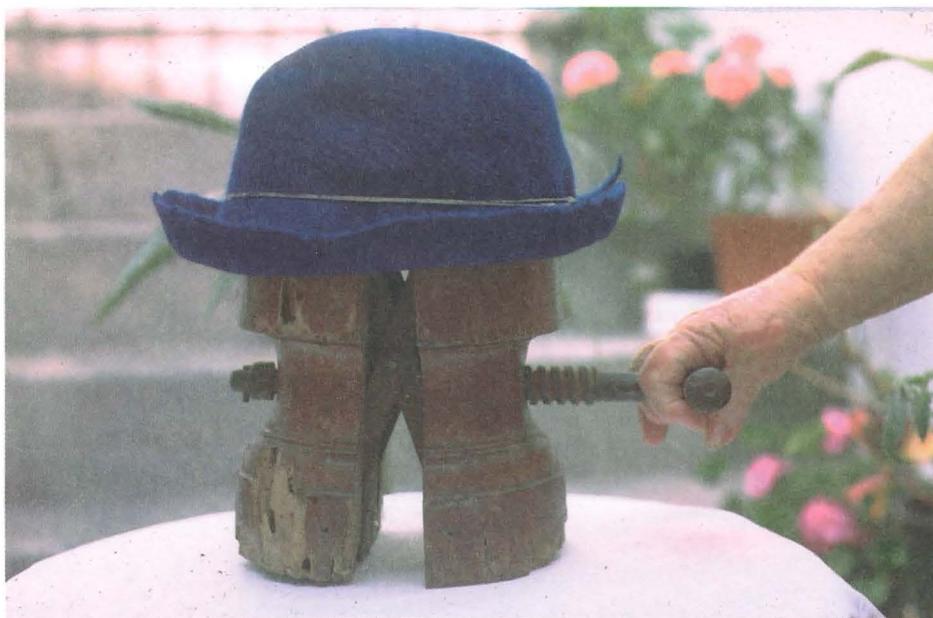
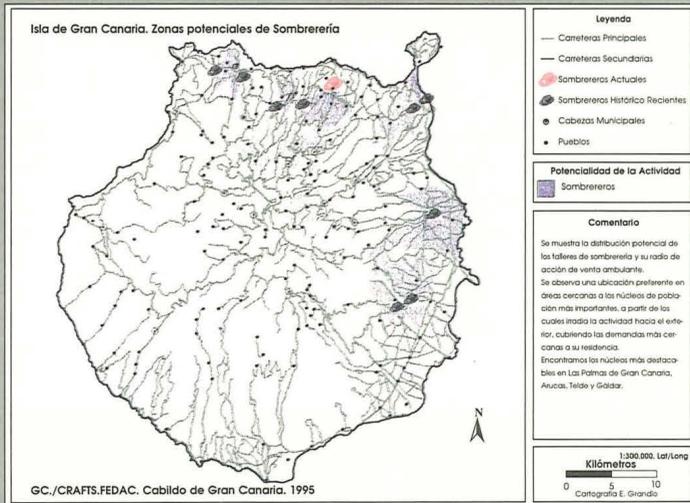


Fig. 53: Ensanchado de un sombrero

ESTADO ACTUAL

La sombrerería ha desaparecido por completo en Gran Canaria, los escasos cachorros que todavía circulan han sido elaborados de forma industrial en fábricas peninsulares o extranjeras



5.4.1. LA INCIDENCIA DEL CAMBIO SOCIAL

Estamos ante un oficio que alcanzó gran importancia económica y social en siglos anteriores, pero que, sin embargo, experimentó en muy poco tiempo un rápido retroceso por la irrupción de los avances tecnológicos.

Debemos indicar que los sombrereros que actualmente consideramos como tales desarrollaron este oficio cuando eran jóvenes, y tomaron parte en esta actividad en el momento en que la piel de los sombreros venía ya preparada de forma industrial (las capelinas), y su función consistía solamente en conformarlos.

A partir de los años treinta el sector de la sombrerería artesanal empieza a sentir los efectos negativos de la irrupción, en los mercados isleños, de los sombreros industriales, quedando relegado el oficio a las actividades de limpieza, arreglo y consiguiente *conformación* de los sombreros usados.

Entre las causas que motivaron la desaparición de este oficio, a principios de esta centuria, destacan a *grosso modo* las siguientes: en primer lugar, la aparición de los sombreros realizados industrialmente, y, en segundo lugar, el abandono de las costumbres tradicionales en cuanto al tocado de la cabeza. Las nuevas modas no consideran imprescindible en la vestimenta el uso del sombrero, y hablamos de la vestimenta masculina, de la femenina y de la profesional (militares, religiosos, etc.).

Con respecto al primer motivo que desencadenó la desaparición de la sombrerería artesanal, los informantes con los que hemos contado para la recogida de información, nos indicaron cómo la irrupción en Canarias de los sombreros confeccionados de forma industrial en la Península (fábricas de Sevilla, Granada, Barcelona) y que se vendían en la Isla a unos precios excesivamente bajos, dejaron relegados a los sombreros de confección local, por lo que tuvieron que encargar ellos mismos a los distintos agentes de ventas que circulaban en la Isla sombreros peninsulares para posteriormente venderlos en sus tiendas. Algunos artesanos pasaron a ser empleados en las tiendas de sombreros¹⁵, atendiendo sólo a las labores de limpieza y reparación de los mismos.

La segunda causa que incidió en la desaparición de la industria sombrerera canaria empezó a manifestarse en la Isla desde finales del siglo pasado.

¹⁵ En la tienda de sombreros Ezquerra, situada actualmente junto a la calle de Triana, trabajaba hasta hace pocos años un sombrerero, que se encargaba de la limpieza y arreglo de los sombreros.

