

Fedac



HERREROS Y LATONEROS:

**EL TRABAJO TRADICIONAL DEL
METAL EN GRAN CANARIA**



Macarena Murcia Suárez

**HERREROS Y LATONEROS:
EL TRABAJO TRADICIONAL DEL METAL
EN GRAN CANARIA**

Macarena Murcia Suárez

FEDAC 1997

**HERREROS Y LATONEROS:
EL TRABAJO TRADICIONAL DEL METAL
EN GRAN CANARIA**

Colección Oficios de Ayer. Nº 2

© 1997 **Macarena Murcia Suárez**

© 1997 **FEDAC** (Fundación para la Ethnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria,
Cabildo de Gran Canaria).
Buenos Aires 56. 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.: 84-8103-153-4

Depósito legal: M-26364-1997

Producción editorial: Tabapress S.A.

Impresión: Artep, S.A.

Encuadernación: Ramos, S.A.

Impreso en España



PAPEL ECOLÓGICO
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

En la **FEDAC**, cuando nos planteamos la organización de la Tesis de Licenciatura de Macarena Murcia, de la que surgió este libro, 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 desarrollan 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.

Entre ambos grupos existe una serie de oficios muy coyunturalmente definidos: aquellos que ya se han extinguido por jubilación de sus practicantes, alguno de los cuales todavía vive. Son oficios condenados a una irremisible

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.

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, de los que trata este libro, y la Sombrerería, la Albardería y la Construcción de jaulas de caña para pájaros, sobre los que versará el número 3 de la colección **Oficios de ayer**, actualmente en prensa.

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 Gourhan.

En su obra *L'homme et la matière* (que Macarena 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 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 Macarena que no está recogido aquí, sirva no sólo para documentar y testimoniar unas actividades perdidas, sino también para posibilitar su reincorporación al patri-

monio cultural canario cuando la sociedad, consciente de su pérdida de identidad, así lo reclame.

La continuidad de la línea de trabajo que inaugura esta obra permitirá comprobar en el futuro que, al menos esta vez, y contra todas las previsiones, se ha sido previsor 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

1. Prólogo	7
2. Introducción	15
3. La Herrería en Gran Canaria	27
3.1. Los medios de producción	31
3.1.1. El taller	33
3.1.2. Las herramientas	37
3.1.3. Las materias primas	54
3.2. Los procesos de producción	59
3.2.1. El proceso de trabajo	61
3.2.2. Las acciones y sus gestos	63
3.2.3. Las fases	76
3.3. La producción	81
3.3.1. Los productos	83
3.3.2. Catálogo de productos	87
3.3.3. El análisis funcional	149
3.3.4. Los servicios	150
3.4. Estado actual	153
3.4.1. La incidencia del cambio social	155
3.4.2. Caracterización laboral	157
3.4.3. Distribución territorial de la actividad	159
3.4.4. Diferentes pautas entre los talleres estudiados	162
3.5. Conclusiones	163
3.6. Glosario sobre Herrería	175
4. La Latonería en Gran Canaria	181
4.1. Los medios de producción	187
4.1.1. El taller	189
4.1.2. Las herramientas	192
4.1.3. Las materias primas	200
4.2. Los procesos de producción	203
4.2.1. El proceso de trabajo	205
4.2.2. Las acciones y sus gestos	207
4.2.3. Las fases	213
4.3. La producción	219
4.3.1. Los productos	221
4.3.2. Catálogo de productos	232

4.3.3. El análisis funcional	269
4.3.4. Los servicios	270
4.4. Estado actual	271
4.4.1. La incidencia del cambio social	273
4.4.2. Caracterización laboral	274
4.4.3. Distribución territorial de la actividad	275
4.4.4. Diferentes pautas entre los talleres estudiados	277
4.5. Conclusiones	279
4.6. Glosario	289
5. Bibliografía	293

INDICE DE FIGURAS

Figura 1. Artesanos consultados de oficios desaparecidos o en vías de extinción	18
Figura 2. Situación laboral de los artesanos	19
Figura 3. Fuentes orales. Acceso a los datos	21
Figura 4. Proceso de obtención de la información	23
Figura 5. Metodología para el análisis de un proceso artesano	25
Figura 6. Distribución interior de las herrerías	35
Figura 7. Distribución interior de las herrerías	36
Figura 8. Fragua y fuelle tradicional	39
Figura 9. Modelo de yunque	42
Figura 10. Modelo de yunque	42
Figura 11. Martillos y mazo	44
Figura 12. Mazo de madera	44
Figura 13. Diferentes modelos de tenazas o tijeras de mano	45
Figura 14. Punteros	48
Figura 15. Diferentes modelos de escaleras	50
Figura 16. Herramientas para el herraje	52
Figura 17. Accionando el fuelle y atizando el carbón	63
Figura 18. Rociando la fragua	64
Figura 19. Acción de medir	65
Figura 20. Marcar	67
Figura 21. Golpear	68
Figura 22. Cortar	70
Figura 23. Limar	73

Figura 24. Calentamiento de una pieza	77
Figura 25. Preparación de un cabo	79
Figura 26. Zonas potenciales de la herrería	160
Figura 27. Distribución interior de las latonerías	191
Figura 28. Tijeras corta-lata	192
Figura 29. Martillo de bola	193
Figura 30. Mazos de madera	194
Figura 31. Yunque plano	194
Figura 32. Soldador	195
Figura 33. Infiernillo	196
Figura 34. Cola de pato	197
Figura 35. Máquina revoldeadora o "universal"	198
Figura 36. Acción de marcar	207
Figura 37. Acción de cortar	208
Figura 38. Acción de golpear	210
Figura 39. Latonero soldando	212
Figura 40. Unión o empate de las piezas	215
Figura 41. Zonas potenciales de la latonería	276

INTRODUCCIÓN

El breve texto que presentamos como introducción, resume, *grosso modo*, el aparato académico que articulaba la redacción original del trabajo cuando se presentó como Tesis de Licenciatura



Desde hace unos años venimos experimentando cierta inquietud sobre la crítica situación en la que actualmente se encuentran las labores artesanas tradicionales, pues éstas no solamente cuentan con muy pocos representantes, sino que, además, la mayoría de ellos se hallan totalmente retirados del ejercicio del oficio. Algunas instituciones públicas, y determinados particulares, intentan a través de determinadas actuaciones 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 futura 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 notable alarma en 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.

La investigación que presentamos en este libro se centra en el estudio de la actividad laboral de dos oficios artesanos tradicionales, la herrería y la latonería, profesiones que actualmente podemos considerar desaparecidas en Gran Canaria, pues estimamos como un hecho aislado y poco representativo la existencia en algunos puntos de la geografía isleña de unos pocos individuos que aún continúan ejerciendo estos oficios, pues ellos llevan a cabo una dedicación muy irregular y parcial, y cuentan con una edad media bastante elevada, realidad que se presenta agravada por la inexistencia de relevo generacional, situación que imposibilita un futuro para estos oficios.



Fig. 1: Artesanos consultados de oficios desaparecidos o en vías de extinción.

La herrería y la latonería son unas actividades artesanas que actualmente son susceptibles de ser estudiadas a partir de una metodología etnográfica, es decir, realizando una serie de entrevistas orales a los antiguos artesanos ya retirados. Esta investigación ha debido ser efectuada con urgencia, dada la crítica situación de la actividad y de sus protagonistas (los problemas de salud y la avanzada edad de los informantes), pues estábamos ante los últimos individuos que nos podían dar las referencias adecuadas para conocer con profundidad y en detalle estas labores tradicionales.

Tenemos que señalar que son muchos los oficios artesanos tradicionales de Gran Canaria y de Canarias en general que se encuentran hoy día en inminente vía de desaparición. Este fenómeno 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, *grosso modo*, las siguientes: la industrialización y los cambios en las costumbres y modas.

La población de artesanos tradicionales que ejerce o ejerció en su día alguna actividad artesana es en estos momentos en Gran Canaria bastante reducida, y cuenta mayoritariamente con una edad muy avanzada; esta situación, junto con la afuncionalidad de algunas de estas actividades, les imposibilita para cualquier proyecto de integración en alguna experiencia de reactivación de los oficios.



Fig. 2: Situación laboral de los artesanos.

Estimamos que era trascendental llevar a cabo en estos momentos un estudio sobre la herrería y la latonería, pues una demora en el mismo podría dar lugar a la desaparición total de las fuentes de información principal, los herreros y los latoneros, y junto con ellos el de un modo de producción y de unos medios de producción ajenos y totalmente diferente a cualquier otra actividad profesional que sea viable hallar hoy día.

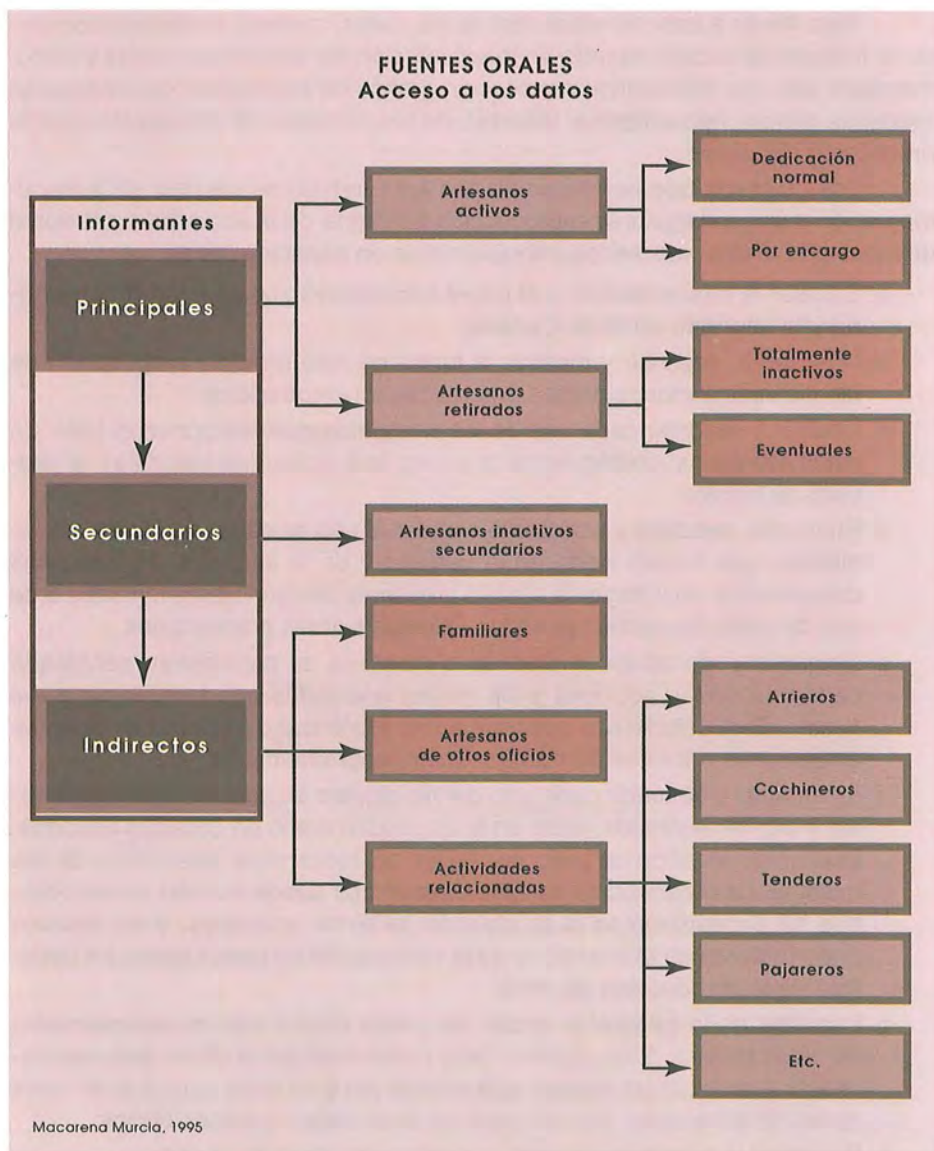
El primer paso que dimos en la consecución de nuestro proyecto fue localizar a los herreros y latoneros que actualmente residen en Gran Canaria. Consultamos el Censo de Artesanos que posee el Excmo. Cabildo Insular de Gran Canaria, concretamente la FEDAC, y anotamos el nombre y la dirección

de los artesanos que venían reflejados en ella. Los datos aportados por ellos durante las sucesivas visitas que les efectuamos, junto a las informaciones suministradas por algunos de los vecinos de los diversos pueblos a los que acudimos, nos llevó a conocer la existencia, en diferentes lugares de la Isla, de otros individuos ya desaparecidos.

El grueso de los datos sobre estos oficios que exponemos en este trabajo proviene de un intensivo trabajo de campo caracterizado por una serie de visitas continuadas que se les realizaron a los herreros y latoneros actuales. En cada una de estas visitas efectuamos unas entrevistas, con las que pretendíamos captar toda aquella información que nos condujera a conocer los diversos aspectos que formaron parte de la actividad laboral de este oficio.

Estas entrevistas conducidas² se complementaron con las que realizamos a unos colectivos laborales que estuvieron relacionados directa o indirectamente con la herrería o con la latonería, como, por ejemplo, agricultores, ganaderos, otros artesanos, etcétera.

² En Antropología se llama "entrevista conducida" a una técnica que utiliza el investigador para obtener información verbal de un informante a partir de un cuestionario o guión predeterminado.

**Fig. 3:** Fuentes orales. Acceso a los datos.

Para llevar a cabo la obtención de los datos, creímos necesario completar el método de trabajo basado en la explotación de las fuentes orales y documentales con una exhaustiva recopilación gráfica de los medios de producción (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 estos dos oficios, incidiendo principalmente en aspectos como:

- a. Señalar la trascendencia y el papel socioeconómico jugado por la herrería y la latonería en Gran Canaria.
- b. Inventariar, describir y mostrar la forma de adquisición y preparación de las distintas materias primas empleadas en estos oficios.
- c. Mostrar y describir cada uno de los elementos que componen el taller de estos artesanos, distinguiendo a su vez la función que juegan en el proceso de trabajo.
- d. Enumerar, describir y finalmente señalar el uso de cada una de las herramientas que forman parte de la herrería y de la latonería. También nos detendremos en indagar la posible presencia de variaciones formales o de uso de estas herramientas en los diversos talleres grancanarios.
- e. Destacar y reproducir el proceso o procesos de producción, señalando cada una de las acciones y los gestos asociados que forman parte del mismo. Este estudio nos posibilita poder 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 herreros y por los latoneros, tanto en la actualidad como en décadas pasadas, intentando localizarlos para conseguir un mejor nivel descriptivo de los mismos. La consecución de este objetivo nos puede mostrar la evolución que ha experimentado la producción de estos artesanos, y los motivos que incidieron en el abandono de la elaboración de unos objetos en beneficio de la introducción de otros.
- g. Localizar en la geografía insular las zonas potenciales de asentamiento de estos talleres. Este objetivo tiene como finalidad analizar este asentamiento y conocer las causas que concurrían e incidían para que en unas zonas determinadas y no en otras se desarrollaran ambos oficios.
- h. Recopilar la terminología perteneciente a las dos actividades.
- i. Localizar y analizar las diferencias que se puedan advertir en el trabajo de los distintos herreros y entre los diversos latoneros de la Isla.

- j. Definir la evolución que han tenido los oficios a lo largo de los años, e intentar localizar los motivos que incidieron en ella.
- k. Finalmente, profundizar en la problemática en la que estas labores se encuentran sumidas en la actualidad y en las causas que dieron lugar a su desaparición del marco económico insular.

Para la consecución de estos objetivos, así como para la exposición y representación de los resultados, tuvimos que desarrollar un método de trabajo basado en la aplicación de algunas técnicas etnográficas tradicionales y el empleo de procedimientos tecnológicos novedosos; con ellos construimos la metodología de la investigación que consideramos adecuada e idónea para analizar y discernir sobre los oficios artesanos.



Fig. 4: Proceso de obtención de la información.

El cuestionario que confeccionamos para ser empleado 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; estos son: datos generales, materias primas, gestos, procesos, herramientas y piezas.

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 consiste en partir, en primer lugar, del compromiso por parte de un artesano de volver a trabajar, es decir, realizar ante nosotros algún producto que caracterice su labor, para que de este modo gozáramos de la ocasión, por una parte, de tomar notas sobre el proceso de producción y sobre el uso de las distintas materias primas y el empleo de cada una de las herramientas, y por otra, 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 ambos oficios buscamos y aplicamos, finalmente, una metodología que pudiera 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 Gourhan³ sobre la importancia que hay que conferir a todos los gestos en cualquier proceso de trabajo, entendimos el proceso de producción como un fenómeno organizado a través de una cadena de actos en la que se repiten no sólo unas mismas acciones sino que éstas además se llevan a cabo con una serie sucesiva de gestos determinados, gestos que no sólo están relacionados con la acción que se realiza sino también de las herramientas que se emplean en ese momento, como a su vez con el material sobre el que se está ejerciendo la acción.

³ El investigador André 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 desarrolla 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.

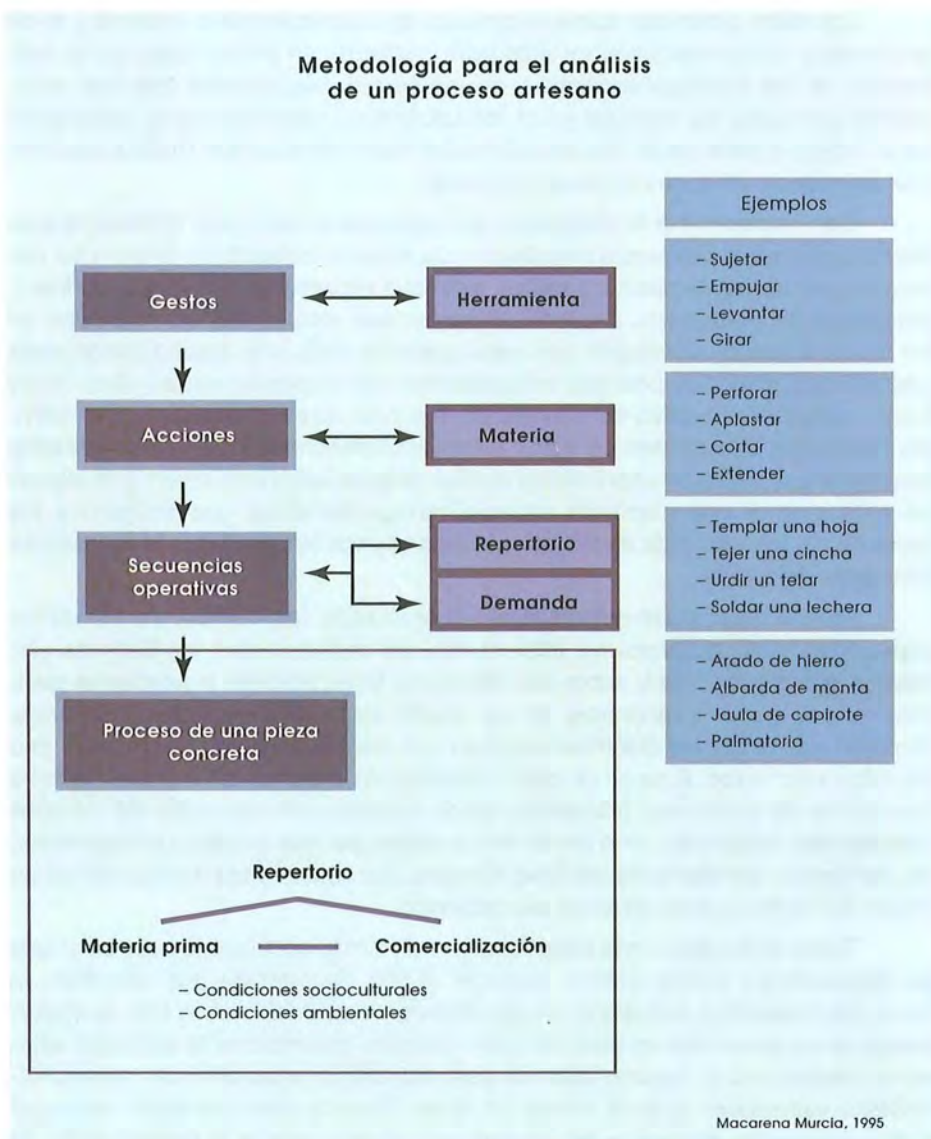


Fig. 5: Metodología para el análisis de un proceso artesano.