Nos referimos al cambio de moda en cuanto al uso del sombrero como pieza imprescindible en el vestir. Este fenómeno tuvo rápidamente sus efectos, pues el hábito del uso del sombrero fue abandonado progresivamente por la mayoría de la población. Las mujeres fueron las primeras en dejar de usar los sombreros, como complemento de su vestuario, fueron seguidas por los niños, y finalmente los hombres de la ciudad también dejaron de utilizarlo (desde hace al menos dos generaciones). En la actualidad sólo algunos campesinos utilizan el simbólico cachorro canario.

5.4.2. CARACTERIZACIÓN LABORAL

De las numerosas referencias que hemos obtenido de las fuentes bibliográficas y documentales (R.S.E.A.P.)¹⁶, junto a los testimonios orales de los tres artesanos actuales y de los vendedores de sombreros industriales en Gran Canaria, se puede deducir que esta actividad experimentó en el siglo XVIII, en el XIX e incluso a principios de esta centuria, un gran esplendor económico.

En todos los pueblos más importantes de la Isla se localizaba un sombrerero e incluso en muchos de ellos se estableció más de uno¹⁷, encargándose de la elaboración, mantenimiento y venta de sombreros.

Los sombrereros llevaban a cabo, hasta principios de este siglo, todas las fases que son precisas para la realización de las distintas piezas, la preparación de la piel, el teñido, la disposición del fieltro en capelinas, hormar, y finalmente, añadir los complementos.

Con respecto a este siglo, hemos de indicar que debido a la llegada a Canarias de las capelinas industriales, el número de artesanos que hacían falta para la elaboración de los sombreros disminuyó. Cada taller de sombrerería podía bastarse con un mínimo de dos personas, una encargada de la conformación de la piel y otra dedicada a las labores de confección (generalmente estas tareas eran realizadas por mujeres).

Según las referencias que hemos tenido, los propios artesanos eran los dueños de las tiendas que vendían los distintos modelos de sombreros.

Otro aspecto que conviene destacar es el carácter ambulante del oficio.

¹⁶ Real Sociedad Económica de Amigos del País.

¹⁷ En la obra de G. Hernández (1983) podemos encontrar una relación del número de sombrereros que trabajaban en la isla de Gran Canaria a finales del siglo XVIII y principios del XIX, extraída de la obra de F. Escolar Serrano "Estadística de las Islas Canarias 1703-1806".

Uno de los miembros más jóvenes de cada taller se dedicaba, hasta poco antes de mediados de siglo, a la venta itinerante de los artículos producidos. Los sombreros eran transportados en unas cajas rectangulares confeccionadas con cañas, donde se alineaban los sombreros colocados por tallas. Estos vendedores visitaban aquellos pueblos donde no habían sombrereros.

Hasta la Segunda Guerra Mundial todos los individuos varones iban tocados con algún modelo de sombrero, especialmente con el típico sombrero canario conocido como *cachorro* o *cachorra*, según sea para el hombre o para la mujer. Los cachorros no poseían un uso particular, es decir, el sombrero no sólo se utilizaba con la ropa de calle, sino que también se utilizaba mientras se realizaban las labores agrícolas.

Las diferencias que podían existir entre los cachorros no estaban directamente relacionadas con la forma del sombrero, sino más bien con la calidad del material utilizado en su confección, y en función de algún tipo de terminación particular, que llegaba a encarecer notablemente el precio final del sombrero.

5.4.3 DISTRIBUCIÓN TERRITORIAL DE LA ACTIVIDAD

Estamos ante un oficio que ha desaparecido totalmente de la isla de Gran Canaria. Actualmente los escasos sombreros que se venden provienen de la Península o de algunos países extranjeros (Inglaterra, Estados Unidos, etc.).

Hemos localizado en la ciudad de Arucas a tres sombrereros, familiares y miembros del último taller de sombrerería que permaneció en activo hasta mediados de este siglo en Gran Canaria.

También podemos indicar la existencia hasta hace unos cincuenta años de una serie de tiendas de sombreros localizadas en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria, en las que además de la venta de este artículo, ofrecían como servicio la limpieza y arreglo de los mismos.

Remontándonos a fechas anteriores podemos indicar la existencia de sombrereros en numerosos puntos de la geografía insular, incluso había quienes actuaban como verdaderas fábricas en la confección de sombreros (MADOZ, 1845-1850).

Otra de las características de este oficio es su comportamiento como actividad de desarrollo ambulante. Muchos sombrereros se dedicaron a ir vendiendo por los pueblos de la Isla los sombreros que confeccionaban en sus talleres, por ello en el mapa que hemos elaborado tuvimos también que representar aquellas áreas de influencia o de actuación de estos artesanos.

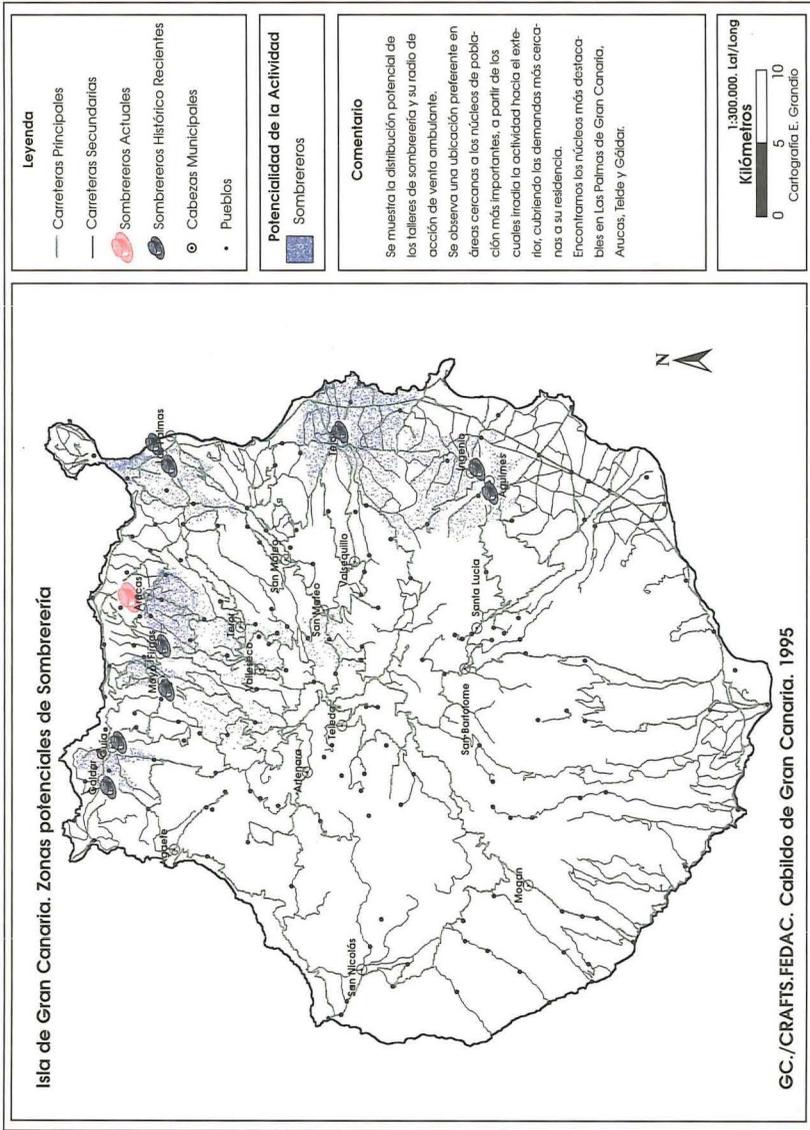


Fig. 54: Zonas potenciales de la sombrerería

5.4.4. DIFERENTES PAUTAS ENTRE LOS TALLERES ESTUDIADOS

Carecemos de datos para especificar si hubo algún tipo de variabilidad dentro de este oficio, con respecto a formas o modos de trabajar de los artesanos, dependiendo de las zonas o de la propia formación o intuición del artesano.

El motivo ha sido la imposibilidad de contar con testimonios que nos hubieran podido dar alguna información, como a su vez la carencia de documentos en los que se indique alguna cuestión al respecto.

Podemos señalar, sin embargo, que, si tenemos en cuenta los datos que nos aportan las Actas de la Real Sociedad Económica de Amigos del País en 1782, en relación a las acciones que se van a emprender para la mejora de esta industria en Gran Canaria, el trabajo de los sombrereros se podía diferenciar y distinguir perfectamente, pues, al lado de hábiles artesanos, existieron también sombrereros pésimos, cuya producción dejaba mucho que desear.

Otra característica que también pudimos conocer y que intentamos analizar es la variada producción que atendían los diferentes talleres artesanos, pues eran objeto de determinadas demandas, situación que indudablemente originó la especialización de algunos sombrereros en producciones concretas.

CONCLUSIONES

La ausencia de estudios en Canarias sobre esta actividad, junto a la pobreza de informantes, convierte esta investigación en un compromiso social con nuestro pasado inmediato

La sombrerería es un oficio tradicional desaparecido en Gran Canaria, pues en la actualidad no cuenta con ningún artesano en activo, e incluso no se han dado las condiciones para un posible relevo generacional de esta actividad.

Para la realización de esta investigación etnográfica solamente pudimos contar con tres antiguos sombrereros, los cuales no sólo se encontraban retirados de la actividad, sino que la habían abandonado hacía muchos años, por lo que tuvimos que realizar un intenso esfuerzo para aglutinar el grueso de datos que aportamos en este libro.

Si tenemos en cuenta la ausencia que existe en Canarias de estudios sobre esta actividad artesana, como a su vez la imposibilidad real sobre relevo generacional en este oficio, si no hubiéramos realizado la investigación en estos momentos, creemos que en un futuro inmediato hubiera sido totalmente imposible obtener los conocimientos conseguidos para esta obra, como a su vez el rigor que plasmamos en ellos, pues no debemos olvidar que la media de edad de los tres artesanos entrevistados es de 77 años, y sólo uno de ellos pudo recomponer para nosotros, durante unas horas, y de forma superficial, el proceso de producción de la sombrerería.

A continuación expondremos brevemente los resultados obtenidos, después de analizar los datos recogidos, sobre cada uno de los aspectos relacionados con el desarrollo de esta actividad artesana tradicional.

En relación a las materias primas empleadas por los sombrereros de Gran Canaria, es significativo destacar que la mayor parte de ellas fueron locales, es decir, eran adquiridas por el artesano de su entorno inmediato: pieles, distintos tipos de apresto, el cuero de la badana, etc.

Otros materiales que se empezaron a incorporar y finalmente a utilizar a principios del presente siglo en esta actividad, provenían del exterior: la cintas de hilo, la tela de seda para el forro, etc.

En situaciones de dificultades económicas o circunstancias de enfrentamiento bélico, muchos de los productos importados dejan de llegar a la Isla, y los que entran lo hacen alcanzando unos precios desorbitados, ocasión que obligará a los artesanos a sustituir éstos por otros artículos locales, mucho más baratos y fáciles de adquirir. Es destacable la sustitución de la cinta de hilo por cinta de fieltro, etc.