Los datos obtenidos sobre el proceso de producción de la herrería y el de la latonería los presentamos en esta obra partiendo en primer lugar de la descripción de las diversas acciones y de los gestos relacionados que son recurrentes por todos los herreros y por los latoneros, y expresamos la realización de un objeto a partir de la estructuración del mismo en diversas fases o secuencias operativas en la que lo podemos dividir.

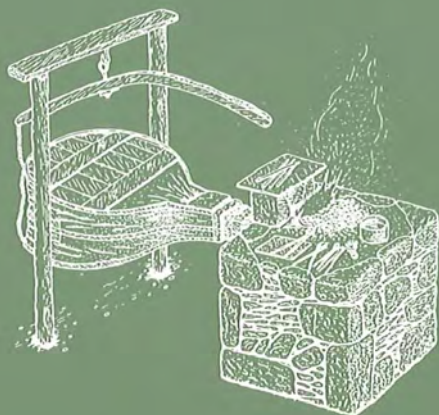
Con respecto a la investigación que llevamos a cabo para conocer la producción que estos artesanos atendieron cuando aún trabajaban, como a su vez aquélla que nunca llegaron a realizar, pero que recordaban cómo sus padres y abuelos sí las elaboraron, debemos destacar que efectuamos un inventario de las mismas, y una descripción pormenorizada de cada una, distinguiendo cada una de sus partes y las posibles variabilidades que se podían dar en ellas. Junto a este estudio descriptivo de los objetos nos propusimos identificar a los clientes habituales o comunes de estos artesanos; concretamente nos interesaba conocer a qué sectores económicos estaba dirigida esta producción, y si alguno de ellos generó una demanda especializada o particular que obligara a los herreros o a los latoneros a elaborar algunos objetos siguiendo las instrucciones concretas del cliente.


Para la descripción detallada de los productos, realizamos, a partir de las especificaciones dadas por los informantes, un análisis sobre los distintos elementos o componentes y sobre las diferentes terminaciones o acabados posibles que se pueden reconocer en un objeto elaborado por estos artesanos. También reflejamos las distintas variantes que podían adoptarse para cada uno de estos elementos. A partir de esta investigación creamos un modelo de ficha descriptiva de productos artesanos donde introducimos una serie de campos descriptores designados con los términos dados por sus propios protagonistas, los herreros y los latoneros de Gran Canaria. En estas fichas incorporamos un dibujo del objeto que estábamos describiendo.

Todos estos datos nos adentraron en el mundo socioeconómico en el que se desenvolvían ambos oficios: conocer el tipo de clientela que atendían, la demanda específica que tenían de las distintas localidades de la Isla, la importancia de su presencia en determinados pueblos, recomponer la actividad artesanal destacando la especialidad de esta tecnología y las diversas particularidades o variaciones que se dieron en Gran Canaria, como también distinguir cuáles fueron los motivos y las causas que dieron lugar a la desaparición de estas labores artesanales.

LA HERRERÍA EN GRAN CANARIA

"Cantando se alegra el pobre,
suspirando tiene alivio,
y el herrero se divierte
con los golpes de martillo".



 Queremos dar a conocer con este libro toda la información que hemos obtenido de un examen exhaustivo realizado a un oficio artesano tradicional que existió en Gran Canaria hasta hace muy pocos años, la herrería.

Incidimos en aspectos como: las materias primas, los medios de producción, los procesos de elaboración y la producción que formaban parte de esta actividad artesana. Para llevar a cabo estos objetivos hemos visitado a todos los herreros de nuestra Base de Datos⁴. Pretendimos extraer la mayor cantidad de información posible sobre cada una de las variables mencionadas, recurriendo fundamentalmente a los datos aportados por aquellos herreros que aún trabajaban y los que poseían, por diversas circunstancias, la infraestructura propia del oficio (el taller, las herramientas y algunos objetos). A este grupo les hicimos el mayor número de entrevistas, efectuando un trabajo mucho más intensivo y sistemático que al resto de nuestros informantes.

En la mayoría de los pueblos de Gran Canaria se localizaba hasta mediados del presente siglo al menos una herrería, pues los herreros eran los encargados de proveer a los agricultores y a otros artesanos de todos los aperos y utensilios necesarios para el desarrollo tanto de las actividades agrícolas como las artesanales.

La herrería fue un oficio practicado en exclusividad por el género masculino, la transmisión de los conocimientos se llevaba a cabo por vía paterna, por lo que estamos ante una actividad que se desarrolla exclusivamente dentro del seno familiar. Los herreros actuales son descendientes de una larga herencia profesional, algunos de ellos llegan incluso a nombrar a un bisabuelo herrero.

Este oficio fue ejercido a tiempo completo por sus practicantes, pues las necesidades que cubrían los productos resultantes de este trabajo eran muy amplias, por lo que la demanda era importante y permitía a estos artesanos vivir exclusivamente del ejercicio de esta actividad.

Los herreros actuales ejercieron de forma individual su trabajo, es decir, en cada herrería solo trabajaba un artesano. Sin embargo, ésta no fue la tónica general a lo largo de los siglos, pues hasta principios de la presente centuria

⁴Nos referimos a la Base de Datos de artesanos de la FEDAC.

todavía se podía localizar herrerías con más de un herrero en activo. Este fenómeno obedecía a la gran demanda existente de artículos fruto de esta actividad, como además por los servicios que estos artesanos prestaban (arreglos, etc.).

Los operarios localizados en estos talleres eran familiares del herrero principal, generalmente sus hijos, hermanos o sobrinos.

Al iniciar nuestra investigación y llevar a cabo un análisis de los antiguos y nuevos censos de artesanos, pudimos tener referencia de 21 posibles informantes directos, es decir, 21 herreros que habían trabajado en la isla de Gran Canaria. Acudimos a los diferentes pueblos de la Isla para localizarlos y a partir de aquí iniciar nuestro trabajo de investigación. Al concluir el rastreo, resultó que solamente podíamos contar con 8 de ellos, pues el resto, por razones de fallecimiento, edad o enfermedad, no podían intervenir como objeto de estudio.

Organizamos una primera entrevista con cada uno de estos herreros en la que explicábamos, en primer lugar, el objetivo de nuestro trabajo y el tipo de información que pretendíamos que ellos nos aportaran. En visitas sucesivas les aplicamos unos cuestionarios donde se recogían preguntas relacionadas directamente con los objetivos marcados. Concluidas estas entrevistas, estudiamos y analizamos las notas recogidas, resultando la creación de otros cuestionarios con las dudas y nuevos interrogantes surgidos.

Al igual que para el resto de los oficios, los distintos epígrafes que se tratan en esta obra se encuentran apoyados por distintos medios gráficos. Hemos podido filmar en vídeo a uno de los herreros, que amablemente se ofreció para ello, mientras trabajaba en su herrería. Estas imágenes, junto con los diversos datos que habíamos recopilado, nos han servido para conocer y analizar la función de cada una de las herramientas y averiguar las distintas fases y gestos que forman parte del proceso de producción.

LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN

En este capítulo describiremos
y analizaremos la cultura material
que rodeaba al herrero y que
le era imprescindible para
desarrollar su trabajo.



3.1.1. EL TALLER

En el transcurso de esta investigación hemos visitado varias herrerías, localizadas en diferentes pueblos de la Isla. Intentamos extraer las diversas variables que se repiten en cada una de ellas para poder así obtener el patrón de la distribución espacial de los elementos que forman parte de estos talleres.

El taller está ubicado generalmente en un edificio exento, de un solo piso y con unas dimensiones pequeñas (3 x 4 m), las imprescindibles para colocar las distintas herramientas necesarias. Los talleres suelen tener planta cuadrada o rectangular y carecen de buena luminosidad; los únicos focos de luz vienen generalmente de la puerta de acceso, aunque también hemos localizado en algunos talleres pequeñas ventanas o tragaluces de reducido tamaño, que aportan muy poca luz. Son talleres que carecen de tabiques separadores, aunque sí cuentan con varias zonas muy bien delimitadas por el tipo de trabajo que se va a ejecutar en cada una de ellas. Podemos, por lo tanto, dividir el espacio de un taller en tres zonas importantes:

1. *La zona de la fragua.* La mayoría de las veces la fragua se localiza adosada a una de las paredes del taller, pues consiste generalmente en una obra de mampostería que la consolida. Solamente hemos encontrado un taller en Artenara que tenía la fragua situada en medio de la dependencia.
2. *La zona de forja* (donde se ubica el yunque). Esta área frecuentemente se sitúa en el centro del local, salvo en aquellos casos en los que el taller dispone de un gran espacio, en el que se instala cerca de la fragua, pero siempre debe tener a su alrededor el suficiente espacio para que el herrero se pueda mover con facilidad y con holgura. La razón principal que obliga a que los yunques se acomoden lo más cerca posible de las fraguas obedece a que de esta forma se puede actuar rápidamente sobre el hierro, es decir, forjar el metal, aprovechando al máximo la alta temperatura que éste ha alcanzado al fuego de la fragua.
3. *La zona de distribución de las herramientas.* Las múltiples y variadas herramientas que precisa el herrero para la realización de su trabajo se encuentran localizadas dentro de la herrería de forma perfectamente ordenada. En todos los talleres hemos localizado un mínimo de dos mesas (por muy pequeño que fuera el espacio) que se encontraban adosadas a las paredes (con esta distribución queda un espacio central libre por donde se mueve el herrero). Sobre ellas los herreros distribuyen sus

herramientas. Estas mesas suelen ser alargadas y muy estrechas, para ocupar el menor espacio posible. En las paredes del taller, encima de las mesas, también pudimos observar hileras de clavos, empleados para colgar algunas herramientas, objetos ya elaborados y también los moldes de determinados objetos, que son requeridos por los herreros en procesos específicos.

Otra pieza clave del taller, y que ineludiblemente posee un pequeño espacio reservado para ella, es la *tina o pila de carbón*. Se ubica generalmente cerca de la fragua, salvo en algunas excepciones, como la detectada en una herrería de Tunte, en la que se localizaba bastante alejada de la fragua y consistía en una estructura de mampostería, ubicada en el suelo, y no en un cajón como en el resto de los talleres que se habían visitado. También hemos encontrado una zona reservada para emplazar un cubo con agua, pieza que es indispensable en todos los talleres, pues no solamente es necesaria el agua para mojar continuamente el carbón, sino también para realizar el *temple* de las hojas de los cuchillos. Las paredes y techos de las herrerías se caracterizan por estar todos ennegrecidos debido a los humos desprendidos por las fraguas.

Los talleres frecuentemente se localizan dentro del propio casco urbano y generalmente se encuentran adosados a otra casa, que en la mayoría de los casos es la del propio herrero (esto sucede en San Bartolomé de Tirajana, San Mateo, Guía, etc.). Todas las herrerías visitadas, salvo una en el pueblo de Artenara y otra en Guía, son bastante antiguas (más de cien años). Han sido heredadas por los actuales herreros de sus padres que a su vez las heredaron de los suyos, por lo que podemos indicar que su configuración actual responde, sin lugar a dudas, a la función que iban a desempeñar. En este sentido tenemos los casos de las herrerías situadas en: el barrio de Tunte (San Bartolomé de Tirajana), el barrio del Madroñal (Santa Brígida), y en el barrio de La Atalaya de Guía (Guía). Por lo tanto afirmamos que las herrerías son siempre una propiedad del artesano que trabaja en ellas. Sin embargo, se dio algún caso en el que aquellos herreros que aprendieron el oficio con un individuo que no fuera su padre (con cierta frecuencia lo aprenden con un tío), cuando se independizan profesionalmente, se trasladan a aquellas comarcas de la Isla donde escaseen los herreros para erigir un nuevo taller. En estos casos, generalmente, alquilan en primer lugar un pequeño local y tras varias mudanzas de taller, ubican definitivamente el suyo después de adquirir un solar donde lo construirán junto a su casa.

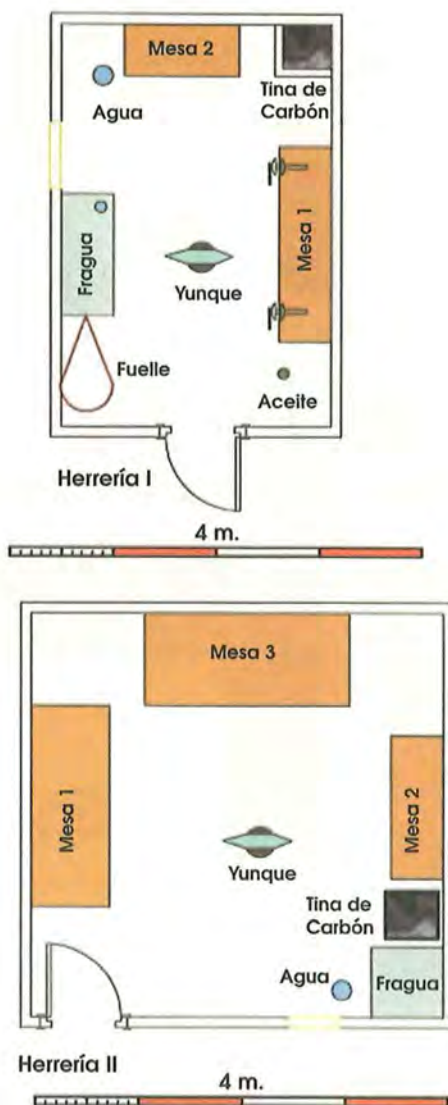


Fig. 6: Distribución interior de las herrerías.

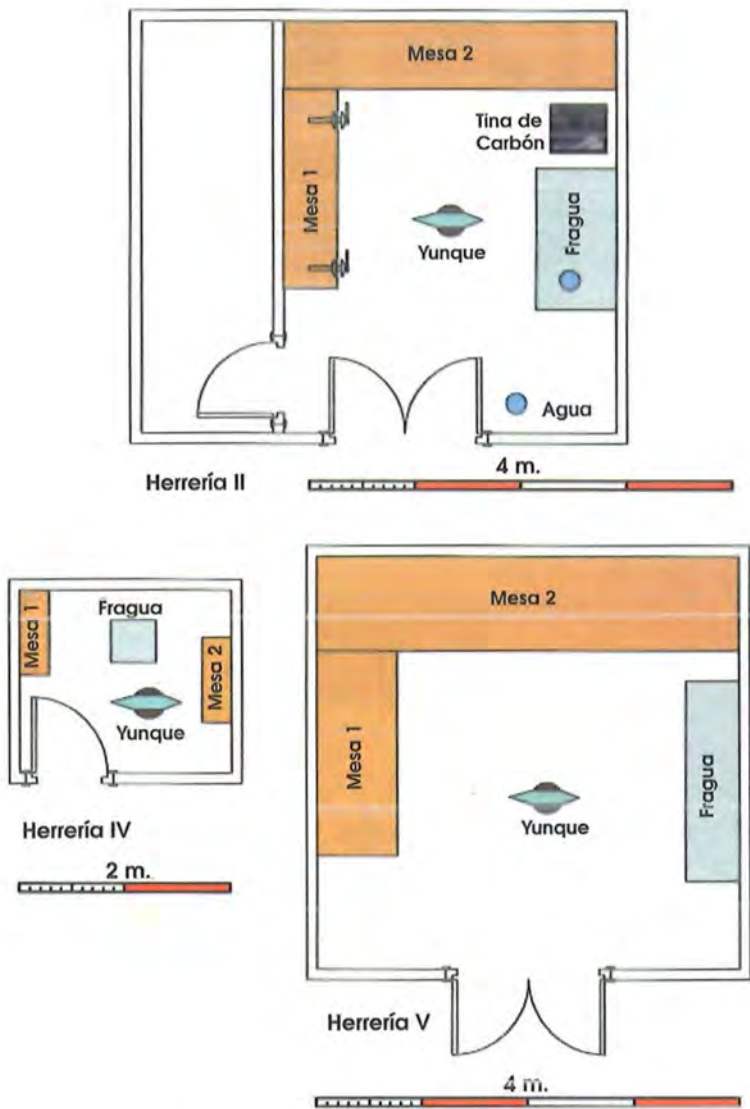


Fig. 7: Distribución interior de las herrerías.

3.1.2. LAS HERRAMIENTAS

La herrería es uno de los pocos oficios artesanos que cuentan con un gran número de herramientas para llevar a cabo su actividad. No nos debe extrañar este hecho, ya que hay que tener en cuenta la gran producción y variedad de piezas que llevan a cabo.

Una singular característica que poseen las herramientas de los herreros es que han sido fabricadas con sus propias manos, o han sido heredadas de sus progenitores; cualquier reparación o ajuste que necesiten es realizado por los mismos herreros. Los artesanos, a lo largo de los años, han ido introduciendo notables variaciones a las distintas herramientas, con el objetivo de adaptarlas a la forma particular de trabajar de cada uno de ellos. Esta cualidad ha ido generando herramientas tremendamente originales y personales. Sin embargo, algunos herreros, que siguen trabajando actualmente, han introducido en sus talleres herramientas de marcado carácter industrial, como son las máquinas eléctricas, haciéndolas participar en algunos procesos que tradicionalmente eran manuales. Hemos de destacar sobre todo la introducción de dos nuevos tipos de soldadura, conocidas como la autógena y la eléctrica, con las cuales se manipula el hierro sin necesidad de que esté candente. También hemos encontrado una máquina eléctrica (la *rocaflex* o *radial*, herramienta imprescindible en las modernas carpinterías metálicas, a la que se puede adaptar varios discos dependiendo de la función que se quiera que realice) que actúa como una lima y cortadora y que es utilizada para desbastar y cortar los hierros. La introducción de nuevas maquinarias y herramientas, en los talleres de los herreros, derivará rápidamente en un alejamiento de las prácticas tradicionales de este oficio. Actualmente muchas herrerías se han convertido en modernas carpinterías metálicas.

Con respecto al conjunto de herramientas utilizadas por los herreros en su trabajo, diferenciamos aquellas que estimamos como fundamentales o imprescindibles, consideradas como parte de la infraestructura básica (yunque, fragua y fuelle) del resto de las herramientas, las cuales hemos clasificado siguiendo las categorizaciones tradicionales para este tipo de piezas que se basan fundamentalmente en las funciones que cumplen dentro de las herrerías: herramientas *de corte*, herramientas *de estampación*, herramientas *de percusión*, herramientas *de sujeción* y herramientas *de acabado*. La nomenclatura de todas estas herramientas presenta variaciones que dependen del nombre que le da cada herrero.

A continuación pasamos a describir las herramientas tradicionales del oficio de la herrería, que tienden, muchas de ellas, a desaparecer a causa de la introducción de maquinaria moderna que las sustituye.

a) Herramientas infraestructurales

Bidón. Recipiente de plástico de grandes dimensiones utilizado para contener agua. En todas las herrerías debe de haber siempre algún recipiente con agua, pues es imprescindible para varios fines. Para la realización del proceso del temple es fundamental introducir la pieza de hierro acerado en agua; también es requerida el agua para mojar el carbón cuando está en la tina, y cuando está en la fragua, para bajar la llama. En algunas herrerías podemos encontrar dos recipientes, uno de gran tamaño cerca de la tina y otro pequeño encima o muy cerca de la fragua.