Sobre la recopilación y descripción que hemos efectuado de cada una de las herramientas empleadas por estos artesanos en el ejercicio de su trabajo es significativo el gran número de las mismas, como a su vez la complejidad de algunas, y la especialización de todas.

Los medios de producción empleados por los sombrereros se caracterizan por ser exclusivos de este oficio, es decir, no son empleados en ninguna otra actividad, por lo que el sombrerero deberá encargarse personalmente de su adquisición, acudiendo, en la mayoría de las ocasiones, a otros artesanos para que se los elabore, o teniendo que mandarlos a pedir fuera de la Isla. Este grave inconveniente ha producido que el conjunto de las herramientas imprescindibles para la ejecución de este oficio se hereden de padres a hijos, por lo que los objetos que tuvimos la ocasión de ver contaban al menos con 150 años.

Uno de los graves problemas que tuvimos que solventar estuvo relacionado con la pérdida, por parte de la mayoría de los sombrereros entrevistados, de los medios de producción, por lo que consecuentemente debimos realizar un profundo y metódico sondeo para localizar en la Isla todas las herramientas que formaron parte de esta actividad. Este objetivo lo llevamos a cabo visitando antiguos establecimientos de ventas de sombreros, museos etnográficos de varias Islas y las colecciones privadas de algunos individuos particulares.

Otro aspecto que nos llamó mucho la atención fue la diversidad y variedad hallada respecto al uso de las herramientas, pues localizamos a artesanos que emplearon algunas herramientas muy diferentes a las utilizadas por otros. Algunos sombrereros de la Isla incorporaron a su trabajo unos medios de producción muy sofisticados, objetos éstos que en su mayor parte habían sido importados desde Inglaterra. Estos sombrereros actuaban preferentemente en la capital de la Isla. A diferencia de éstos, los artesanos asentados en las pequeñas localidades de Gran Canaria se sirvieron de unos medios mucho más simples, y que conferían, aun más si cabe, mayor carácter artesanal a su producción.

Con respecto a los talleres, es de resaltar que las antiguas sombrererías estaban constituidas por unos amplios espacios en los que se disponían todos aquellos elementos imprescindibles para el desarrollo de esta actividad artesanal. Las dimensiones de estos talleres no sólo vienen marcadas por el número de objetos que son colocados en ellos, sino también porque en ellos, frecuentemente, trabajan como mínimo dos personas, y se precisa del espacio suficiente para que no se entorpezcan mutuamente durante el desarrollo del proceso de producción.

Junto a esta amplia estancia se adosaba otra un poco más pequeña, que cubría una utilidad muy determinada: servir de lavadero y de secadero. Ambas

funciones vienen determinadas por la serie de acciones que se realizaban en ella, como son el proceso del preparado de las pieles y su conversión en fieltro, el lavado del fieltro, tendadero del fieltro una vez lavado, lugar donde se colocaban los sombreros, aún dispuestos en la horma, para que se secase el aderezo, etc.

Las sombrererías fueron unos lugares muy especializados, donde cada uno de los objetos allí instalados cumplía una función muy concreta, que estaba relacionada directamente con las distintas acciones del proceso de producción, creándose por ello una especie de movimiento prosensual.

En relación al desarrollo productivo de la sombrerería, debemos destacar que estamos ante un oficio que efectuaba una producción circunscrita directamente a un encargo previo, a través del cual no sólo se consideraban los distintos complementos o el acabado que debía tener el sombrero en cuestión, sino que a su vez debía poseer unas medidas determinadas, es decir, las del cliente.

Todas estas exigencias se reflejarán en el proceso de producción, pues el artesano deberá seguir las características marcadas por el cliente. Con respecto a las medidas, los sombrereros siguen fielmente las tomadas al cliente, pues un ligero descuido origina que el sombrero sea inservible, y que gran parte del material empleado se pierda.

En el proceso de producción, cada una de las acciones realizadas por los sombereros están integradas por unos gestos seguros, fuertes, rápidos y minuciosos. El artesano, con precisión y agilidad, ejecuta fase a fase la elaboración de un sombrero. El proceso de trabajo de la confección de un sombrero lo podemos estructurar a partir de unas determinadas acciones a las que recurren todos los artesanos de este oficio, independientemente del tamaño y la forma que se quiera conferir al sombrero.

Al analizar las notas obtenidas sobre el proceso de producción observamos la existencia de diferentes conductas entre los artesanos. Estas diferencias obedecían a varias razones:

a) al propio proceso de endoculturación al que ha sido sometido el artesano, es decir, diferencias basadas en la repetición de unas mismas pautas de comportamiento heredadas de su padre u otro familiar directo, como elementos transmisores de los conocimientos de la actividad.

b) a la demanda del cliente. La profesionalización del artesano parte generalmente de la necesidad de cubrir una determinada demanda; a partir de ello se origina una producción fija, y en consecuencia una forma particular de trabajar.

c) el uso de determinadas herramientas en el taller. La utilización de un modelo de herramienta frente a otro determina una serie de gestos concretos en

el desarrollo del proceso de producción que incide finalmente en el acabado del producto final. Este rasgo ha dado lugar a que se pueda identificar al artesano a partir de su producción.

d) caracteres particulares del artesano. Un sombrerero, a partir de la introducción de pequeñas variaciones dentro del proceso de producción general, va introduciendo con lentitud nuevas y diferentes aportaciones a la actividad y más concretamente a su trabajo.