Campana. La campana o extractor de humo es una estructura generalmente de mampostería (también existen las de hierro), con forma semejante a una campana, que se sitúa encima de la fragua y que tiene como finalidad recoger el humo que ésta desprende, expulsándolo hacia el exterior del taller. La parte superior de la campana termina en un tragaluz situado en el techo de la herrería. Sin embargo es un elemento poco común, y sólo dos talleres de los que hemos visitado tenían campana (Santa Brígida y San Mateo).

Escoba de palma. Manojos de palmitos de palmera, juntos y atados en un extremo. La escoba se utiliza en las herrerías para rociar con agua la fragua y bajar con ello la llama. La escoba suele estar introducida en un pequeño recipiente colocado encima de la fragua o muy cerca de ella.

Fragua. Fogón en el que se caldean los metales para forjarlos. La fragua, la mesa de fragua o fogón, es un instrumento de forma rectangular con dimensiones variadas, que oscilan entre un metro y un metro y medio de alto por un metro o metro y cuarto de ancho. Su forma es similar a una mesa, y es en la parte superior donde se deposita el carbón para ser calentado. En la parte interior de la fragua existe una especie de conducto que lleva el aire inducido por el fuelle que aviva la llama producida por el carbón. Existen dos tipos de fragua en Gran Canaria:

1. Las fraguas estáticas o de mampostería son unas estructuras de obra que poseen varios elementos que las caracterizan, como por ejemplo la mesa,

barra de hierro, etc. Son las de mayor tamaño y las de mayor antigüedad (hemos encontrado este modelo de fragua en aquellos talleres con más de 150 años de funcionamiento ininterrumpido, que fueron heredados de padres a hijos), poseen con frecuencia la campana extractora de humo y llevan un fuelle que es accionado por una cadena o palanca. En la pared más cercana a la fragua, el herrero ha dispuesto una barandilla donde alinea las tenazas necesarias para la manipulación del hierro candente.

2. Las fraguas móviles de hierro son también conocidas como fraguas exentas y están constituidas por unas mesas rectangulares de hierro, que se pueden trasladar con facilidad. Este modelo de fragua lleva anexo a uno de los lados un pequeño fuelle o ventilador que es maniobrado a través de una manivela. Las fraguas móviles poseen también, con relativa frecuencia, una vara de hierro adosada a uno de sus laterales, destinada a colgar los diferentes modelos de tenazas y pinzas. Este ejemplar se encuentra muy extendido en las nuevas herrerías de la Isla y en algunos casos se reestructuran y se convierten en fraguas de mampostería.

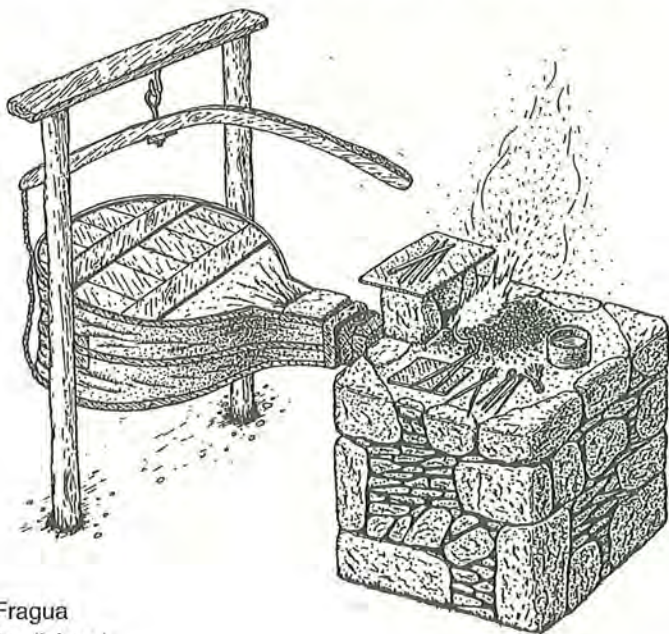


Fig. 8: Fragua
y fuelle tradicional.

Ambos modelos de fragua se instalan ensambladas a una de las paredes del taller. Sólo hemos descubierto un ejemplo en el que una fragua, concretamente una móvil, estaba situada en el centro de la herrería.

Fuelle. El fuelle es el instrumento encargado de suministrar el aire necesario a la fragua para avivar la combustión del carbón y de esta manera mantener su temperatura. En Gran Canaria hemos encontrado dos tipos de fuelle:

1. El fuelle propiamente dicho, que consiste en una gran estructura de madera y de lona (*encerado*), que es accionado a través de una cadena o palanca que activa un sistema de ventanas situadas en su interior. El procedimiento que recoge y expulsa el aire en este tipo de fuelle se consigue cuando, al manipular la palanca, una de las ventanas del interior se abre para aspirar aire, mientras que la otra ventana empuja el que se encontraba en el interior del fuelle, expulsándolo a través de una tobera hacia la fragua. Este tipo de fuelle lo hemos localizado en un taller de San Bartolomé de Tirajana cuyo propietario nos aseguró que su antigüedad pasaba de los 200 años⁵.
2. El ventilador o fuelle de mano es el otro sistema utilizado en las fraguas para suministrar aire. Los ventiladores son pequeños artilugios que se sitúan junto a la fragua, generalmente en uno de sus lados, y son accionados a través de manivelas o, en casos excepcionales, y más recientemente, mediante corriente eléctrica.

Pala. Instrumento de metal compuesto de una tabla o plancha rectangular o redondeada y un mango, que cumple diversos usos. Generalmente se recurre a ella para echar el carbón en la fragua. La pala se localiza dentro de la tina.

⁵ El fuelle de la herrería de Tunte (San Bartolomé de Tirajana), propiedad de Don Santiago Galván, fue construido por su abuelo que era también herrero. Está realizado con lona de barco y con madera de morera y de nogal el entablamento interior. Posee cuatro ventanas de madera forradas con tela de encerado situadas en el interior del fuelle, que son las que bombean el aire, mediante un sistema de pedales, hacia la fragua. Dos de las ventanas están situadas en la parte central, o la tabla central, de la cámara del fuelle y otras dos en la parte inferior. Ambas poseen una puerta de madera que se abren cuando se acciona la manivela, entrando el aire que sube hacia la cámara interior, pasa por las otras dos ventanas y finalmente por el canal o tubo que sale del fuelle y va directo hacia la fragua. Cuando el aire está circulando hacia la cámara interior, las cámaras exteriores continúan tomando aire e introduciéndolo hacia el interior del fuelle, repitiéndose la operación. Las ventanas exteriores son las que bombean aire y las interiores, tras recogerlo, lo envían hacia la fragua.

Recipiente del aceite. Pequeño “cacharro” empleado para contener aceite de automóvil quemado. El aceite es utilizado en las herrerías para templar las hojas de los cuchillos canarios.

Tina o Pila. Es un recipiente de metal o pequeña obra de mampostería que se localiza en una esquina de las herrerías, cerca de la fragua, y se emplea como depósito del carbón. El carbón debe de introducirse en la tina ya partido, ya que desde este recipiente va directamente a la fragua. Mientras el carbón está en la tina se debe rociar frecuentemente con agua, para que se desprenda la tierra (*impurezas*) que lleva adherida y que produce chispas cuando se calienta, y puede quemar al herrero.

Tronco de madera. Es un pequeño trozo de tronco de árbol, de aproximadamente unos 60 cm de alto, y de un radio de 40 cm. Se emplea como soporte sobre el que se asienta el yunque. La mayoría de los herreros entrevistados en los pueblos del Norte de la Isla utilizan troncos de eucalipto, mientras que los del Sur usan generalmente troncos de palmera. Una característica que hemos hallado en todas las herrerías visitadas es que los troncos tenían numerosas cortaduras longitudinales, como consecuencia de comprobar el filo de las herramientas de corte antes de usarlas.

Yunque. El yunque es un gran bloque de hierro paralelepípedo de cuyos extremos sobresalen horizontalmente dos picos de diferente sección, uno cónico o *cuerno* y otro piramidal o *plana*. La parte superior o *mesa del yunque*, es el lugar de trabajo del herrero. En la zona de unión de cada uno de los extremos horizontales de la mesa del yunque generalmente se localizan sendos agujeros, uno de ellos circular y el otro cuadrangular. Estos orificios, que se denominan *tajadera* o *trinquete del yunque*, se utilizan para situar encima de ellos las trincas o cortafíos, que sirven para cortar el hierro. Hemos localizado un yunque que posee un sólo agujero de sección circular situado encima del pico piramidal.

Podemos considerar al yunque como la verdadera mesa de trabajo de estos artesanos, pues en ella se realizan los diversos trabajos de forja del hierro. El hierro se coloca encima de la mesa del yunque y sobre ella se golpea el metal, estirándolo y modelándolo hasta conseguir la forma deseada. Los dos cuerpos alargados del yunque se utilizan para cortar y para que la pieza adquiera formas determinadas (por ejemplo, en el pico cónico se consigue que el hierro adopte perfiles curvos). Con respecto a la base del yunque y a su medio de sujeción, hemos encontrado varias formas en las herrerías de Gran Canaria.

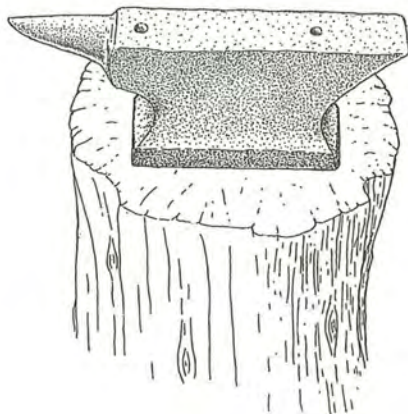


Fig. 9: Modelo de yunque.

1. Como variedad más abundante, tenemos el modelo representado por aquellos yunques que tienen una pequeña cuña o pestaña troncopiramidal que se inserta en un tronco de madera, al que previamente se le ha realizado un hueco.



Fig. 10: Modelo de yunque.

2. La otra variante consiste en yunques que tienen la base totalmente plana y se asientan directamente sobre el tronco.
3. Existe otro modelo de yunque que presenta matices con respecto al anterior: aunque la forma de asentarse sobre la madera es igual, su base, sin embargo, posee cuatro pequeñas patas situadas una a cada lado de la base y sirven como refuerzo.
4. El último tipo de yunque posee, en su parte inferior, cuatro patas adosadas al centro de la pieza sobre las que se apoya, y que son su característica fundamental.

b) Herramientas de percusión

Maceta o macho. Herramienta también llamada en Gran Canaria *mazo* o *marrón*. Es un martillo grueso con una cabeza en forma de prisma, empleado para majar o batir el hierro. Existen de varios tamaños y por lo tanto de distinto peso (puede oscilar alrededor de los cinco kilos). La elección depende del tamaño del hierro que se quiera golpear.

Mandarria. La mandarria es una herramienta de hierro, parecida a la maceta, pero que llega a alcanzar un peso superior a los siete kilos. Era utilizada frecuentemente para estirar o majar los hierros de gran grosor. El uso de la mandarria se desarrollaba como un trabajo de grupo, disponiéndose dos herreros alrededor del yunque; uno de ellos portaba la mandarria y el otro, que siempre era el maestro herrero, un mazo. El proceso consistía en golpear el hierro por turno. El herrero que manejaba la mandarria golpeaba en el mismo lugar donde previamente había golpeado el mazo.

Martillo. El martillo es un artefacto de percusión formado por una cabeza maciza de hierro con dos estrechamientos a ambos lados, denominados *bocas*, y un mango. Una de estas bocas es siempre plana y la otra puede poseer terminaciones de diferentes formas. Los herreros precisan para su trabajo varios tipos de martillos que utilizan para forjar o estirar los hierros. El tamaño o forma del martillo depende del tamaño del hierro sobre el que se vaya a actuar y de la forma final de la pieza. Así pues, el uso de uno u otro modelo de martillo depende de la acción que el herrero vaya a efectuar: martillear, aplanar o moldear. Los distintos modelos son los siguientes:

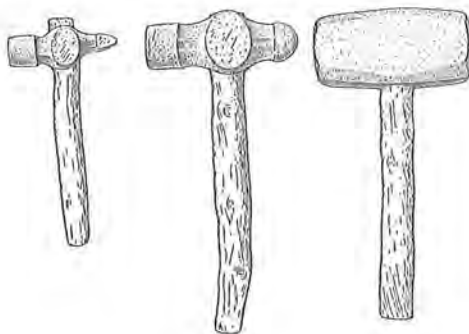


Fig. 11: Martillos y mazo.

1. El *martillo de pena* tiene la boca apuntada o en forma de prisma triangular con el vértice romo.
2. El *martillo de mano, de bola o de oreja*, es la variante más común de los martillos, consiste en una boca redondeada o hemisférica.
3. El *martillo plano* se caracteriza sin embargo, por tener la boca recta.

Mazo de madera. Herramienta similar al martillo, pero paradójicamente realizada en madera, que era usada por los herreros para golpear o enderezar los hierros más delgados y las chapas estrechas de metal.

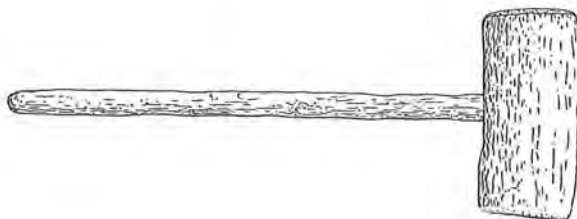


Fig. 12: Mazo de madera.

c) Herramientas de sujeción

Atizador o espetón grande. Varilla de hierro alargada de sección circular, de pequeño grosor, con uno de sus extremos de forma puntiaguda y el otro en forma de asa. El espetón es empleado para remover o atizar el carbón cuando está calentándose en la fragua, así como para desatascar (*destupir*) la salida de aire de la fragua quitando la escoria del carbón.

Espetón chico. Pieza de hierro larga y delgada de sección circular, con uno de sus extremos puntiagudo. Es utilizado por los herreros para preparar los cabos de madera de las piezas, realizando el agujero por donde se introducirá la espiga del objeto de hierro.

Tenaza. Instrumento de metal, compuesto por dos brazos movibles trabados por un eje; sirve para coger o sujetar una cosa, o arrancarla o cortarla.

La tenaza es también denominada en Gran Canaria *tijera de mano* o *pinza*. Es una herramienta imprescindible en los talleres, realizada por los propios herreros, de hierro y de tamaño variable, constituida por dos brazos ligados por una clavija que permite abrirlos y cerrarlos. Las terminaciones de estos bra-

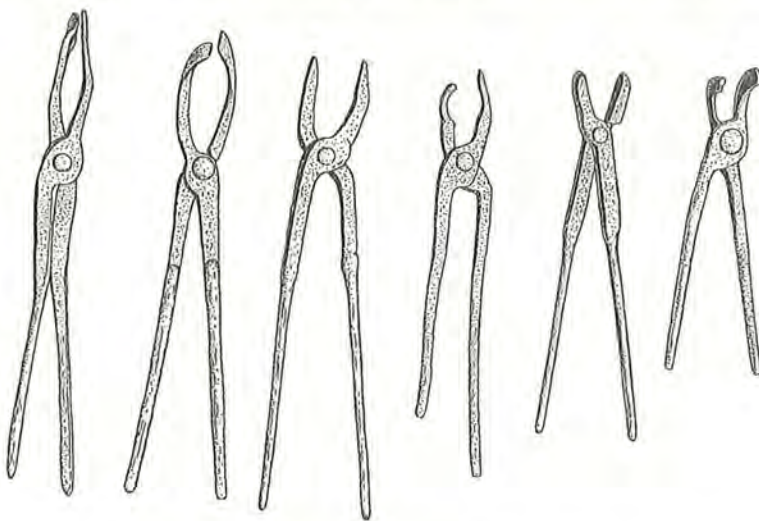


Fig. 13: Diferentes modelos de tenazas o tijeras de mano.

zos se denominan *bocas*. Las bocas son de distintas formas en función de la pieza de hierro con la que se vaya a trabajar. Los herreros la emplean para sujetar el hierro cuando está candente. Encontramos varios modelos de tenaza:

1. La *tenaza de fragua*, llamada también de media caña o tenaza para tubos redondos, tiene la boca recta y sus brazos son rectangulares con un pequeño abombamiento hacia los lados, ligeramente semicircular.
2. La *tenaza de pinzas*, usada para sujetar hierros finos, difiere del modelo anterior porque posee una boca rectangular que se une al eje en línea recta y presenta un ligero engrosamiento progresivo de sus brazos.
3. La *tenaza-plana* es muy similar a la tenaza de pinza pero posee los brazos de la boca mucho más cortos, aptos para asir hierros muy pequeños.
4. La *tenaza boca-caballo* o *tenaza boca-cambada* posee los brazos que componen la boca arqueados hacia un lado y se unen al eje en línea recta.
5. La *tenaza-curva* o *tenaza de oreja* tiene una boca recta y sus brazos se unen al eje central describiendo un semicírculo, por lo que en posición cerrada presenta una forma circular.
6. La *tenaza de herrar* tiene el mismo aspecto que la tenaza curva, pero se diferencia por su mayor tamaño y sobre todo por su función, ya que se usa para extraer, cortar y remachar los clavos de las herraduras.

Torno. Conocido en la Península como tornillo, es un instrumento de hierro compuesto por dos mordazas o planchas de hierro articuladas por un extremo y guiadas paralelamente mediante un mecanismo de tornillo que puede graduar su apertura y su fuerza. Se utiliza para sujetar fijamente el hierro y liberar las manos del artesano. En Gran Canaria hemos encontrado dos variedades de torno:

1. El *torno de pie*, que es el más antiguo, se caracteriza por tener en la parte inferior una especie de pata o pie que se prolonga hasta el suelo para conseguir de este modo una mayor resistencia a los golpes. Generalmente se sitúa en un lado de una de las mesas de la herrería. El pie del torno se sujeta a una de las patas de la mesa, lo que le permite mantenerse inmóvil. El sistema de agarre y movilidad de las mordazas tiene un tubo de rosca llamado *tuerca* (*sistema de tuerca*).
2. El *torno de trinca* es un modelo más pequeño y más moderno que el anterior, se ubica adherido al borde de una mesa. Para sujetar el objeto en el que se trabaja, se desliza la trinca por medio de un tubo liso.

d) Herramientas de corte

Cortafrío. Conocido como *pulseta*. Herramienta muy similar al puntero pero de forma rectangular y achatada, con boca ligeramente afilada y recta, cuya parte opuesta es plana. Los herreros la utilizan para cortar hierros de poco grosor.

Hachita. Herramienta cortante, compuesta de una pala acerada de forma trapezoidal, con filo algo curvo, ojo para enastarla y a veces con peto. Es un instrumento de reducido tamaño, ensamblado a un mango de madera. Esta herramienta es usada para preparar los cabos de madera de los distintos objetos que realizan los herreros y que constan de hoja y cabo.

Pulsador. También conocido como *tufo* o *agrandador de mano*, es un instrumento que sirve para ensanchar agujeros. Tiene la boca cónica con la punta ligeramente achatada y cortante, mientras que el lado opuesto es plano para recibir los golpes. Posee un cabo o mango de madera.

Pulsetilla. También llamada *gumia* o *cuchililla*, es una pequeña pulseta, no superior a los 10 cm, utilizada por los herreros para regenerar (*picar*) las hendiduras que poseen los filos de las hoces.

Puntero. Instrumento de pequeño tamaño para hacer agujeros en la pieza de hierro candente. Tiene una sección circular con una boca ligeramente apuntada y cortante. La parte opuesta es plana, pues en ella recibe los golpes del martillo.

Puntero de herradura. De forma similar a los punteros pero de menor tamaño, se utiliza para realizar los agujeros a las herraduras.

Taladro. De aparición ocasional en las herrerías, este aparato moderno es accionado, sin embargo, de forma manual para abrir agujeros en el hierro con una broca especializada⁶.

⁶ En una antigua herrería situada en Guía hemos localizado un modelo antiguo de taladro accionado a mano. Esta herramienta destaca principalmente por la aparatosidad de su tamaño.

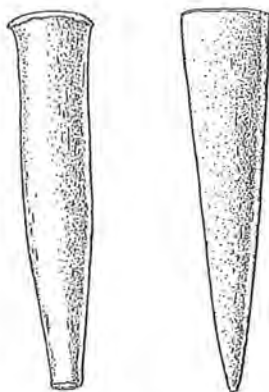


Fig. 14: Punteros.

Trinca de mano. Llamado también tajadera. Es una pieza de hierro con la boca acerada y doble bisel que se emplea para cortar el hierro cuando está caliente. La cara opuesta de la boca es plana, ya que es la zona que recibe los golpes del martillo o de cualquier otra herramienta de percusión. Lleva en la parte media de su cabeza un agujero en el que se introduce un mango o cabo de madera.

Trinca o tajadera. Instrumento trapezoidal de hierro acerado que se emplea para cortar el hierro frío o candente, con el golpe de un mazo. Tiene el filo de la boca recto y en su zona opuesta un pequeño apéndice que se utiliza para encajarlo en la mesa del yunque y sostenerlo mientras se manipula la pieza que va a ser cortada. El apéndice puede ser redondo o cuadrado para introducirlo en la ranura redonda o cuadrada de la propia mesa del yunque.

e) Herramientas de estampación

Grabadora o estampadora. Utensilio de hierro que se usa para aplanar el hierro en caliente. Presenta dos variantes, la que poseen la boca recta o plana y la que la tienen seccionada en cuña. En la parte media de su cabeza lleva un agujero en el que se inserta un mango de madera y el sector opuesto al filo es plano, donde recibe los golpes.

Plano. Es una herramienta de forma similar al martillo; su cabeza no posee ninguna boca diferenciada, sino que está constituida por un gran bloque de hierro de gran peso. El plano lo utilizan los herreros para aplanar el hierro.

f) Herramientas de retocado

Lima. Pieza de acero templado, alargada, que sirve para afilar y limar las herramientas de corte. Se diferencian claramente dos partes: una parte, constituida por una pieza de hierro con 1 cm de grosor en su parte central, que se va estrechando hacia los lados, hasta terminar en un achatamiento, presenta una superficie totalmente tallada o estriada por una serie de líneas paralelas que se cruzan entre sí; la otra parte de la lima consiste en un pequeño apéndice que sobresale de uno de sus lados y que se utiliza para sujetar la herramienta. Es empleada para desgastar y alisar los metales y otras materias duras.

Piedra de amolar. También llamada *piedra de molar*. Hasta hace unos 40 años, las herrerías tenían un pequeño molino de agua para mover por energía hidráulica una piedra de afilar. Sobre la piedra se colocaba la herramienta que se quería afilar.

g) Herramientas veterinarias

En algunas herrerías también nos hemos encontrado con otro tipo de herramientas relacionadas con una actividad que también fue ejercida por los herreros: el herraje de bestias, y con otra derivada de ésta, la atención veterinaria para determinadas enfermedades que frecuentemente padecían estos animales. A continuación realizamos una enumeración de las mismas y una somera descripción de su funcionalidad. Realizar una descripción exhaustiva nos ha resultado imposible, puesto que muchas de ellas han desaparecido debido a que los actuales herreros no ejercen esta función.

Aguja larga de abrir sedales. Vara larga y puntiaguda de metal, con un ojo por donde se pasa el hilo. Se utiliza para desinfectar y aliviar el dolor de las "paletillas" o espalda de las bestias, para ello se untaba un sedal con *clementina* o aguarrás, se enhebraba en la aguja y se cosía el lomo del animal, metiendo la aguja por un lado y sacándola por el otro, así se conseguía introducir el medicamento en la carne del animal.

Aguja o cánula ordeñadora. Instrumento para pinchar las ubres de los animales (vacas, cabras y ovejas) y extraer la leche, cuando no salía mediante el ordeño común.

Mordaza. También conocida con el nombre de *alcia*. Se utilizaba para amordazar el hocico de las bestias y de esta forma poder atenderlas sin riesgo de mordeduras. También recibe el nombre de *trinca del labio*.

Bisturí. Instrumento en forma de cuchillo pequeño para hacer incisiones. El bisturí empleado en la herrería es similar al empleado en medicina. Esta herramienta no era elaborada por los herreros. Se empleaba para cortar la piel de los animales.

Cortamuelas. Esta herramienta, formada por una pieza de unos 20 cm de largo y unos 2,5 cm de ancho, posee en un extremo un orificio rectangular. Servía para extraer las muelas a las vacas.

Cuadro de madera. Instrumento parecido a un yugo que sirve para inmovilizar las bestias durante el herraje.

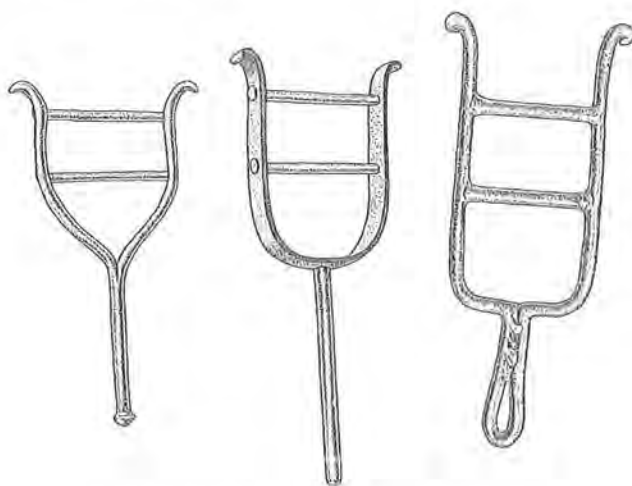


Fig. 15: Diferentes modelos de escaleras.

Escaleras. Esta herramienta era utilizada para abrir e inmovilizar el hocico de los bueyes y de las vacas, y poder examinarles la dentadura u otras enfermedades bucales. Existía un modelo propio de escalera para el ganado mular.

Estilete. Sirve para limpiar las heridas con algodón y quemar las *abas*, especie de llagas que les salían a las bestias en la boca.

Fleme. Instrumento puntiagudo y cortante que sirve para sangrar a los animales. No era elaborado por el herrero.

Ganchillo. Sirve para sostener la piel de las heridas de las bestias separada, para coserlas. Es una pieza adquirida por los herreros en establecimientos del sector sanitario.

Lancetas. Instrumento que sirve para sangrar y para abrir tumores. El herrero adquiriría esta herramienta.

Legra. Utensilio para raspar o limpiar algunas heridas de las bestias y para quitar cualquier objeto que estuviera clavado en sus cascos.

Pinzas de sutura. Se utilizan para coser las heridas de los animales.

h) Herramientas para herrar

Burra. Especie de asiento de madera donde descansa y se apoya la pata de la bestia cuando va a ser *escofinada* o herrada.

Clavos. Poseen la forma de la clásica tachuela de hierro, aunque con la cabeza en forma piramidal. Estos clavos eran utilizados como sistema de sujeción de las herraduras a los cascos de los animales.

Cuchilla. Herramienta constituida por una lámina fina de hierro con sus caras cortantes, que tiene adosada en uno de sus lados un mango, también de hierro, por donde se sujeta. Sirve para cortar o *desbastar* los cascos de las bestias.



Fig. 16: Herramientas para el herraje.

Escofina. Pequeña cuchilla de hierro que se utiliza para lijar el anverso de las herraduras y ajustarlas al casco de la bestia.

Lima. Instrumento de acero templado, con la superficie finamente estriada, con la finalidad de desgastar y alisar materias duras. Se empleaba para limar y lustrar los cascos de las bestias.

Martillo. Herramienta de percusión compuesta por una cabeza de hierro y un mango. Martillo ordinario con uno de los lados de la cabeza recto y el otro con un pequeño rebaje desde el centro. Se empleaba para clavar las tachas de las herraduras.

Pujavante. Herramienta que se utiliza para limpiar y raspar los cascos de las bestias antes de ponerles la herradura. Este proceso se conoce con los nombres de *descollar* y *desbastar*. El pujavante consta de varios elementos princi-

pales: una cuchilla plana, un apéndice que sobresale de uno de sus lados, y en el que se le inserta otra vara de hierro que es rematada o culmina en un cabo o mango de madera que sirve de apoyo al herrador. Hemos encontrado en Gran Canaria varios modelos de pujavantes que se distinguen por la forma de la cuchilla, por el modelo del mango y sobre todo por el rematado de uno de los lados de la vara donde se dispone el mango.

Sacapuntas. Es una pequeña pieza formada por un hierro circular embutido en un mango de madera, usado para enderezar y sacar las tachas que sostienen las herraduras en los cascos de las bestias.

Tenazas de herrador. Son las típicas tenazas de oreja, pero de mayor tamaño. Utilizadas para enderezar las tachas de las herraduras y posteriormente sacarlas.

3.1.3. LAS MATERIAS PRIMAS

El trabajo de la forja precisa de muy pocas materias primas en comparación con la gran variedad de objetos resultantes de esta actividad artesana. Podemos especificar una única materia prima principal, el hierro. Como materias primas secundarias tenemos el carbón (fuente de energía fundamental), el agua (que se usa para el lavado del carbón y para regular la temperatura y la intensidad de la fragua), el aceite (utilizado para templar las hojas de los cuchillos) y la madera (empleada en la preparación de los cabos y mangos de las distintas piezas).

El hierro. Es la materia prima fundamental que se utiliza en este oficio. La forja manual del hierro se caracteriza por el “trabajo” del metal en frío y en incandescente (entre 700° y 900° centígrados), moldeándolo a base de golpes con el objeto de conseguir formas definitivas.

Conocemos dos variedades de hierro que fueron usadas en las diferentes herrerías de Gran Canaria, el hierro dulce y el hierro acerado.

1. *El hierro dulce* es una variedad que contiene una proporción pequeña de carbono, careciendo totalmente de impurezas. Esta propiedad provee al material de características muy maleables y facilidad de manejo cuando adquiere una temperatura de aproximadamente 900° centígrados. La ductilidad del hierro dulce ha sido el principal rasgo que lo ha definido como la variedad más requerida en los talleres artesanos. El herrero es capaz de conseguir cualquier forma con este material. Posee además una gran dureza y resistencia, configurándose como la materia prima principal de los diferentes aperos agrícolas tradicionales.
2. *El hierro acerado* es la otra variedad de hierro usado por los herreros, se caracteriza por su gran contenido en carbono y por la gran dureza y firmeza que posee. Este material, que se puede templar y fundir, se emplea básicamente para la elaboración de herramientas de corte.

Ocasionalmente los herreros suelen combinar el uso del hierro dulce con el acerado. Muchas piezas son elaboradas con ambos materiales, usándose el hierro acerado para las partes cortantes o filos y el dulce para el resto de la pieza. La herradura, por ejemplo, es uno de los objetos en el que se combinan las dos variedades de hierro. La mayor parte se hace con hierro dulce y se reserva el acerado para la punta de la herradura, ya que esta zona experimenta un mayor desgaste.

Tradicionalmente ambos tipos de hierros eran adquiridos al por mayor (planchas de hierro) en almacenes especializados del sector, astilleros o chatarras generalmente situadas en el Puerto de La Luz de Las Palmas de Gran Canaria (las populares *Casa Siemens*, *Casa Blandy*, etc.). Posteriormente, aprovechando las mejoras en las carreteras interiores, se instalaron nuevos almacenes distribuidores en algunos municipios con tradición herrera (San Mateo, Guía, Arucas) acercando la materia prima a los centros productores. Las barras de hierro se adquirirían con diferentes gruesos y perfiles que respondían a las propias necesidades del herrero, dependiendo del objeto al que iba destinado. Este material era cortado en los propios establecimientos de compra. Los variados ejemplos de hierros, que se podían conseguir, son los siguientes:

- Hierros con perfil cuadrado, a los que se denomina varas o *cuadradillo* y tenían unas medidas de entre 6 y 12 m de largo y 3 cm de diámetro.
- Hierros con perfil rectangular llamados *pletina*, sus medidas variaban entre 1,25 m y 1,50 m de largo.
- Hierros con perfiles redondos, cuyas medidas oscilaban entre los 15 y los 30 mm de diámetro. Cuando son muy finos reciben el nombre de varillas y tienen un diámetro de 1 a 5 mm.
- Hierros con perfiles en ángulos, varas de hierros rectangulares y finas, dispuestas en ángulo.

Un uso habitual, en décadas anteriores, era la reutilización del metal, piezas que se adquirían en las chatarras o se extraían en forma de sobrante, de construcciones de casas, especialmente la de los techos que era acerada, de los raíles para vagonetas de galerías (este metal se empleaba para realizar las hojas de los cuchillos), y el denominado hierro de rosca, etc. En la actualidad no se reutiliza el metal, ya que los pocos herreros que siguen trabajando compran el hierro ya forjado, en sus diferentes modalidades, en establecimientos del sector.

El carbón. El carbón es la fuente de energía empleada por los herreros en Gran Canaria. Este puede ser vegetal, proveniente de las hoyas de carboneo de la Isla, o carbón mineral, conocido también por los herreros como *carbón de piedra*, que es el más usado. Este combustible proviene de la descomposición de la madera de los grandes bosques presentes en el Planeta en el período Carbonífero. Contiene un alto porcentaje de carbono procedente de la celulosa de la madera. El carbón utilizado por los herreros grancanarios procede principalmente del norte de España y de algunas regiones carboníferas de Gran Bretaña.

Existe una variedad muy requerida por los artesanos que es conocida como *carbón inglés*. Entre sus principales cualidades destaca, según sus usuarios, que *se calienta rápidamente y no ahuma mucho*.

Otro tipo de carbón mineral utilizado por los herreros es el que procede del Norte de España, aunque esta variedad no es muy estimada debido a que *tarda en calentarse, se consume rápidamente y se hace tierra o cisco con facilidad*.

El carbón vegetal no ha tenido gran aceptación entre los artesanos, debido a que no sirve para el trabajo en la fragua, ya que no alcanza la temperatura necesaria y suficiente para calentar el hierro y poderse trabajar sobre él. También posee el inconveniente de que *desprende muchas chispas y hay que tener cuidado para no quemarse*. Los herreros usaron este tipo de carbón en los peores momentos de desabastecimiento, concretamente durante la posguerra, en los que la adquisición del carbón mineral fue circunstancial. Posteriormente su uso estaba relacionado con la situación económica de cada artesano⁷.

Hacia los años cincuenta, el carbón era adquirido por los herreros en numerosos establecimientos localizados en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria, como fueron las Carboneras del Puerto de La Luz (Carbonera de Don Domingo, Carbonera junto a la *Casa Miller*, etc.). También se desarrolló un fenómeno basado en la venta ambulante de carbón mineral. Muchos individuos iban de pueblo en pueblo vendiendo el género que traían desde las Carboneras de Las Palmas de Gran Canaria, evitando con ello el desplazamiento de los herreros.

El carbón antes de ser usado por los herreros experimenta un proceso de preparación. Este consiste en el troceamiento (la partición de los trozos grandes originales en trozos más pequeños), para luego lavarlos y almacenarlos en una especie de bañera de mampostería denominada *pila*, que suele situarse siempre en un rincón del suelo de la herrería; una vez depositado allí el carbón, se moja con agua para eliminar las impurezas adheridas (tierra y polvo) que desprenden chispas (*chispas de escoria* según los herreros) y para aumentar su duración e intensidad calorífica en la fragua: *al mojar el carbón éste se concentra más y produce un fuego más intenso; si no lo mojáramos prendería rápidamente. Además con el agua se consigue que el carbón se fortalezca y aguante más el calor*.

⁷ Actualmente hemos encontrado herreros que lo siguen usando exclusivamente por su precio más asequible.

En algunas ocasiones extremas, los herreros usaron conjuntamente otro tipo de combustible con el que paliar la escasez del carbón en los períodos más difíciles, llegando a recurrir al uso de las *boñigas* de vaca para el encendido o calentamiento de las fraguas.

Agua. El herrero hace uso del agua porque es un elemento imprescindible tanto para controlar la energía de la fragua como para manipular el combustible y las herramientas candentes. En todas las herrerías debe forzosa-mente localizarse algún depósito con agua, aunque en ocasiones encontramos dos recipientes. Uno de ellos se emplea, como ya hemos dicho, para mojar el carbón que se encuentra en la pila y para templar los diversos objetos en elaboración. El segundo recipiente se sitúa cerca de la fragua y se utiliza para rociar el fuego, con un pequeño cuenco o una escoba de palma, y disminuir la intensidad de la llama.

Aceite. Los herreros usan el aceite para templar las hojas de los cuchillos canarios. Introducen en un recipiente de boca ancha aceite quemado de automóviles. No hay que olvidar que los herreros no sólo se encargan de elaborar hojas de cuchillos, sino que, con frecuencia, también se encargan de repararlas, afilándolas. Después del afilado, es preciso volver a templar la hoja para que adquiera mayor resistencia y no se parta, calentándola en la fragua y posteriormente introduciéndola en aceite.

Madera. El uso de la madera en las herrerías de Gran Canaria no es generalizado, sólo encontramos este material en aquellos talleres en los que el artesano se dedica a preparar los cabos de los distintos objetos que realiza.

Los cabos no los preparaban los herreros sino que los encargaban a los carpinteros y luego eran colocados en las herramientas, aunque siempre existieron excepciones. La madera preferida para la realización de los cabos es la de álamo (*Populus sp.*), también son apreciadas las de saó (*Salix canariensis*), acebuche (*Olea europæa*) y mimbrera (*Salix fragile*), pues son duras y muy buenas para agujerearlas. Aunque en ocasiones la madera era recogida por el propio herrero, normalmente la proporcionaba el cliente que encargaba los aperos agrícolas.

La preparación de la madera dependerá de las dos formas que hay de encajar el mango: *cabo de espiga* y *cabo de tubo* o *cubo*. La preparación del primero consiste en efectuar una brecha profunda en el mismo centro del palo del

mango para encajar la hoja de la herramienta, que está rematada por un saliente o espiga. Este orificio se realiza encajando el *espetón* o vara de hierro candente sobre la madera a la que posteriormente se le introduce a presión la herramienta. El segundo tipo consiste en la incorporación, a presión, del cabo en el orificio de la herramienta. Para ello el palo posee en uno de sus extremos un mayor calibre que es ligeramente rebajado, si fuera necesario, para su encaje.

Placa de soldadura. Es una pequeña plancha rectangular de color rojizo, su estructura interna está compuesta por una malla metálica y las dimensiones son de 25 x 15 cm. Se empleaba para unir el hierro durante la soldadura cortando los trozos adecuados.

El denominado *pegue de pasta* es el tipo de soldadura que requiere el uso de esta placa. El proceso consiste en asir los hierros, de más de 5 milímetros de grosor, que se pretenden unir, calentándolos y colocando en uno de ellos un poco de esta placa de soldadura. El otro hierro se coloca encima, quedando la placa de soldadura entre las dos varas y, como antes, se introducen nuevamente en la fragua para que se calienten hasta que se produzca una especie de chasquido, que indicará el momento de extraer los hierros del fuego. A continuación se golpean enérgicamente los dos hierros con el martillo y la mandarina para asegurar la fusión y posteriormente se introducen una vez más en la fragua y se vuelven a martillar. Así sucesivamente hasta que la soldadura evidencie su solidez.