En relación a la variedad productiva de los sombrereros, es de señalar que se caracteriza por la producción de un solo objeto, el sombrero, que posee una única función. Los sombrereros, sin embargo, atienden a numerosas variabilidades, que responden en primer lugar a la forma que se le confiara al fieltro, en segundo lugar, a la incorporación de unos u otros complementos, y en tercer lugar, a los múltiples tipos de acabados que se le pueden efectuar (cepillado, ribetes, etc.)

Como hemos dicho, los sombrereros cumplían una función determinada, servir de prenda para cubrir la cabeza. A pesar de ello, hemos podido localizar diferentes tipos de demandas, las cuales estuvieron relacionadas con el modelo de sombrero que se solicitaba. Según los datos aportados por los sombrereros, como a su vez por los documentos históricos que consultamos, a lo largo de los siglos se sucedieron diferentes modas en relación con la forma de los sombrereros y su uso. Junto a estos cambios de moda, también hemos podido apreciar algunas variaciones relacionadas con el tipo de sombrero utilizado por la población de determinadas zonas de la Isla.

A consecuencia de estos cambios de demanda, la producción de los sombrereros ha ido cambiando a lo largo de los años, adaptándose a las nuevas exigencias y demandas de los clientes, incorporando en la mayoría de las ocasiones nuevos materiales en el proceso de producción, abandonando la producción de unos modelos de sombrereros a favor de otros.

Es de señalar que uno de los objetivos que perseguíamos, el de enumerar y describir cada uno de los objetos que han sido producidos por los sombrereros, ha debido ser cubierto a partir de la contrastación de los datos aportados por los sombrereros actuales, del análisis de la documentación histórica consultada y de la visualización de grabados antiguos. Gracias a los conocimientos obtenidos, pudimos realizar la segmentación de un sombrero a partir de los distintos elementos que lo forman, acogiendo para cada uno de ellos las distintas modalidades y las diferentes combinaciones que se dieron.

Con respecto a la posible evolución que haya podido experimentar la sombrerería a lo largo de los años, debemos señalar que ésta se ha producido

a partir de la introducción de nuevos medios de producción y de novedosos materiales. Estas incorporaciones no sólo han condicionado el acabado del producto final, sino también el propio proceso de producción y las relaciones que hasta principios de siglo (momento en el que podemos considerar que este oficio experimentó una gran evolución) esta actividad poseía con el entorno en el que se desenvolvía (los sombrereros obtenían del marco insular las materias primas y las herramientas necesarias).

Este proceso evolutivo concluyó con la desaparición de la sombrerería artesanal, y con la aparición de la sombrerería industrial, perdiéndose consecuentemente la existencia de todas esas pequeñas variaciones que hasta esos momentos se podían apreciar en cada uno de los sombreros elaborados de forma artesanal y que podían identificar a su usuario, en favor de la sombrerería en serie, carente de personalidad e individualización.

A medida que íbamos conociendo el mundo profesional de la sombrerería adquiríamos un rico léxico relacionado con las distintas herramientas empleadas, con las diferentes acciones que forman parte del proceso de producción, con cada uno de los elementos o partes relativos a los sombreros, y con cada uno de los tipos de acabado que se podían ejecutar en los sombreros.

Recoger todos estos términos tenía como objetivo, en primer lugar, dirigirnos a cada uno de los objetos y a las distintas acciones de la misma forma en que eran identificados por sus ejecutores; y, en segundo lugar, evitar que una parte tan importante de la cultura de un pueblo se perdiese, a la par que desaparecían los últimos sombrereros de Gran Canaria.

La sombrerería es un oficio artesano que debe su desaparición a múltiples causas, que no solamente afectaron a esta actividad sino al conjunto de oficios tradicionales y en general al modo de vida que caracterizaba a la sociedad de Gran Canaria hasta los años cincuenta del presente siglo. Estas causas son:

1. Los cambios sociales y la pérdida de contexto.
2. Oferta y demanda del producto.
3. Ausencia de relevo generacional.

1. Los cambios sociales y la pérdida de contexto

La sociedad y la economía canarias se han articulado, a lo largo de los siglos, en base a una estrecha dependencia con la agricultura. En relación con este sector se desarrolló una serie de modos tradicionales de producción no agropecuarios, ejecutados, en su mayoría, por los propios campesinos, completando,

de esta forma, un modelo de autoabastecimiento de útiles necesarios y vinculados directamente al mundo rural (aperos agrícolas, herramientas, vestimenta, etc.), y que dieron lugar al desarrollo de los diferentes oficios artesanos tradicionales.

La desintegración de esta sociedad, fenómeno que se inicia a principios de la presente centuria y que se agudiza a finales de los cincuenta, rompe el equilibrio entre estas dos actividades complementarias: la agricultura y la artesanía.

La sombrerería, en particular, fue un oficio basado en atender la necesidad de una sociedad que se había caracterizado por su inmovilismo a lo largo de los siglos, pues se apoyaba en una estructura económica consolidada. Debido a ello, esta actividad no necesitó desarrollar ninguna estrategia de evolución, y sufrió en consecuencia de forma dramática los cambios económicos y sociales que tuvieron lugar en el marco insular, en particular, y en el regional, en general, y que culminaron con su definitiva desaparición.

2. Oferta y demanda del producto

Es de resaltar que los productos elaborados por los sombrereros cubrían una demanda determinada que surgía de todos los sectores económicos y sociales de la Isla hasta la primer cuarto del siglo XX.

La desaparición de la demanda de estos productos se debe principalmente a tres motivos:

- a) El cambio de moda. A partir del primer cuarto del siglo XX, el sombrero, que hasta ese momento había sido una pieza obligatoria e imprescindible en la vestimenta, tanto masculina como femenina, de los isleños, deja de ser utilizado de forma generalizada. En un primer momento serán las mujeres quienes abandonen esta prenda, posteriormente les seguirían los niños, y, ya a mediados del presente siglo, los hombres dejan también de usarlos.