Como ejemplo de la utilización del *pegue de pasta*, citamos una de las prácticas más comunes de los herreros, la denominada *encerar una reja*. Consiste en poner una *boca* o filo nuevo en las rejas de los arados. Para ello se aplica un fragmento de placa de soldadura entre la reja y el hierro de la nueva boca, se unen, se ponen al fuego y posteriormente se martillea enérgicamente, tal y como ya hemos explicado. En otros objetos o herramientas de hierro también se lleva a cabo el proceso de poner bocas nuevas cuando están gastadas o partidas, usando el mismo procedimiento.

Existían otros procedimientos para soldar, antiguas formas de trabajar, que no hemos podido documentar directamente, ya que sólo hemos tenido noticias a través de los comentarios de los herreros actuales, e incluso ellos mismos sólo poseían vagas referencias. Tal es el caso del uso del ladrillo o de la teja molida como elemento de soldadura indirecta,

LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN

Entendemos que estudiar las técnicas productivas resulta valioso, pues a través de ellas podemos conocer la evolución y cambios que la humanidad ha experimentado a lo largo de los siglos.



3.2.1. EL PROCESO DE TRABAJO

La herrería es un oficio complejo que requiere de un procedimiento preciso, de una ejecución ágil y de un aprendizaje dilatado, basado en la experiencia y en la observación, que en definitiva darán las pautas para temporizar cada fase del proceso, minimizar esfuerzos, economizar materias primas y extraer una rentabilidad a la profesión.

Hemos encontrado muy pocas variantes dentro de la ejecución de los procesos de producción, aunque creemos que ello ha sido debido a que hemos trabajado con una pequeña muestra sobre el cómputo de herreros que tuvo que existir hasta hace pocos años en Gran Canaria.

La información directa y visual está extraída básicamente de los dos herreros que se mantienen en activo y que pudimos observar y estudiar mientras trabajaban. Esta investigación, junto a los datos suministrados por otros herreros, nos ha servido de ejemplo para determinar las posibles variaciones que se dieron en los distintos talleres de la Isla. En general, podemos indicar que el proceso de producción de la herrería es muy similar entre las distintas zonas de Gran Canaria. Las variaciones son particulares y derivadas del manejo peculiar de algunas herramientas y de la progresión y la alternancia de las distintas fases que conforman el proceso de producción. La profesionalidad y la dedicación con la que ejercieron su trabajo algunos herreros les dotó de una reputación y fama estimada por los usuarios de sus productos y, al contrario, la escasa calidad de los acabados y terminaciones de algunos aperos agrícolas, determinó su repudio profesional y la pérdida de clientela. Fundamentalmente los siguientes procesos contribuyeron a caracterizar la facultad de cada herrero.

El proceso de producción de un objeto de metal lo podemos estructurar en tres grandes bloques, donde cada uno de ellos está integrado por una serie de fases que lo complementan:

A. Preparación del la fragua y del material. En él se desarrollan las fases siguientes:

1º Encendido de la fragua.

2º Trazado del objeto.

B. Forja del objeto. Constituido por las fases siguientes:

3º Calentamiento del hierro.

4º Forjado del objeto.

C. Acabado del objeto. Aglutinamos bajo este epígrafe las fases siguientes:

5º Amolar.

6º Enfriar o templar.

7º Preparar los cabos de madera.

En nuestro estudio del proceso de producción en la herrería hemos considerado interesante explicar detalladamente la elaboración de los cuchillos canarios, pues fue uno de los trabajos más habituales de los herreros. Existieron talleres especializados en la fabricación de cuchillos, en ellos cada herrero se encargaba individualmente de alguna de las fases de su preparación, como podía ser la forja o el temple. No hay que olvidar que el cuchillo canario ha caracterizado tradicionalmente la figura del campesino canario. Su elaboración consta de diferentes fases.

Para la elaboración de un cuchillo se precisa un cilindro de hierro o una pletina acerada. Tras concluir el calentamiento del hierro se martillea enérgicamente con un martillo de bola, tratamiento que se conoce como *tajar el cuchillo*, consiguiéndose un aplanamiento uniforme, y luego con la boca plana del martillo se va marcando la *espiga* del cuchillo. A continuación el herrero coge una trinchica y la coloca en uno de los agujeros o *trinquetes* del yunque y se dispone a cortar el hierro. Esta acción la consigue colocando, en primer lugar, el hierro sobre el trinquete y golpeándolo con el martillo de bola que sostiene con la mano derecha, mientras con la izquierda sujeta el hierro con las tenazas. Una vez cortado se introduce nuevamente en la fragua y se comienza a modelar la hoja sobre el yunque con el mazo golpeando ambas caras y los laterales. Se repite esta operación varias veces, cambiando de martillo. Seguidamente, con el mazo, se efectúa el estiramiento de la hoja, acción conocida como *aflojar la hoja*, generando la hoja del cuchillo y posteriormente, cuando el cuchillo se enfría, lo coloca en el torno, para realizar las acciones de formar la *cuadrilla* y *desbastar* la hoja. Llevar a cabo la cuadrilla consiste en redondear la espiga del cuchillo; y el desbastado, en limar fuertemente la hoja, el filo y la espiga del cuchillo ya formado. Nuevamente se golpea en el yunque para enderezar la hoja que ha sido ligeramente doblada en el proceso anterior. La última fase es el temple de la hoja. Para ello se introduce nuevamente la hoja al fuego de la fragua, y una vez caliente se la enfría repentinamente con aceite quemado que absorbe el calor. Cuando ya está frío, se retira el cuchillo y se mete entre las cenizas de la fragua para posteriormente limpiarlo con agua.

3.2.2. LAS ACCIONES Y SUS GESTOS

A continuación pasamos a describir una serie de acciones y sus gestos asociados, que repetitivamente realizan los herreros en el transcurso del proceso de su producción.

Accionar el fuelle. El artesano, situado de pie frente a la fragua, levanta su brazo derecho y con la mano sujeta un extremo de la palanca del fuelle, que se encuentra suspendido en el aire. A continuación comienza a bajar y a subir el brazo repetidas veces sin soltar la palanca, consiguiendo con ello que el aire que se encuentra ubicado en el interior del fuelle entre por la tobera a la fragua.



Fig. 17: Accionando el fuelle y atizando el carbón.

Rociar la fragua. Esta acción consiste en rociar con agua la fragua. El artesano se encuentra situado de pie frente a la fragua y mientras con la mano izquierda está accionando el fuelle, con la derecha agarra por la cabeza una escoba de palma que se encuentra dentro de un recipiente de agua y la abate sobre el carbón, para que el agua que tienen adherida las tiras de la escoba caiga sobre la llama y disipe la intensidad del fuego.

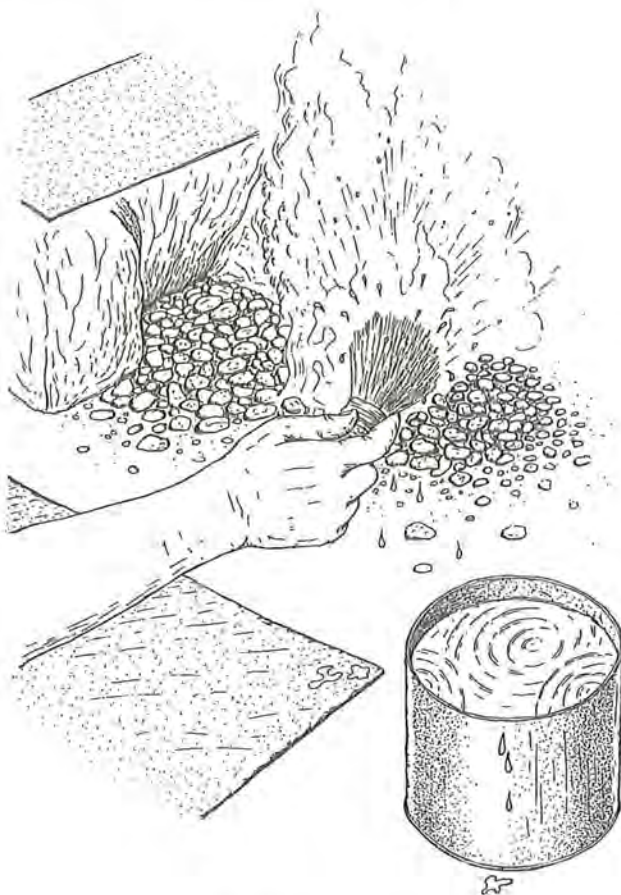


Fig. 18: Rociando la fragua.

Atizar el carbón. Esta es una de las acciones más singulares de una herrería. El artesano se sitúa frontalmente frente a la fragua portando en su mano derecha un atizador cuya punta introduce entre el carbón que cubre la fragua, balanceándolo a continuación con el fin de remover el carbón y destupir de escoria el agujero de la cámara de aire. A la vez que el herrero realiza esta acción, acciona con su mano izquierda el fuelle para bombear aire a la fragua.



Fig. 19: Acción de medir.

Medir. Los herreros utilizan tanto un sistema de medición relativo a la palma de la mano, como un sistema más exacto, usando instrumentos comunes de medición. El artesano también acude al uso de moldes o patrones de la pieza que quiere realizar para dimensionarlas y ello contribuye a que las posibilidades de errar en las medidas de los objetos sean limitadas.

La acción se basa en colocar, en primer lugar, el molde de la pieza que se quiere realizar sobre el yunque o sobre alguna de las mesas localizadas en la herrería. A continuación, el artesano se sitúa frente a la mesa o al yunque y se inclina sobre el molde mientras que con la mano izquierda lo sujeta para que no se mueva, la palma de la mano derecha la coloca encima, abriendo los dedos, como si de una regla se tratara, midiéndolo. En el caso de que las dimensiones fueran superiores a la palma de la mano, el artesano pivoteará sobre ella las veces que hicieran falta hasta cubrir la superficie del patrón.

Esta medida será posteriormente trasladada a la pieza de hierro con la que se va a trabajar, ayudándose de una tiza para marcar la zona medida. El artesano tomará una barra de hierro y la depositará sobre el fuelle, y mientras que con la mano izquierda sostiene el hierro, con la derecha traspasará la medida tomada, llevando a cabo la misma secuencia de gestos realizados en la toma de las medidas. Esta acción se repetirá tanta veces como sea necesario en función de las distintas partes que tenga un objeto.

Marcar. Cuando el herrero requiere horadar una pieza de hierro debe, en primer lugar, marcar la zona donde irán los agujeros. Esta acción se realiza poniendo primero a calentar el hierro; es decir, el herrero coloca el trozo de hierro entre el carbón candente que está en la fragua, dejando solamente a la vista un extremo del mismo, para poder asirlo posteriormente con las pinzas. Cuando el hierro está al rojo vivo, se retira (esta acción se realiza de pie, al igual que todas las acciones propias de las herrerías, a excepción del picado de las hoces) y se coloca encima del yunque. Seguidamente el herrero coge con la mano izquierda un pulsador y sitúa su punta sobre el hierro al mismo tiempo que con la mano derecha agarra un "macho" o un martillo pesado y lo levanta para golpear fuertemente sobre la cara opuesta, la punta del pulsador. Esta operación ha de repetirse varias veces por ambas caras del hierro, hasta conseguir marcas evidentes.



Fig. 20: Marcar.

Golpear. Los herreros realizan esta acción a lo largo de todas las fases del proceso de producción, incluso forma parte de muchas otras acciones como marcar, picar, etc. La importancia de esta operación y de los gestos que lleva asociados se debe principalmente a que una buena ejecución lleva aparejada la velocidad y la calidad del acabado del objeto. Los golpes se llevan a cabo con el uso de un gran número de herramientas preparadas para cubrir esta finalidad. Podemos hablar de distintos tipos de mazos, de mandarrias y de martillos. Su uso es similar pero difieren en la fuerza necesaria para su manejo, pues algunos llegan a alcanzar los 7 kilos de peso.

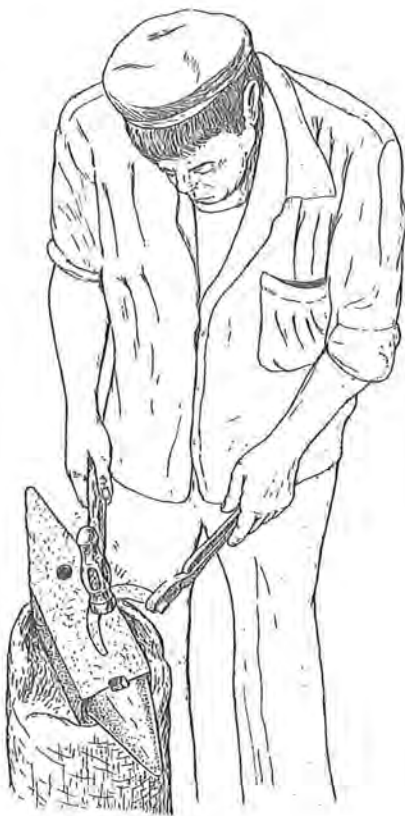


Fig. 21: Golpear.

La acción de golpear se ejecuta con la mano diestra, colocando el hierro sobre el que se va a trabajar sobre el yunque. El artesano sujeta firmemente la herramienta y la levanta para bajarla con rapidez, desarrollando una gran potencia en la acción. El herrero, cuando manipula mazos y mandarrías de gran peso, tras golpear sobre el hierro una vez, abate, seguidamente, la herramienta varias veces, aproximadamente dos o tres veces, sobre la mesa del yunque, efectuando en este caso menos recorrido y fuerza, para rápidamente volver a levantar el mazo y de nuevo abatirlo sobre el hierro. Estos gestos que realiza constantemente con un movimiento rítmico y temporizado responden a la necesidad del herrero de descansar el brazo y evitar la pérdida de potencia y continuidad en el proceso del golpeo.

Cortar. Otra de las acciones comunes que caracteriza el trabajo del herrero es la de cortar el hierro usando cualquiera de las herramientas de corte. Frecuentemente esta acción se lleva a cabo con el hierro candente. Existen varias modalidades de corte que dependen del tipo de herramienta utilizada:

1. *Cortar con la trinca o con la tajadera del yunque.* El herrero coge una trinca o una tajadera y la sitúa en uno de los orificios que tiene el yunque, enganchando su parte inferior. La elección del orificio depende de la forma que posea el apéndice de la trinca. A continuación, el artesano, con su mano izquierda, retira del fuego el hierro ayudado por unas tenazas o pinzas, con la cual lo sostiene por un extremo y seguidamente lo coloca sobre el filo cortante de la trinca, y agarrando con la mano derecha un mazo, lo levanta y abate sobre la zona del hierro que se encuentra sobre la trinca. Esta acción la repite en ambas caras del hierro, las veces que haga falta para que se produzca el corte. Cuando la barra de hierro se enfría, el artesano la vuelve a depositar en el fuego hasta que vuelva a estar al rojo vivo, para de nuevo repetir la operación.
2. *Cortar con una trinca de mano.* El herrero retira, con la ayuda de las pinzas, el hierro del fuego y lo deposita sobre el yunque y a continuación toma con la mano izquierda una trinca de mano y la sujeta verticalmente sobre el hierro, dejando su punta en contacto con el hierro. Con su mano derecha prende por el cabo un mazo y lo levanta, para dejarlo luego caer golpeando sobre la cara opuesta de la trinca, ocasionando que el filo se introduzca en el hierro. La repetición de esta sucesión de gestos produce finalmente el corte del hierro.

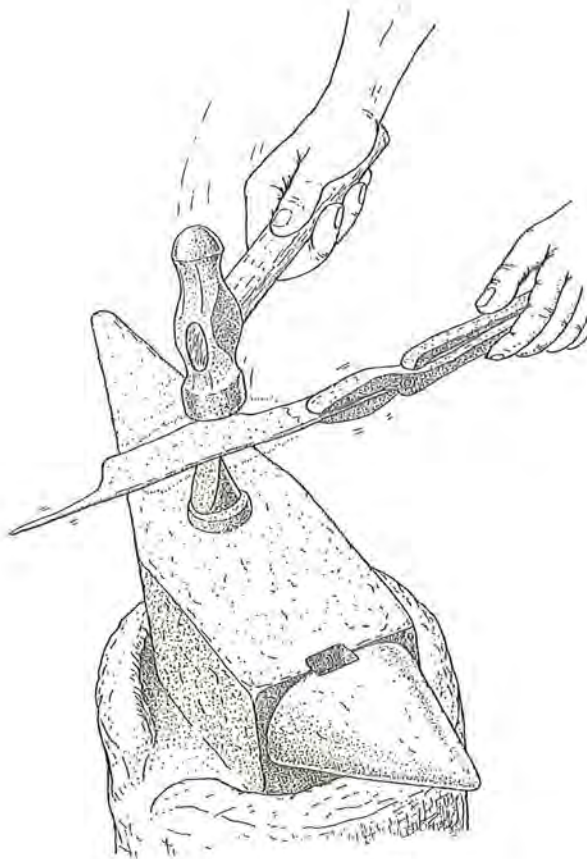


Fig. 22: Cortar

3. *Cortar con una pulseta o cortafrío.* Este corte, a diferencia de los anteriores, se realiza con el hierro en frío, y consiste en apoyar la barra de hierro sobre el yunque mientras el herrero toma con su mano izquierda una pulseta que aproxima al hierro, situándolo encima y poniendo en contacto el filo de esta herramienta con la superficie por donde se va a cortar. A continuación, el herrero, con la mano derecha, agarra un mazo y golpea encima de la pulseta, produciendo el corte en el hierro.

En algunas ocasiones, especialmente cuando se realiza el corte con el hierro en frío, se precisa de la ayuda del torno. Se coloca el hierro ya marcado en el torno, quedando sujeto verticalmente por éste, a continuación el herrero agarrando con la mano derecha unas tenazas y con la izquierda el hierro, acciona las patas de las tenazas abriendo su boca y colocándolas sobre la marca hecha en el hierro, la cierra, permaneciendo la barra de hierro sujeta. Seguidamente, tira fuertemente de las tenazas, realizando un movimiento de torsión, ocasionando que el hierro finalmente se parta.

Curvar. Para realizar esta acción se debe trabajar con el hierro caliente, sobre todo la zona sobre la que se quiera actuar. El herrero deberá apoyar el hierro caliente sobre el cuerno cónico de la fragua y para ello asirá con la mano izquierda y ayudado por unas tenazas uno de sus extremos y con la derecha un mazo, con el que golpeará la zona del hierro que se encuentra en la parte superior del cuerno del yunque, buscando que esta zona adquiera la forma que posee el cuerno, o sea una disposición curva. Esta operación se repite tantas veces como sea necesario hasta conseguir el grado de curvatura deseado y la cantidad de hierro que se quiera arquear. Para ello, el artesano va rotando la barra de hierro sobre el cuerno, dejando siempre en la parte superior aquella zona del hierro que se desee doblar. Cuando el herrero comprueba que el hierro se ha enfriado o ha perdido la temperatura deseada, vuelve a introducirlo en la fragua para calentararlo, y posteriormente repetir la operación.

Doblar. Esta operación se puede realizar con el hierro en frío o en caliente, dependiendo de su grosor.

- 1.- *Con torno.* Cuando el hierro está caliente, el artesano lo retira del fuego usando las tenazas y lo coloca en el torno de forma vertical. Con la mano derecha acciona la manivela, cerrando las trincas para que quede el hierro bien sujeto, y a continuación con las manos libres coge unas tenazas, y sujetando por un lado el hierro, empieza a realizar un movimiento descendente consiguiendo que el hierro se doble. Si el hierro se mueve, el herrero toma con su mano izquierda las pinzas de fragua y lo mantiene fijo por un extremo.
- 2.- *Con yunque.* Este procedimiento consiste en colocar la barra de hierro sobre la mesa del yunque de forma vertical, dejando que un sector del hierro sobresalga de la misma. A continuación, el artesano, mientras sujeta la barra con la mano izquierda, y ayudado de unas pinzas en el caso

de que el hierro esté caliente, sostiene un mazo con la mano derecha y golpea fuertemente sobre el sector que sobresale del yunque. Golpeará varias veces en la misma zona hasta que el hierro adquiera un ángulo recto.