La causa que dio lugar a este abandono parte básicamente de un cambio en la moda, incitado desde el exterior, a partir del cual en la vestimenta habitual del hombre no se consideraba imprescindible el sombrero.

- b) También podemos considerar como motivo que pudo contribuir al desenlace de este hábito, el cambio que se efectúa en relación con la

actividad económica principal que hasta esos momentos había caracterizado la vida y el trabajo del isleño, la agricultura. Ésta fue sustituida por actividades vinculadas al sector servicios, con lo que se extendieron las ocupaciones que no precisaban ejecutarse al aire libre, y, consecuentemente, el uso del sombrero ya no era imprescindible.

- c) El surgimiento de nuevos objetos que vienen a cubrir la función que hasta ahora tenían los sombreros artesanos. La pequeña demanda que se mantiene desde el primer cuarto de siglo se vio cubierta con la producción industrial de sombreros. Las fábricas de sombreros asentadas en Sevilla y en Barcelona, como también algunas de Inglaterra y de Italia, serán a partir de mediados de siglo las encargadas de suministrar a Gran Canaria la pequeña producción de sombreros que todavía se sigue demandando en la Isla, pasando a convertirse los antiguos talleres artesanales en simples establecimientos de venta de sombreros. La producción artesanal no pudo competir con la industrial, debido al bajo coste con que ésta salía al mercado.

3. Ausencia de relevo generacional

Otra de las causas que hemos detectado como motivo de la desaparición de esta actividad, y a su vez como dificultad para un posible fenómeno de recuperación, es la falta de relevo generacional. No hemos localizado ni hemos tenido noticia alguna sobre la existencia en la actualidad de ningún practicante o conocedor experimentado con edad joven. Ninguno de los familiares jóvenes de los sombrereros entrevistados actualmente está ejerciendo, aunque sea de forma parcial, esta actividad, e incluso la mayoría de ellos no posee conocimiento alguno sobre la práctica de un oficio desarrollado durante generaciones por su familia.

La mayor parte de los posibles candidatos a perpetuar estos oficios han sido atraídos y se han dirigido finalmente hacia otras actividades más relacionadas con las exigencias económicas actuales¹⁸.

Por ello, todo el conocimiento tecnológico inherente a la sombrerería está en manos de la última generación de miembros de una sociedad tradicional ya extinta.

¹⁸ Visitamos el lugar donde estuvo ubicada, hace más de cincuenta años, una sombrerería. Actualmente este establecimiento es una pequeña librería, administrada por los familiares de los antiguos sombrereros.

A modo de reflexión y propuesta final, es de resaltar que debemos tomar en consideración que estamos ante un oficio que no fue simplemente una actividad económica, sino un conjunto de conocimientos que forman parte de nuestro acervo cultural. Todos los oficios artesanos tradicionales han jugado un importante papel a lo largo de la Historia, han abastecido a la población de objetos necesarios para el desarrollo no sólo de las actividades domésticas sino también de las sociales y económicas, adaptando los modos de producción a los recursos naturales ofrecidos por el medio.

Estamos viviendo actualmente el umbral que nos separa definitivamente de aquellos tiempos en que estos oficios cumplían una finalidad concreta. Quedan los relictos a punto de extinguirse, y con ellos los conocimientos asociados. Por tanto debemos poner los medios, por una parte, para evitar que estos oficios artesanos queden en el olvido, y por otra, para revitalizarlos hasta más allá del límite de la viabilidad.

El trabajo de los sombrereros debemos contemplarlo como una labor con un alto contenido patrimonial, pues nos aporta una rica información sobre las costumbres de una sociedad ya extinta. Por ello debe existir inquietud, sensibilidad y medios para recuperar este oficio. El fomento y la conservación de la sombrerería pasa por la realización de profundos y serios estudios comerciales sobre las posibles salidas de algunos de los productos.

La sombrerería, al igual que el resto de los oficios tradicionales, forma parte de nuestro patrimonio cultural, pues aporta no sólo unos saberes sino también unos medios y una tecnología dignos de conservación y estudio.

GLOSARIO

Los vocablos y las expresiones
propias de un oficio forman
parte del patrimonio cultural
de un pueblo, región o país

El siguiente listado de términos recoge los vocablos y expresiones empleados por los sombrereros de Gran Canaria relativos a las materias primas empleadas, las herramientas, las acciones y los gestos del proceso de producción y las distintas partes o elementos que forman parte de los diferentes objetos artesanos elaborados por ellos.

- *Ala*: Elemento o parte del sombrero que se encuentra situada alrededor de la copa. Tiene como función servir de visera.
- *Badana*: Trozo de cuero que se coloca en el interior de los *cachorros*, en concreto en el extremo inferior de la copa, recorriendo el ancho del mismo.
- *Cachorra*: Sombrero de fieltro de mujer.
- *Cachorreros*: Artesanos que realizan sombreros de fieltro.
- *Cachorrilla*: Véase *cachorra*.
- *Cachorro*: Denominación que recibían en algunos lugares de la Isla los sombreros realizados con fieltro.
- *Capelinas*: Fieltro cortado, preparado para realizar el típico sombrero *cachorro* canario.
- *Cereta*: Cestas realizadas en caña o en pírmano utilizadas por los sombrereros para transportar los sombreros a los distintos municipios de la Isla para su venta ambulante.
- *Copa*: Parte superior y hueca del sombrero en la que se introduce la cabeza.
- *Engrudo*: Denominación popular que se atribuye a cualquier tipo de líquido que se utiliza como sistema de almidonado.

- *Pedradas*: Modelo de decoración que se utilizaba en las copas de los *cachorros* en algunas localidades de la isla, y en determinadas épocas, consistente en una serie de hoyos o hundimientos que se realizan en el fieltro. Los cachorros podían llevar de dos a cuatro pedradas.
- *Pisado*: Pequeño vuelto que se realiza en el filo del ala de los sombreros. Este vuelto se ejecutaba hacia dentro, y posteriormente era cosido a máquina.
- *Ribete*: Pequeña tira de hilo que se cose al filo del ala de los sombreros, por ambos lados, para forrarlo.
- *Virote*: Pequeño dobléz hacia fuera que se realiza en el filo del ala de un sombrero.

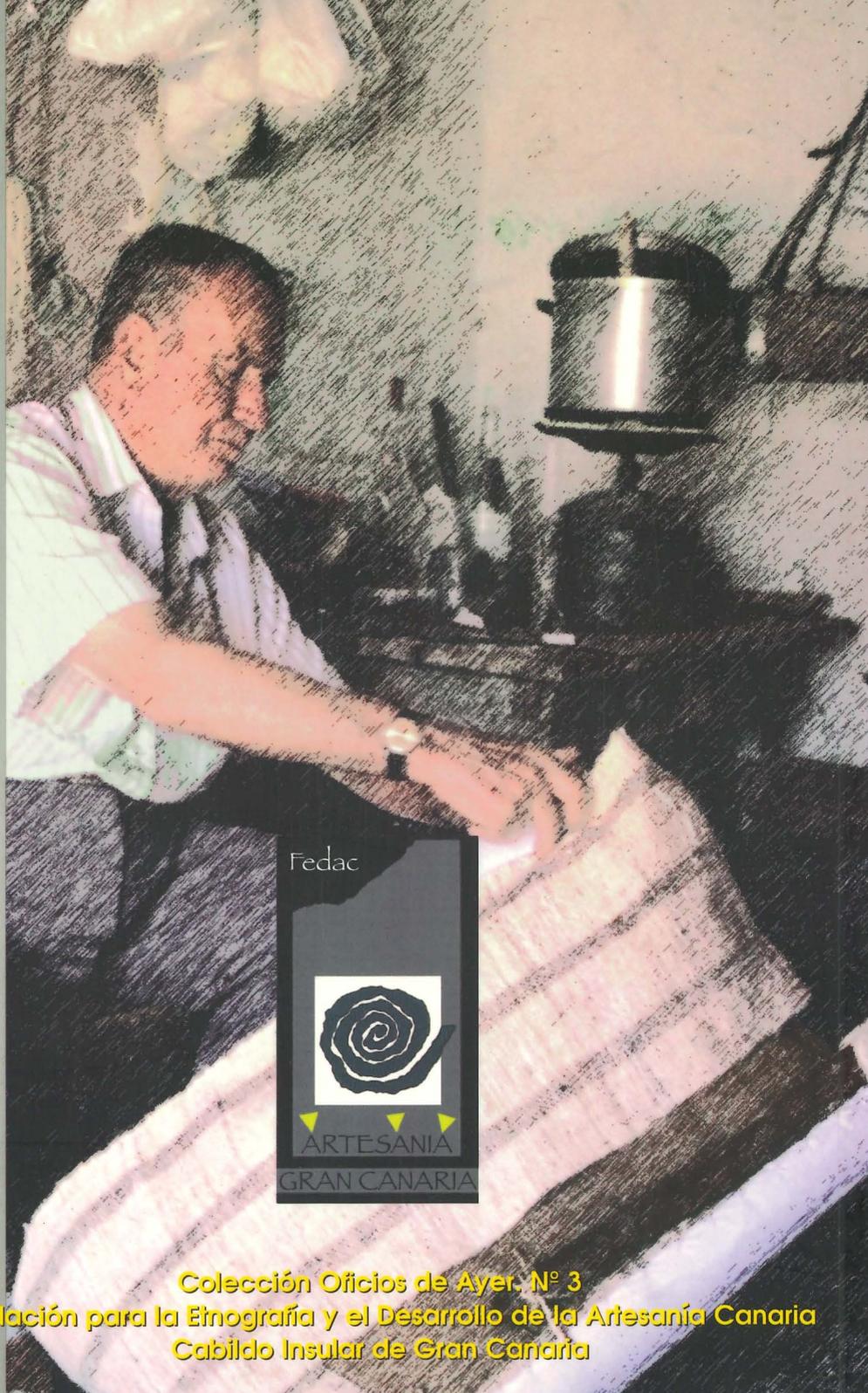
BIBLIOGRAFÍA

- ALVAR, M. (1978): *Atlas Lingüístico y Etnográfico de las Islas Canarias*. Aleican, 3 tomos, Cabildo de Gran Canaria, Las Palmas de Gran Canaria.
- ARBELO, A. (1992): “La sociedad”, en *Historia de Canarias*, fascículo 27, pp. 473-492, Ed. Prensa Ibérica, Las Palmas de Gran Canaria.
- BARANDIARAN, J.M. (1975): “Guía para una encuesta etnográfica”. *Cuadernos de etnología y etnografía de Navarra*, 20, tomo VII.
- BROUCH, M. y PLAZA, J. (1988): *Vocabulari dels Basters*. Centre de Documentació sobre Cultura Popular. Carrutxa. Reus.
- CABRERA, M., HERNÁNDEZ, M.V. y BLANCO, V. (1994): *Guía de artesanía de La Palma*. El País Aguilar. Madrid.
- CARDONA, A. y MARTÍN, P. (1987): *Avifauna canaria III. Aves de zonas medias*. Excmo. Cabildo Insular de Gran Canaria, Las Palmas de Gran Canaria.
- CHOCLAN, HORNOS, MOLINOS, RODRÍGUEZ y PORRAS (1984): *Bases Fundamentales para la elaboración de un método de ficha para la prospección sistemática*. SAET, Teruel.
- DÍAZ, J. (1987): *La cultura oral*. Centro etnográfico de documentación de la Diputación Provincial y SAGA, Valladolid.
- DIRECCIÓN GENERAL DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA INDUSTRIA (ARTESANÍA), (1984): *Temas de Artesanía. Presente y Futuro de las artesanías en la sociedad industrial*. Ministerio de Industria y Energía, Madrid.
- DIRECCIÓN GENERAL DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA INDUSTRIA (ARTESANÍA), (1987): *Temas de Artesanía. El sector artesano en España: diez años de evolución*. Ministerio de Industria y Energía, Madrid.
- FAJARDO HERNÁNDEZ, L. (1944): “El camello en Canarias”, en *Tradiciones Populares I. Palabras y cosas*. Consejo Superior de Investigaciones Científicas. Instituto de Estudios Canarios. Colección de Ensayos y notas del Folklore canario. La Laguna. Tenerife.

- FERNÁNDEZ DEL CASTILLO MACHADO, J.S. (1982): “Plan Regional para la protección y el fomento de la artesanía”. *Dossier Canarias*, 19, pp. 94-104.
- FERNÁNDEZ MANRIQUE DE LARA, A. (1986): “Principales Técnicas y Oficios artesanos de Canarias II”. *I Congreso de la Cultura Canaria*. Inédito, Las Palmas de Gran Canaria.
- GARCÍA DEL ROSARIO, C. (1981): *Historia de la Real Sociedad Económica de Amigos del País*. Excma. Mancomunidad de Cabildos de Las Palmas. Plan Cultural. Las Palmas de Gran Canaria.