Agujerear. Una vez realizada en la plancha de hierro las marcas donde posteriormente se dispondrán los orificios, el herrero pone a calentar de nuevo el hierro y cuando adquiere el rojo vivo lo retira de la fragua, utilizando las pinzas de fragua, y lo sitúa encima del yunque, iniciando ahora la acción de agujerear. El herrero se dispone delante del yunque, con las pinzas en su mano izquierda sujetando el hierro y coge con su mano derecha un punzón. Coloca el hierro sobre la mesa del yunque, y se pasa a la mano izquierda el punzón. Sitúa el filo del punzón sobre una de las marcas que previamente poseía el hierro y seguidamente toma con la mano derecha una mandarria con la que golpeará fuertemente el otro extremo del punzón, provocando que la punta se introduzca dentro del hierro y genere, de esta forma, el agujero. Esta operación, que también se denomina *repasar los agujeros*, se repite por ambas caras de la plancha de hierro.

Picar. Consiste en realizar las diferentes muescas cortantes que lleva el filo de la hoja de la hoz. Esta acción se realiza sentado porque es un trabajo que requiere mucha precisión, y por lo tanto estabilidad y seguridad, pues se manipulan pequeñas herramientas sobre una zona muy corta. El artesano escoge un lugar cómodo de la herrería donde sentarse y tener a mano un soporte o mesa donde desarrollar este trabajo.

Dispuesto el herrero, sentado y delante de la mesa, coloca sobre ésta la hoz con el filo de la hoja hacia él. A continuación, toma con la mano izquierda una pulseta o pulsetilla, situando su punta sobre uno de los extremos del filo, cerca de la punta, y seguidamente con la mano derecha coge un martillo y con suavidad golpea sobre la parte superior de la pulseta. Como consecuencia de ello, la punta de la pulseta se clava en la hoja de la hoz, dejando una hendidura. A continuación el artesano levanta la pulseta y la vuelve a colocar un centímetro detrás de la última marca, y vuelve a repetir la operación. La acción de picar se realiza alrededor de todo el contorno afilado de la hoja de la hoz.

Templar. Estriba fundamentalmente en introducir repentinamente en agua fría o en aceite quemado los objetos elaborados con hierro acerado cuando aún están calientes para que adquieran determinadas propiedades de dureza, rigidez y consistencia. Concluida la última fase de producción, el artesano

recoge con la mano izquierda la pieza aún caliente del yunque, utilizando para ello las pinzas de la fragua, y sumerge el objeto en el aceite o en el agua, y sin soltar la pieza, tras unos segundos, vuelve a sacar el objeto y alza un poco el brazo izquierdo hasta la altura del pecho, para poder ver la pieza de cerca y comprobar las tonalidades que presenta el metal, que indican la necesidad de continuar la operación o terminarla.

Modelar. El modelado de una barra o plancha de hierro se fundamenta en su golpeo cuando está al rojo vivo mediante diferentes martillos y mazos (dependiendo del grosor del hierro) en todo su perímetro, incidiendo en determinadas partes para que vaya adquiriendo la forma deseada. La acción de modelar está íntimamente relacionada con la de golpear, pues la sucesión de esta última genera la primera. Para la ejecución del modelado, el artesano se



Fig. 23: Limar.

dispone frente al yunque, sosteniendo con la mano izquierda y por medio de unas pinzas un extremo del hierro caliente, mientras en su mano derecha porta un mazo con el que irá golpeando sucesivamente el hierro. Esta pieza recibirá golpes en todo su cuerpo mientras el herrero la va rodando con la mano izquierda, presentando la zona que va a ser golpeada. La acción se realiza con suma rapidez, pues es preciso trabajar con el hierro candente, aprovechando al máximo la alta temperatura, situación que favorece la maleabilidad del hierro; desde que éste se enfríe habrá que ponerlo nuevamente al fuego.

Limar. Esta acción forma parte de la fase del retocado final del objeto. Para ello el herrero se sirve del torno para sujetar la pieza terminada y trabajar sobre ella.

El artesano toma con la mano izquierda la pieza, prácticamente terminada, y la coloca sobre las trincas del torno, mientras con la mano derecha sostiene la pieza, con la izquierda acciona la manivela del torno para que las trincas se cierren y aprisionen el objeto de hierro. Liberadas las manos, el artesano coge con la mano derecha y por un extremo la lima (de la que existen varios modelos) y la coloca sobre la hoja de la pieza que quiere limar, a continuación toma con la mano izquierda el otro extremo de esta herramienta y empieza a moverlo de izquierda a derecha, friccionando los dientes de la hoja de la lima el filo de la hoja del objeto de hierro. Con esta acción se retocan las secciones más irregulares, "emparejando" la pieza.

Remachar. Se conoce con el nombre de remache una de las técnicas tradicionales empleadas por los herreros para unir dos hierros. Consiste en realizar, en primer lugar, un agujero en uno de los hierros, mientras que en el otro se deja uno de sus extremos totalmente cuadrado. A continuación se introduce este último extremo en el agujero del otro hierro y se golpea con un mazo hasta que queden selladas ambas partes. Esta técnica tiene orígenes remotos, como lo demuestra la cita siguiente en la que se describe este procedimiento:

"Por esta causa, ya en el avanzado siglo del bronce, se comenzó a aplicar un tipo más de unión de metales —el remachado—. Antes de unir dos hojas de metal, éstas se ajustaban una a la otra, en ellas se punzonaban agujeros, se preparaban y calentaban los roblones, estos últimos se colocaban en los agujeros, remachándolos después con un mazo". (PATON y KORNIEENKO, 1983:11).

Soldar. Los herreros de Gran Canaria han usado varios modos de soldar los hierros, la mayoría de los cuales ya no se practican en los talleres actuales pues han sido sustituidos por procesos mecanizados. Los herreros consultados nos hablaron de dos tipos principales de soldadura: el *pegue por caldeo* y el *pegue por pasta*.

1. *La soldadura por caldeo.* El herrero pone al fuego los dos hierros que quiere unir y cuando están al rojo vivo, toma unas pinzas y sujeta a uno de ellos y lo deposita sobre la mesa del yunque; a continuación toma el otro hierro y lo coloca sobre el yunque encima del primer hierro, seguidamente, procurando que los hierros no se muevan (para ello el herrero mantiene en su mano izquierda las pinzas de fragua para poder recolocar a cualquiera de los hierros que se desplacen), toma con su mano derecha un mazo y empieza a golpear fuertemente sobre el hierro colocado en la parte superior. Debido a la alta temperatura alcanzada por los hierros y al continuo martilleo se comienza a lograr su unión. Para poder realizar esta modalidad de soldadura las barras de hierro deben alcanzar en la fragua una temperatura muy alta, puesta de manifiesto cuando adquieren color blanquecino.
2. En la *soldadura por pegue* se emplea un método parecido al anterior, pero entre los dos hierros que se van a unir se coloca una especie de pasta que los aglutina después del martilleo. Esta acción se lleva a cabo introduciendo en la fragua las dos piezas de hierro que se pretenden soldar, y cuando alcanzan la temperatura idónea, el artesano con las pinzas en su mano izquierda, retira uno de los hierros y lo coloca sobre la mesa del yunque. A continuación, deposita encima del hierro un pequeño trozo de placa de soldar, en el lugar de la unión, y posteriormente se retira el segundo hierro de la fragua, depositándolo sobre el primer hierro, dejando la placa de soldadura en medio de ambos. Rápidamente el artesano toma una mandarría, de gran peso, y empieza a golpear sobre el último hierro, en la zona bajo la cual se localiza la placa de soldadura. Gracias a los reiterados golpes y a la alta temperatura de los hierros, la placa de soldadura se calienta, adhiriéndose a ambos hierros y produciendo su cohesión.

3.2.3. LAS FASES

En todos los procesos de producción existen una serie de fases que persiguen y secuencian el logro del objeto de trabajo. Las fases del oficio de la herrería poseen dos atributos básicos que las caracterizan. Por un lado tenemos la repetición de algunas de las fases, como consecuencia de que resulta imprescindible trabajar con la materia prima al "rojo" para poder malearla. Este hecho proporciona la segunda propiedad a cualquiera de los estadios de este oficio, la rapidez en todos los movimientos para aprovechar las idóneas condiciones del hierro candente.

Las fases en que podemos estructurar el proceso de producción de un objeto de hierro son las siguientes:

1ª Encendido de la fragua. El primer procedimiento que realiza el herrero antes de empezar a elaborar un objeto es encender la fragua. Inicialmente introduce, ayudándose de una pala de metal, el carbón extraído de la tina, a continuación lo rocía ligeramente de agua, utilizando la pequeña escoba de palma que se encuentra depositada dentro del recipiente con agua, con esta acción se persigue que el carbón desprenda la arenilla que tiene adherida. Finalmente prende el carbón, avivando rápidamente la llama con la palanca del fuelle o del ventilador que bombea aire a la fragua. Este último acto se repite durante todo el proceso de producción, con la finalidad de mantener y controlar la temperatura de la fragua, y procurar que se conserve estable y no origine una excesiva llama (rociándola constantemente con agua) que desencadena el consumo rápido del carbón.

2ª Trazado del objeto. Los herreros poseen con bastante frecuencia los patrones de los distintos objetos que elaboran. Estas plantillas se colocan encima del hierro para que vaya sirviendo como guía en el proceso de elaboración. El herrero debe elegir, en función del objeto que va a realizar, cuál es el tipo de materia prima que necesita, decidiendo entre el hierro dulce o el acerado y eligiendo el perfil adecuado. A continuación mide la pieza que quiere duplicar y la señala con una tiza sobre el hierro que escogió y, una vez cortado, se dispone a calentarlo en la fragua.

3ª Calentamiento de la pieza de hierro. El hierro previamente marcado se introduce en la fragua con el objeto de calentarlo. El herrero acciona luego,

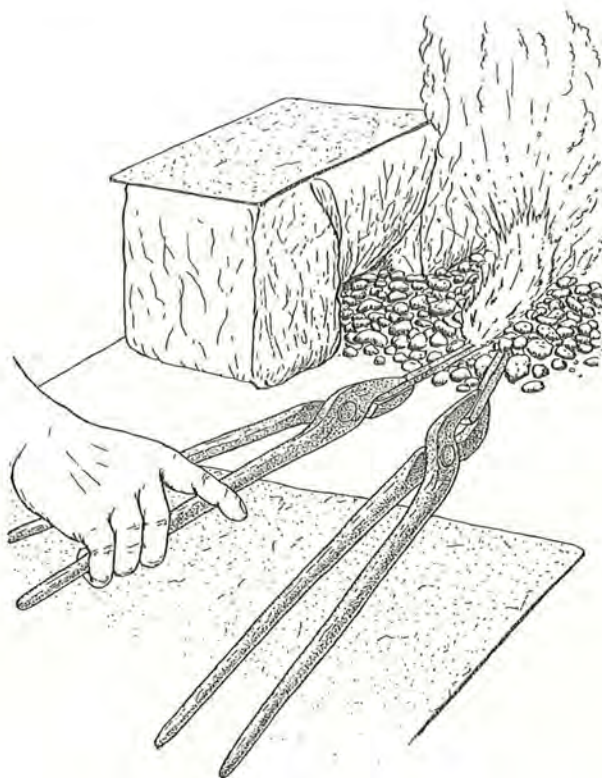


Fig. 24: Calentamiento de una pieza.

con la mano izquierda, el fuelle para avivar el fuego, y con la derecha coge el espetón o atizador y remueve y ahueca el carbón para que cubra completamente el hierro y se caliente con rapidez. En estos momentos se alcanzan en la fragua temperaturas que oscilan entre los 700° y 900° centígrados, consiguiéndose que el metal adquiera un cierto nivel de plasticidad mientras va alcanzando su punto de fusión “al rojo vivo”⁸. En este estado el material resulta más fácil de trabajar, por lo que se procura que la temperatura no disminuya repitiendo continuamente el proceso.

⁸El hierro candente va adquiriendo una serie de tonalidades de color (naranja, rojo y violeta) que indican la temperatura alcanzada.

4ª Forja de hierro. Cuando el hierro está candente, se retira, con el uso de las tenazas o pinzas, de la fragua y se coloca encima del yunque para iniciar el proceso de la forja. Comienza a dársele forma mediante una serie de múltiples golpes con las macetas y martillos de hasta dos kilogramos y medio de peso, y con el uso de las trincas y la tajadera, consiguiéndose una primera aproximación de la forma que se desea. Se comprueban nuevamente las dimensiones de la pieza que se está haciendo; generalmente los herreros prefieren trabajar con hierros de medidas superiores a las necesarias para asirlos con facilidad, y cortan el sobrante. Una vez cortado, vuelve a calentarse, para reiniciar su modelado. A partir de este momento se procede a ejecutar una serie de acciones propias del oficio, relacionadas directamente con el aspecto de la pieza final: doblar, achatar o estirar, unir, marcar, horadar, cortar, remachar, soldar, etc., que son realizadas con suma rapidez para aprovechar la naturaleza dúctil del hierro al rojo.

5ª Amolar. Los herreros denominan *amolar* al proceso consistente en sacar filo a los objetos de corte. Esta actividad se realiza comunmente en las hojas de los cuchillos canarios. El proceso consiste en afilar el filo de la hoja empleando varios procedimientos. Antiguamente se afilaba con una piedra "viva" incrustada en una cubeta y que era movida por energía hidráulica como si fuera un pequeño molino. Hoy día se utiliza una piedra convencional para afilar los cuchillos. En ambos procedimientos, mientras se está amolando la hoja, se debe mojar con frecuencia la piedra para evitar que se caliente y eliminar las virutas. Concluido este proceso, se pasa el filo del cuchillo por una tira de cuero con el objeto de *asentar* la hoja, eliminando las irregularidades que provengan del afilado.

6ª Enfriamiento o temple del objeto. Una vez terminado el forjado y obtenido el producto final se requiere un proceso de enfriamiento. Hemos encontrado varias fórmulas para llevar a cabo esta fase, dependiendo del material con el que se halla elaborado la pieza y su propia naturaleza. Los objetos elaborados con hierro dulce se enfrían introduciéndolos con las tenazas en escoria de carbón fría, removiéndola para que cubra todo el cuerpo. Una vez frío se limpia el objeto con un paño. En el caso de que sea una pieza de hierro acorado, su enfriamiento se lleva a cabo mediante un proceso denominado *temple* y que consiste en introducir el objeto, repentinamente, en agua fría. Estriba exactamente en extraer, con las tenazas, la pieza de la fragua e introducirla repetidas veces en agua controlando el color que adquiere y que es el indicador del grado de temple alcanzado. Otro sistema de temple emplea en vez de agua

aceite quemado de coche. Esta modalidad se usa con las hojas de los cuchillos canarios. Si no se consigue con estos procedimientos el temple adecuado se repite el proceso, introduciendo nuevamente el objeto en la fragua y luego en el agua o en aceite.

Los herreros dominan tres tipos de temple, que vienen determinados con la tonalidad o color que adquiere la pieza mientras se va enfriando. Cada temple nos indica el grado de dureza conseguido y por lo tanto a qué tipo de actividad puede orientarse la herramienta. El *temple suave* se consigue cuando el hierro adquiere un tono azul que apunta que la pieza ha adquirido una suficiente dureza y una cierta plasticidad. Es el apropiado para las herramientas que se



Fig. 25: Preparación de un cabo.

utilizan en las labores de monte. El *temple intermedio* se caracteriza porque el metal consigue una tonalidad cobriza, señalando que ha conseguido una dureza intermedia. En el *temple fuerte* el hierro alcanza un tono blanquecino que nos indica que el metal puede llegar a partirse con facilidad pero no se doblará, es el temple adecuado para los cuchillos canarios.

7ª Preparación de los cabos de madera. El herrero era generalmente el encargado de preparar los cabos de los numerosos objetos que elaboraban. El proceso productivo consistía en fraccionar con una sierra el trozo de madera escogido y colocarlo seguidamente en un torno, para que quedara bien sujeto y poder trabajar sobre él. El herrero empieza a *desbastar* la madera con una pequeña hacha. A continuación la alisa y *despelleja* utilizando el filo del *pujavante*, dejando uno de sus extremos más ancho que el otro, pues es la parte del asa que se conoce con el nombre de la *trabilla del cabo*, zona donde descansará la mano cuando se sujeta el objeto y que evita el contacto o roce con la hoja. Seguidamente con un cuchillo se termina de *desbastar* o *pelar* la madera, para luego marcarla, tornearla y redondear sus bordes. Para concluir el cabo, el herrero introduce en una de sus caras, la que no lleva la trabilla, la punta de un *espetón* o *lezna* caliente y presiona fuertemente para horadar el cabo. Es por este orificio por donde se embutirá posteriormente la *espiga* de la hoja. Finalmente, y como término del proceso, se refila el mango con un cuchillo.

LA PRODUCCIÓN

Los productos artesanos no son sólo testimonio de anteriores modos de vida, sino que además forman parte de los rasgos que caracterizan y distinguen a un pueblo a lo largo del tiempo.

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS									
Nº inventario	Nº de registro		FERRASQUA		Anaqueles				
Nombre de fabricante	ROBERTO AZEVEDO MORENO				Nº Certificado				
Origen	ESTADOS	Ciudad	FERRERO	Procedencia	OTRA				
Material	FIERRO DULCE								
Modelo	CAJON								
Características	FIN	Bueno y Nuevo		VED	Tradicional		FERRA		
Finalidad	FESTO DE LA RUA								
Región relacionada	FERRASQUA DE ZAPATOS				Puede ser				
Función	CUBRIR CASCO DE LAS BESTIAS				Nº Fecho				
Nº Dirección	1177	Dist.	1180 grs	Longitud	117 7 cm	Alto	117 2 cm		
Forma cuerpo	RECTANGULAR		Partes del objeto		FERRA				
Forma cabeza	FERRA		Forma punta		FERRA		Forma Bto		
Medio de hacer	FERRA		Forma de hacer		FERRA		Forma de hacer		
Medio de usar	FERRA		Forma de usar		FERRA		Forma de usar		
Decoración	FERRA		Forma decorada		FERRA		Forma decorada		
Observaciones	FERRA 1877-84. POSEE 4 CRUCES LOCALIZADAS EN AMBOS LADOS DE LA FERRASQUA								
Acta de fe	FERRASQUA MORA A GUZMÁN				Fecha de registro		FERRA 1994		



3.3.1. LOS PRODUCTOS

Para analizar y sistematizar el estudio y la descripción morfológica y funcional de los numerosos objetos elaborados por los herreros hemos construido un modelo de ficha que recoge toda la terminología y las particularidades que puede tener cada pieza y su aspecto general. Información recogida a partir del trabajo de campo y del examen de gabinete. Sin embargo, muchas de las antiguas piezas se han quedado sin imagen en su ficha descriptiva, ya que las únicas referencias sobre estos objetos son orales y escasean o, sencillamente, ya no existen muestras de ellas.

Los herreros producen, o elaboraron en su momento, una inmensa variedad de objetos con hierro dulce o acerado, dirigida a cubrir la demanda de diferentes actividades económicas como la agricultura, la ganadería, la construcción, la pesca, la carpintería, etc., e incluso ajuar doméstico. También se dedicaban a preparar los propios mangos o cabos de madera de cada una de las piezas y especialmente reparaban y restauraban toda su producción, como picando hoces, afilando cuchillos, sacando boca a las herramientas de corte, soldando y arreglando numerosas piezas del engranaje de máquinas diversas (motobombas de agua tipo *Aero-Motor de Chicago...*), pozos (pozos de agua), molinos (molinos de gofio, harina...), etc.