- GRAU-BASSAS, V. (1980): *Usos y costumbres de la población Campesina de Gran Canaria 1885-1888*. El Museo Canario, Las Palmas de Gran Canaria.
- HERNÁNDEZ, G. (1983): “Estadística de las Islas Canarias 1793-1806, de Francisco Escolar Serrano”. *Cuaderno Canario de Ciencias Sociales*, 11, CIES. Las Palmas de Gran Canaria.
- HOYOS SAINZ, L. (1921): *Medios naturales o primitivos de transporte en las diversas regiones de España. (Bases para un cuestionario)*. AMSEAEP, Madrid.
- JIMÉNEZ GONZÁLEZ, J.J. (1982): “La agonía del telar tradicional”. *Dossier Canarias*, 19, pp. 130-133.
- LEROI-GOURHAN, A. (1988): *El Hombre y la Materia. (Evolución y Técnica I)*. Taurus Comunicación, Madrid.
- LEROI-GOURHAN, A. (1989): *El Medio y la Técnica. (Evolución y Técnica II)*. Taurus Comunicación, Madrid.
- LIMÓN DELGADO, A. (1982): *La artesanía rural*. Colección Artes del tiempo y del espacio, 3, Editora Nacional, Madrid.
- LOBO CABRERA, M. (1987): “El comercio de pájaros canarios bajo Felipe II”. *Stvdia Historica*, Vol. V, pp. 193-198.

- MADOZ, P. (1986): *Diccionario geográfico-estadístico-histórico de Canarias*. Ámbito Editorial/Interinsular Canaria. Valladolid.
- MORALES PADRÓN, F. (1974): *Ordenanzas del Concejo de Gran Canaria (1531)*. Ediciones del Cabildo Insular de Gran Canaria. Comisión de Cultura.
- NAVARRO, D.J. (1977): *Recuerdos de un noventón*. Ediciones Cabildo Insular de Gran Canaria, Las Palmas de Gran Canaria.
- RODRÍGUEZ PÉREZ-GALDÓS, C. (1986): “Principales técnicas y oficios artesanos en Canarias”. *I Congreso de la Cultura Canaria*, Inédito, Las Palmas de Gran Canaria.
- RODRÍGUEZ PÉREZ-GALDÓS, C., (1992): *La involución de los oficios artesanos grancanarios ante los cambios socioeconómicos y ecológicos*. Tesis Doctoral inédita, Universidad de La Laguna.
- TALLE CRISTÓBAL, A.B. (1984): “Sombreros de pelo de conejo (Tronchón)”. *Narria*, 34-35, pp. 18-20.
- TORRES SANTANA, E. (1988): “Notas sobre el comercio de los pájaros canarios en el siglo XVII”. En: *Serta Gratulatoria in honorem Juan Régulo*, III, pp. 885-893.
- VIERA Y CLAVIJO, J. (1981): *Extracto de las Actas de la Real Sociedad Económica de Amigos del País de Las Palmas (1777-1790)*. Real Sociedad Económica de Amigos del País, Las Palmas de Gran Canaria.
- VIERA Y CLAVIJO, J. (1982): *Diccionario de Historia Natural de las Islas Canarias*. Cabildo de Gran Canaria, Las Palmas de Gran Canaria.
- VIERA Y CLAVIJO, J. (s/f): *Memorias. Presentadas y leídas en la Real Sociedad Económica de Amigos del País de la Ciudad e Ysla de Gran Canaria. Por su socio honorario de mérito y Director Dn. José de Viera y Clavijo. Accediano de Fuertevª. Cuaderno 1º*. Manuscrito conservado en los Fondos del Museo Canario. Las Palmas de Gran Canaria.

OFICIOS DE AYER Nº 3



Colección Oficios de Ayer. Nº 3
Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria
Cabildo Insular de Gran Canaria