En cuanto a la tipología de productos, ya hemos indicado con exhaustividad que cada herrero se especializaba en un tipo de demanda concreta relacionada con una actividad económica propia, que formaba parte del área de influencia del artesano.

Hemos podido constatar algunas variaciones con respecto a un mismo objeto, ya que muchas de las herramientas elaboradas por los herreros respondían a encargos determinados que perseguían patrones específicos derivados de los *hábitos* de ciertos grupos de individuos. Por ejemplo, los herreros producen distintos modelos de hoces (hoz llana, hoz pata gallina, hoz para zurdos, etc.), adaptadas a las exigencias del usuario.

A continuación vamos a enumerar diferentes objetos que sí hemos tenido la ocasión de ver personalmente, y que forman parte de la producción más frecuente de los herreros. Siguiendo una clasificación en función de su uso, encontramos:

a) Producción dirigida a las actividades agrícolas:

- *Arados*. Un arado está formado por distintas piezas: la telera, el tornillo, el buzón, la reja, y el brazón (argolla que sujeta el arado al yugo). Se hacían arados totalmente de hierro, incluido el timón, que se empleaba para sorribar la tierra de las laderas de los barrancos.
- *Barrenas*. Para levantar las plataneras de raíz, sin estropearlas, etc.
- *Cuchillos*. Hojas de cuchillo canario, cuchillo con cabo de madera.
- *Hachas y Hachuelas*. Utilizadas para cortar los gajos de los árboles. El hacha palmera se usa para desmontar o cortar las hojas de las palmeras.
- *Hoces*. Los distintos modelos de hoces son: hoz de hierba, hoz de monte (con los dientes gruesos), hoz de pata gallina, hoz llana y hoz para zurdos y rozaderas (para cortar hierbas finas).
- *Machetes*. Para picar los montes, desmontar leña, podar, picar las cabezas de las plataneras, etc.
- *Picos*. Pico canario.
- *Plantones*. Plantón (para plantar en general), fucha (para plantar papas), puyón (para plantar millo), y raspadera o palillo, que los hay de varios tamaños y modelos (para plantar o recoger papas, plantar millo, cebollas o cebollinos).
- *Podonas*. Las hay de varios tamaños, para desenganchar leña, cortar zarzas, desmanillar plátanos, etc.
- *Rastrillos*. Para recoger la paja, rastrillar un jardín, etc.
- *Regatones*. Para las puntas de los garrotes de los pastores.
- *Sachos o azadas*. Los hay de varios tamaños y formas.

b) Producción dirigida a las actividades ganaderas:

- *Alcayatas*. Para sujetar el cañizo sobre el que se deposita el queso para curarse.
- *Bozales, jáquimas y mordazas*. Utensilios empleados en las bestias.
- *Estaquillas*. Para atar o estacar a los animales.
- *Herraduras*. Para las bestias y para los zapatos y las botas. También hacían los clavos de sujeción de estas herraduras.
- *Tornillos y narigones*. Sistema de control sobre los animales.

c) Producción dirigida a actividades de la construcción:

- *Escoplo*. Encontramos dos modelos: el escoplo de punta, uno de cuyos lados culmina en punta, y servía para hacer agujeros, y el escoplo de pala, que se caracteriza porque uno de sus lados acaba en un filo recto.
- *Otros*. Patas de cabra (de varios tamaños), escodas (para labrar cantos), carretillas (con dos ruedas), sufridera (para agrandar los agujeros), tarrajas o pulsetas grandes (para hacer agujeros), etc.

d) Producción dirigida a las actividades domésticas:

Llaves de tiro para controlar el fuego en las cocinas antiguas, ganchos para mantener entreabiertas las puertas, asadores de carne, palas de pan (para sacar el pan del horno), machetes (para cortar carne), cuchillos de cocina, cuchillos de costurera, etc.

e) Producción de uso general:

Llaves de marea o bombas de estanque, pulpaderas (para marisquear), tenazas, escariadores (para agrandar los agujeros), grifa (para doblar los hierros), baldes, pesas, básculas, cuchillas, etc.

f) Producción dirigida a otras actividades artesanas:

- *Albardería*. Agujas para confeccionar las albardas.
- *Cantería*. Pico de cantería (más grueso y corto que el pico canario, y que servía para picar el risco y moldear las cuevas), picareta de cantos, picareta de ladrillos, escodas, bujarda, cuñas, etc.
- *Carpintería*. Cerraduras, para las puertas, los baúles, las cajas o arcones. Llaves, trancas, pestillos, cerrojos, bisagras y bisagras de dos puertas.
- *Estereras*. Agujas para coser las empleitas.
- *Herrería*. Todas las herramientas propias de la herrería, salvo la mandarina y los martillos.
- *Latonería*. Soldador de mano.

En cuanto a la producción actual, como ya hemos dejado entrever, muy pocos herreros trabajan actualmente, sólo algunos responden a determinados encargos. La crisis del sector agrario ha originado una considerable disminución de su población activa que, junto a la desaparición de los animales dedicados a estos menesteres, ha ocasionado que la demanda de los herreros haya caído

en picado y sus objetos no tengan excesivo sentido en el sistema de vida contemporáneo. Los productos que ocasionalmente continúan elaborando los herreros están íntimamente relacionados con una actividad agrícola marginal o a tiempo parcial, que demanda una cierta producción de nuevas hoces, azadas, picos, etc. y algunas reparaciones, como por ejemplo picar hoces, afilar hojas de cuchillo y muy pocas más. De todos los herreros entrevistados sólo uno continuaba herrando bestias de forma esporádica, con la sutil diferencia de que era él quien tenía que acudir al alpendre y no al contrario como sucedía tradicionalmente.

Una nueva característica de los herreros actuales es la introducción de maquinaria moderna en sus talleres, cambiando por completo la naturaleza original de su producción. Ahora los nuevos productos van dirigidos hacia la forja artística, la elaboración de rejas de ventanas y de jardines, las veletas, etc.

Otros herreros, en cambio, han reorientado su oficio hacia actividades relacionadas indirectamente con la herrería, como la carpintería metálica o transformando sus herrerías en talleres de mecánica de coches:

En el año 69 monté este taller de coches debido al cambio en los medios de transporte. Empezaron a llegar a La Aldea las primeras camionetas y cuando se estropeaban, como nadie sabía nada de motores ni de herramientas, a los primeros que les llevaban el coche eran a los herreros y así sucesivamente, empezamos a tener conocimientos de lo que era la mecánica de coches. También fue debido al abandono de la agricultura y por lo tanto del uso de las bestias: cada vez disminuían los encargos de las herramientas típicas de estas actividades (J. Lamo, herrero de La Aldea de San Nicolás).

3.3.2. CATÁLOGO DE PRODUCTOS

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

En este formulario incluimos una serie de campos basados en 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 de Microsoft.

La composición de este cuestionario responde a las características propias de la actividad a la que está dedicado. La denominación y los contenidos que albergan estos campos descriptores son inherentes a, y están relacionados con, la morfología, naturaleza y terminología propia del oficio.

Para la elaboración de este modelo de ficha hemos tenido que acudir a dos tipos de fuentes principales, que nos aportaran los conocimientos imprescindibles para desarrollar cuestionarios descriptivos de materiales. Los textos arqueológicos y los etnográficos fueron la base 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 empleadas por prehistoriadores y arqueólogos⁹. También hemos acudido a estudiar 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 museográficas¹⁰, de naturaleza etnográfica.

⁹Entre 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*, de Rafael González Antón (1980).

¹⁰Con respecto a títulos antropológicos que nos han servido y hemos utilizado para la conformación de las fichas descriptivas, en concreto las relacionadas con el mundo de los aperos agrícolas, y más en concreto con la producción de los herreros, tenemos las obras de Caro Baroja, Limón Delgado y Mingote Calderón.

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

En este formulario específico establecimos una serie de campos que estructuramos y aglutinamos en cuatro grandes epígrafes, bien diferenciados, a razón de los contenidos y del tipo de información que requerían. Estos son:

1. *Identificación de la pieza.* En el que hacemos alusión a la denominación de la pieza y del artesano que la ha realizado.
2. *Descripción general.* Recogemos aquellos campos descriptivos que identifican la pieza a nivel general.
3. *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 cada oficio artesano. Las denominaciones que poseen estos campos están en función de la terminología inherente a cada una de las partes y elementos que componen estos objetos.
4. *Identificación general.* Aglutinamos todos aquellos campos resumen sobre el objeto descrito. 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 una cuantificación del inventario sobre los distintos objetos de cada uno de los oficios, que hayamos tenido constancia y de los que hemos podido realizar una descripción. En este epígrafe debemos situar el número que posee el objeto dentro del inventario de la producción resultante en cada uno de los oficios. Los inventarios son independientes de un oficio a otro.
- *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 del Censo de Artesanos que posee el artesano, en el caso de que tenga carnet de artesano.
- *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 prima 1*: Las materias primas principales para la elaboración de este objeto.
- *Materia prima 2*: Las materias primas secundarias para la elaboración de este objeto.
- *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).

¹¹ La Dra. Rodríguez Pérez-Galdós, en su tesis doctoral, creo 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.

- *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 describíamos.
- *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. Los campos que forman este grupo son los siguientes:

- *Forma cuerpo*: Forma del objeto.
- *Partes del objeto*: Partes, en el caso de que existan, en las que está dividido el objeto.
- *Forma hoja*: Forma de la hoja del objeto que estamos describiendo. Las posibles respuestas pueden ser: NO, CURVADA, SEMICIRCULAR, ESPATULADA BISELADA, ESPATULADA RECTA, LANCEOLADA, MEDIA LUNA, RECTANGULAR, TRAPEZOIDAL, OTRA.
- *Forma punta*: Forma de la punta de la hoja del objeto. Las respuestas pueden ser: NO, AGUDA, ROMA, RECTA, DIAMANTE, OTRA.
- *Forma filo*: Forma del filo. Las posibles respuestas pueden ser: NO, LISO, DENTADO.

- *Medida hoja*: Dimensiones del largo y ancho de la hoja. Las medidas se darán en centímetros.
- *Forma cabo*: Forma del cabo, en el caso del que el objeto lo lleve. Las posibles respuestas son: NO, CÓNICO, CILÍNDRICO PARALELO, CILÍNDRICO IRREGULAR.
- *Medida cabo*: Dimensiones del largo y ancho del cabo.
- *Encaje hoja-cabo*: Sistema utilizado por el artesano, para realizar el encaje de las partes del objeto en el caso de piezas formadas por hoja y cabo. Las posibles respuestas son: NO, ESPIGA, TUBO, SOLDADURA.
- *Decoración*: Tipo de decoración del objeto. Las posibles respuestas son: NO, PUNTOS, ESTAMPACIÓN, ACANALADURAS, OTRA.
- *Lugar decoración*: Parte del objeto que posee la decoración.
- *Reparación*: Tipo de reparación a la que pueda ser sometida. Las posibles respuestas son: NO, AFILADO, SACAR BOCA, TEMPLE, PICA-DO, OTRA.

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

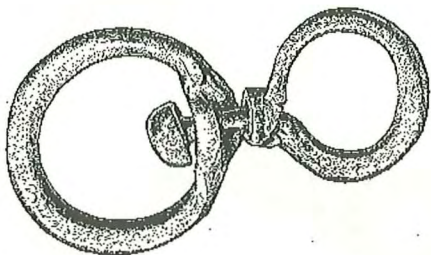
- *Observaciones*: Contenidos referentes a la pieza que describimos, y que no han sido señalados a lo largo de la ficha.
- *Autor ficha*: Nombre del individuo que realizó la descripción del objeto.
- *Fecha encuesta*: Fecha en la que se realizó la descripción del objeto.
- *Fecha base*: Fecha en la que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

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	1	Nombre pieza:	PLANTÓN CHICO	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:	
Material1:	HIERRO DULCE				
Material2:	CARBÓN. AGUA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PLANTON				
Función:	PLANTAR	Peso:	370 ars.	Nº Foto:	205-207
Nº Dibujo:	1442	Largo:	25 cms	Ancho:	5/4 cms
Forma cuerpo:	COMPUESTA	Partes del objeto:		HOJA Y CABO	
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	AGUDA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	17 cms	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	8 cms.	Encaje hoja-cabo:	MISMA PIEZA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1442-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
Fecha encuesta:	9-03-1994				
Fecha base:	20-07-94				

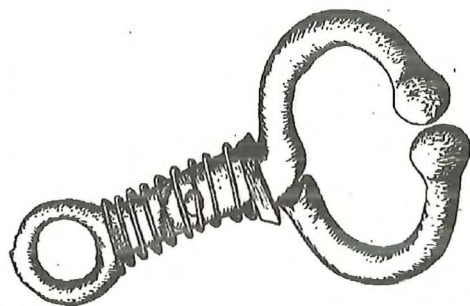


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	2	Nombre pieza:	TORNILLO	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Matorma1:	HIERRO DULCE				
Matorma2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO ISLA				
Piezas relacionadas:	TORNILLO DE CABRA, ARIGONES.				
Función:	ATAR LOS BUEYES				
Nº Dibujo:	1444	Peso:	420 grs.	Largo:	17 cms.
				Nº Foto:	210-211
Forma cuerpo:	ESFERICO				
Forma hoia:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoia:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoia-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1444-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	3	Nombre pieza:	ARIGÓN	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON. HILO DE ALAMBRE				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE ARIGONES, TORNILL				
Función:	ATAR A LOS ANIMALES				Precio medio:
Nº Dibujo:	1446	Peso:	130 grs.	Nº Foto:	209
Forma cuerpo:	COMPUERTO	Largo:	11'8 cms.	Ancho:	6'5 cms.
Forma hoja:	NO	Partes del objeto:	TRINCA Y CABO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1446-94. También se conoce con el nombre de narión.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				Fecha base:
					Fecha encuesta:

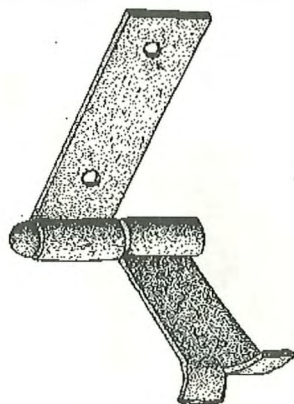


20-07-1994

9-03-1994

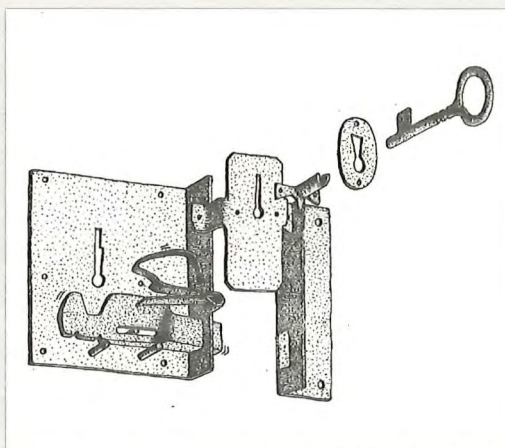
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	4	Nombre pieza:	BISAGRA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO				
Materia2:	CARBON. AGUA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE BISAGRAS				
Función:	SERVIR DE PIVOTE	Precio medio:	500 oías.	Nº Foto:	214/215
Nº Dibujo:	1439	Peso:	770 grs.	Largo:	265 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJAS Y PUYÓN		
Forma hoja:	RECTANGULAR	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1439-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
	Fecha encuesta:	9-03-1994			Fecha base:
					20-07-1994



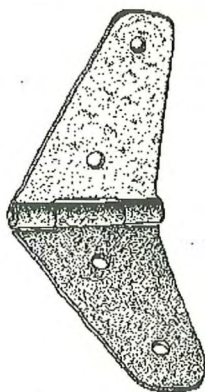
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	5	Nombre pieza:	CERRADURA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	CERRADURA DE BAUL	Precio medio:	1500 clas.		
Función:	CERRAR UNA PUERTA	Nº Foto:	347-350		
Nº Dibujo:	1449	Peso:	750 ars.	Largo:	123 cms.
				Ancho:	11 cms.
Forma cuerpo:	CUADRANGULAR	Partes del objeto:	SIN DENOMINACIÓN		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1449-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994



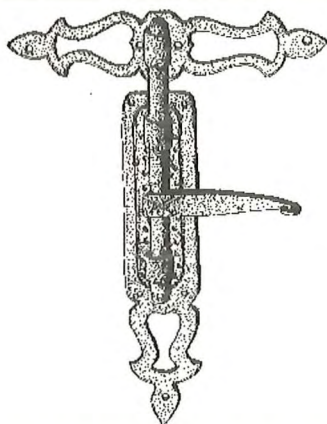
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	6	Nombre pieza:	BISAGRA DE DOS PUERTAS		Imagen:		
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO					Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA		
Matrícula1:	HIERRO DULCE						
Matrícula2:	CARBON						
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD		
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA						
Piezas relacionadas:	BISAGRAS DE UNA PUERTA					Precio medio:	500 dls.
Función:	UNIÓN DE PUERTAS					Nº Foto:	216/217
Nº Dibujo:	1443	Peso:	470 grs.	Largo:	27,5 cms.	Ancho:	8 cms.
Forma cuerpo:	LANCEOLADA	Partes del objeto:		HOJAS Y PUYON			
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	REDONDA	Forma filo:	NO		
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO				
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO				
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO				
Observaciones:	REG. 1443-94						
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ						
				Reparación:	NO		
				Fecha encuesta:	9-03-1994		
				Fecha base:	20-07-1994		



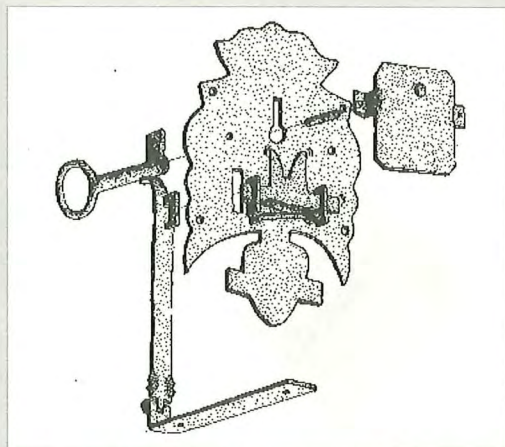
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	7	Nombre pieza:	CERRADURA DE TRANCA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia prima 1:	HIERRO DULCE				
Materia prima 2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PESTILLOS				
Función:	CERRAR PUERTA	Precio medio:	600 oías.	Nº Foto:	212/213
Nº Dibujo:	1448	Peso:	590 ars.	Largo:	29 cms.
				Ancho:	19 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	CERRADURA Y TRANCA		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encale hoja-cabo:	NO		
Decoración:	PUNTEADO	Lugar decoración:	PASADOR	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1448-94. EL TIPO DE DECORACIÓN SE CONOCE COMO PUNTEADO Y SE REALIZA CON UNA PULSETA.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994



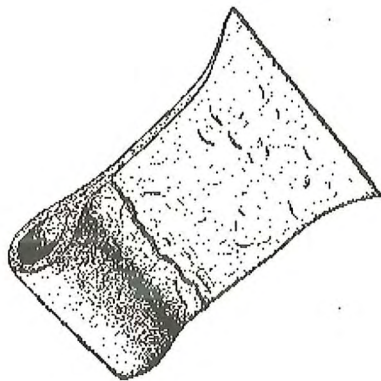
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	8	Nombre pieza:	CERRADURA BAÚL	Imadent:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	NO HEMOS LOCALIZADO				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE CERRADURAS	Precio medio:	4000 oias.		
Función:	SERVIR DE CERRADURA	Nº Foto:	217/218		
Nº Dibujo:	1450	Peso:	820 qrs.	Largo:	25 cms.
				Ancho:	16'5 cms.
Forma cuerpo:	ANTROPOMORFO	Partes del objeto:	CERRADURA Y TRINCA		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1450-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994



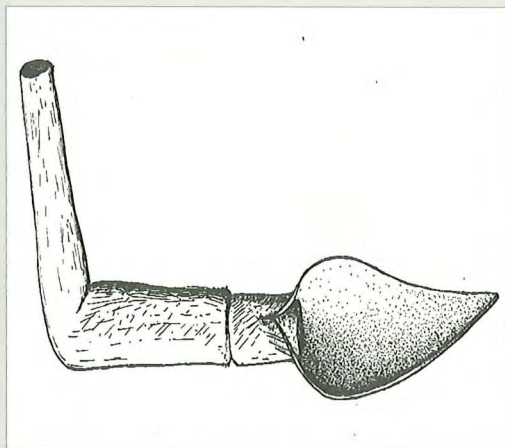
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	9	Nombre pieza:	HACHA PALMERA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	HACHAS DE OTROS TAMAÑOS				
Función:	DESMTANTAR PALMA				
Nº Dibujo:	1440	Peso:	570 grs.	Largo:	175 cms.
				Ancho:	8'8 cms.
Forma cuerpo:	TRAPEZOIDAL				
	Partes del objeto: HOJA Y CABO				
Forma hoja:	ESPATULADA	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	10'05 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	IPOR TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1440-94. AL TIPO DE REPARACION QUE LLEVA ESTE OBJETO TAMBIEN SE LE CONOCE COMO HACERLE BOCA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994
		Reparación:	AFILAR EL FILO		



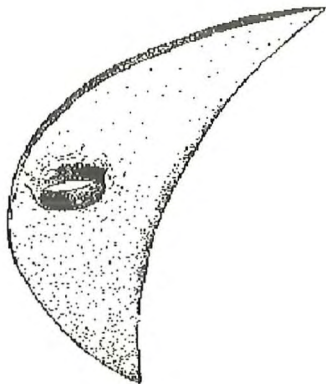
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	10	Nombre pieza:	PLANTÓN	Imacien:
Nombre artesano:	NO SE CONOCE			
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:
Matrícula 1:	GUÍA			
Matrícula 2:	HIERRO ACERADO			
Conocimientos:	CARBON	Recurso técnico:	MED	Tradición:
Paralelos:	MED	TRAD		
Piezas relacionadas:	RESTO DE LA ISLA			
Función:	PLANTAR	Piezas relacionadas:	PLANTONES CHICOS	Precio medio:
Nº Dibujo:	1462	Peso:	330 qrs.	1000 plas.
Forma cuerpo:	LANCEOLADO	Largo:	365 cms.	Nº Foto:
Forma hoja:	LANCEOLADA	Partes del objeto:	HOJA Y CABO	Ancho:
Medida hoja:	14'5 cms.	Forma punta:	AGUDO	7'5 cms.
Medida cabo:	34'5 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO	
Decoración:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR TUBO	
Observaciones:	REG. 1462-94			
Reparación:	NO	Lugar decoración:	NO	
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ			
Fecha encuesta:	9-03-1994			Fecha base:
				20-07-1994



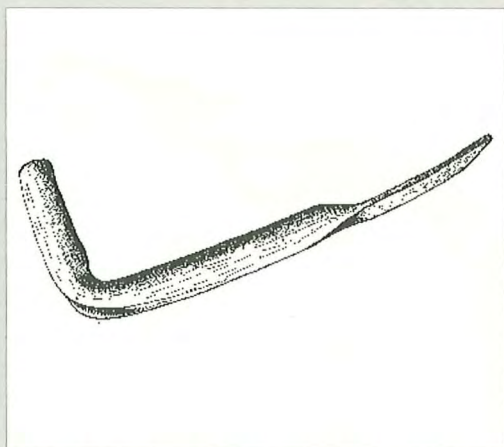
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	11	Nombre pieza:	SACHO	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	RASPADERAS DE CEBOLLAS Y CEBOLLIN				
Función:	RASPAR PAPAS	Precio medio:	1000 nias.		
Nº Dibujo:	1452	Peso:	300 qrs.	Nº Foto:	370-371
		Largo:	27 cms.	Ancho:	11 cms.
Forma cuerpo:	SEMICIRCULAR	Partes del objeto:	HOJA, CABO		
Forma hoja:	SEMICIRCULAR	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encalle hoja-cabo:	TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1452-94. REPARAR EL FILO SE DENOMINA "HACERLE BOCA".				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
Reparación:	SACAR FILO				
Fecha base:	20-07-1994				
Fecha encuesta:	9-03-1994				



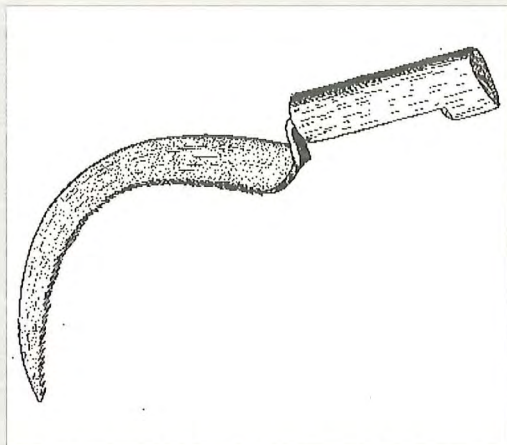
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	12	Nombre pieza:	PLANTON	Imacien:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradicón:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE PLANTONES				
Función:	PLANTAR	Precio medio:	600 oías.		
Nº Dibujo:	1441	Peso:	795 ois.	Nº Foto:	203-204
Forma cuerpo:	TUBULAR	Largo:	37'5 cms.	Ancho:	4'8 cms.
Forma hola:	LANCEROLADA	Partes del obieto:	HOJA Y CABO		
Medida hola:	127 cms.	Forma punta:	AGUDA	Forma filo	LISO
Medida cabo:	37 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO	Encaje hola-cabo:	MISMA PIEZA
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1441-94. PARA SU USO SE DEBE PONER OTRO CABO DE MADERA, EL CUAL SE INTRODUCE EN EL DE HIERRO				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	20-07-1994



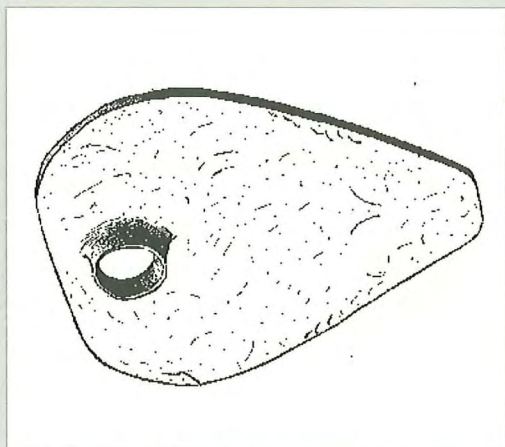
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	13	Nombre pieza:	HOZ	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	HOCES LLANAS				
Función:	CORTAR HIERBAS				
Nº Dibujo:	1590	Peso:	280 ars.	Largo:	37.5 cms.
				Ancho:	3 cms.
Forma cuerpo:	SEMICIRCULAR				
Forma hoja:	MEDIA LUNA	Forma punta:	AGUDA	Forma filo	DENTADO
Medida hoja:	38'5 cms.				
Medida cabo:	12 cms.				
Decoración:	NO	Local decoración:	NO	Reparación:	PICAR EL FILO
Observaciones:	REG. 1590-94. EL CABO LLEVA UN PEQUEÑO SALIENTE QUE SE LLAMA "TRABILLA, Y ES DONDE DESCANSA LA MANO.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
	Fecha encuesta:				9-03-1994
	Fecha base:				20-07-1994



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	14	Nombre pieza:	PALETA	Imacint:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Matorima1:	HIERRO ACERADO				
Matorima2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PALILLAS, PALETAS DE PLANTAR PAPAS				
Función:	SACAR PAPAS	Precio medio:	1500 dias.		
Nº Dibujo:	1436	Peso:	980 grs.	Nº Foto:	197/198
		Largo:	24.05 cm	Ancho:	16 cms.
Forma cuerpo:	LANCEOLADA	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	AGUDA	Forma filo	RECTO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1436-94. A ESTE OBJETO SE LE DEBE INSERTAR UN CABO DE MADERA PARA SU USO				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				




Reparación: NO

Fecha base: 20-07-1994

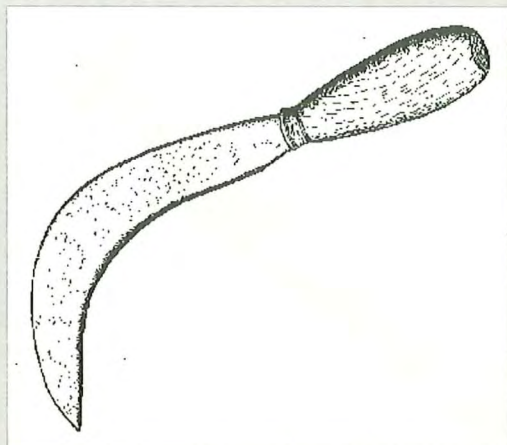
Fecha encuesta: 9-03-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	15	Nombre pieza:	PALETA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia prima 1:	HIERRO ACERADO				
Materia prima 2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PALETA DE SACAR LAS P APAS				
Función:	PLANTAR PAPAS				
Nº Dibujo:	1437	Peso:	575 ars.	Largo:	22 cms.
				Ancho:	10 cms.
Forma cuerpo:	LANCEOLADA	Partes del objeto:			
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	AGUDA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR TUBO		
Decoración:	NO	Luca de decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1437-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	21-07-1994

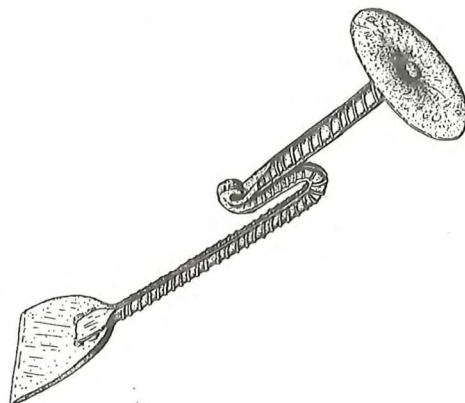
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	16	Nombre pieza:	PODONA	Imacien:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:	
Material1:	HIERRO ACERADO				
Material2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	ROSADERAS, HOCES,...				
Función:	CORTAR RACIMOS PLATANOS				
Nº Dibujo:	1447	Peso:	140 qrs.	Largo:	23 cms.
				Ancho:	4 cms.
Forma cuerpo:	SEMICIRCULAR				
Forma hoja:	MEDIA LUNA	Forma punta:	ROMA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	2005 cms.				
Medida cabo:	10 cms.				
Decoración:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR ESPIGA		
Observaciones:	REG. 1447-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994		
		Fecha base:	21-07-1994		
		Reparación:	AFILAR LA HOJA		



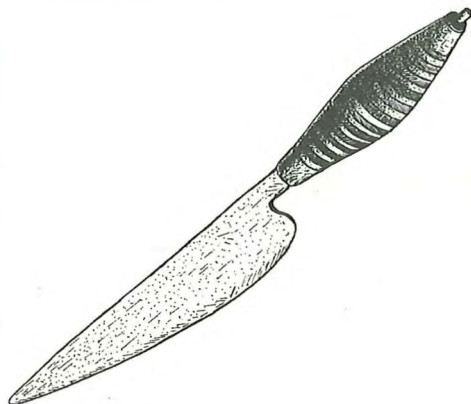
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	17	Nombre pieza:	PUJAVANTE	Imagen:	
Nombre artesano:			SANTIAGO GALVÁN	Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TIRAJANA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:		OTROS MODELOS DE PUJAVANTE		Precio medio:	
Función:	DESCOLLAR LAS BESTIAS			Nº Foto:	178/179
Nº Dibujo:	1585	Peso:	840 grs.	Largo:	44'5 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	CUCHILLA, CABO, APOYO	Ancho:	13 cms.
Forma hoja:	ESPATULADA	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	12 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	33'5 cms.	Encaje hoja-cabo:	SOLDADURA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:		REG. 1585-94. HAY VARIOS TIPOS DE PUJAVANTES EN LA ISLA, DIFERENTES FORMAS DE LA HOJA, DEL APOYO, ETC.			
Autor ficha:		MACARENA MURCIA SUÁREZ		Fecha encuesta:	9-03-1994
				Fecha base:	21-07-1994



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	18	Nombre pieza:	CUCHILLO CANARIO	Imacinent:	
Nombre artesano:	ANTONIO DIAZ MEDINA				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	ARTENARA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	IMAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE CUCHILLOS				
Función:	CORTAR	Peso:	120 grs.	Nº Foto:	
Nº Dibujo:	1588	Largo:	295 cms.	Ancho:	217 cms
Forma cuerpo:	LANCEOLADO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	20 cms.	Forma cabo:			
Medida cabo:	95 cms.	Encaje hoja-cabo:	POR ESPIGA		
Decoración:	SERIE DE ANILLAS	Lugar decoración:	CABO		
Observaciones:	REG. 1588-94. NORMALMENTE LOS HERREROS NO REALIZAN LOS CABOS DE LOS CUCHILLOS CANARIOS.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Reparación:	AFILAR LA HOJA
		Fecha base:	21-07-1994		



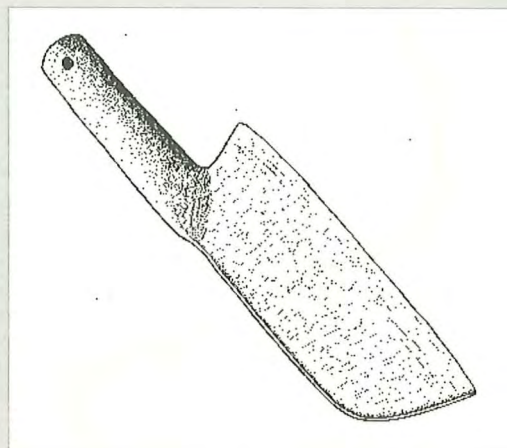
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	19	Nombre pieza:	BARRENA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERREFO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	DESIGADOR				
Función:	ABRIR AGUJEROS EN LA TIERRA				
Nº Dibujo:	1451	Peso:	3.300 ars.	Largo:	130 cms.
Forma cuerpo:	TUBULAR	Partes del objeto:	PALA Y CABO		
Forma hoja:	RECTANGULAR	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	15'5 cms.	Forma cabo:	CILINDRICA	Encaje hoja-cabo:	SOLDADURA
Medida cabo:	115 cms.	Decoración:	NO	Luca decoración:	NO
Observaciones:	REG. 1451-94				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ				
Fecha base:	21-07-1994				



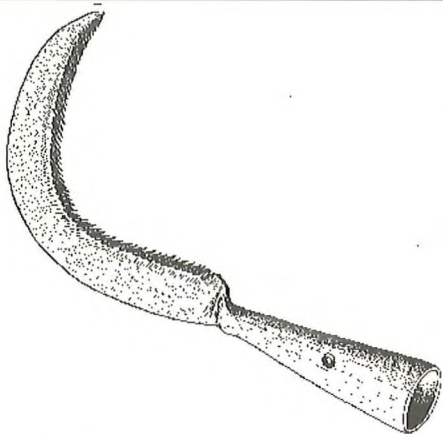
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	20	Nombre pieza:	MACHETE	Imagen:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradicón:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:					
Función:	DESMMONTAR LEÑA				
Nº Dibujo:	1591	Peso:	900 grs.	Largo:	39 cms.
				Ancho:	8'9 cms.
Forma cuerpo:	COMPUUESTO				
Forma hoja:	TRAPEZOIDAL	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	26 cms.	Forma cabo:	CILINDRICA		
Medida cabo:	15 cms.	Encaje hoja-cabo:	UNA SOLA PIEZA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1591-94. EL MACHETE PUEDE TENER TAMBIEN UN USO DOMESTICO. EN CONCRETO PARA CORTAR CARNE.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Reparación:	AFILAR LA HOJA
		Fecha base:	21-07-1994		



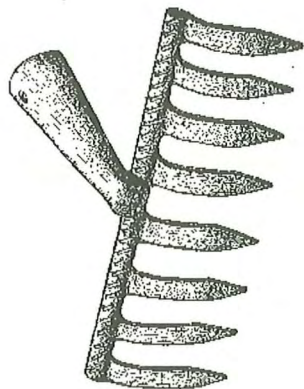
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	21	Nombre pieza:	ROSADERA	Imagen:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	HOCES, PODONAS				
Función:	CORTAR ZARZAS				
Nº Dibujo:	1589	Peso:	375 ars.	Largo:	33 cms.
				Ancho:	35 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:		HOJA Y CABO	
Forma hoja:	SEMICIRCULAR	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	DENTADO
Medida hoja:	32'5 ars.	Forma cabo:	CONOIDAL		
Medida cabo:	14'5 cms.	Encale hoja-cabo:	SOLDADURA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1589-94.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	21-07-1994
		Reparación:	PICAR EL FILO		



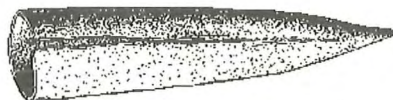
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	22	Nombre pieza:	RASTRILLO	Imacnt:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Matorma1:	HIERRO ACERADO				
Matorma2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:					
Función:	ARRASTRAR PAJA	Precio medio:	3000 dias.		
Nº Dibujo:	1581	Peso:	900 qrs.	Nº Foto:	367/368
		Largo:	145 cms.	Ancho:	31'5 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	CUBO, GUIA Y DIENTES		
Forma hoja:	DENTADA	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	31'5 x 11'5	Forma cabo:	CONOIDAL		
Medida cabo:	12'5 x 4cms	Encaje hoja-cabo:	SOLDADURA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1581-94. LLEVA OTRO CABO DE MADERA ENCAJADO EN EL DE HIERRO EN FORMA DE TUBO.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Reparación:	AFILAR DIENTES
		Fecha base:	21-07-1994		



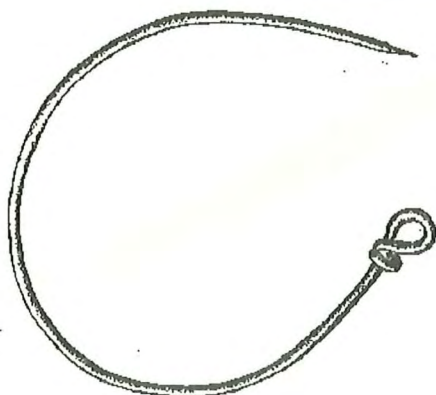
CATÁLOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	23	Nombre pieza:	PUYÓN	Imacinent:
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO			
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:
Material1:	HIERRO DULCE			
Material2:	CARBON			
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA			
Piezas relacionadas:	REGATONES			
Función:	PLANTAR MILLO	Peso:	145 grs.	Nº Foto:
Nº Dibujo:	1586	Largo:	14'3 cms.	Ancho:
Forma cuerpo:	CONICO	Partes del objeto:	NO	
Forma hoja:	CONOIDAL	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO	USO
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	EN TUBO	
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	
Observaciones:	REG. 1586-94. EL PUYÓN HA SIDO UTILIZADO POR LOS PASTORES COMO REGATONES.			
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:
			21-07-1994	



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	24	Nombre pieza:	ARIGÓN	Imacit:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE ARIGONES				
Función:	SUJETAR A LOS BUEYES				
Nº Dibujo:	1592	Peso:	60 grs.	Largo:	42 cms.
				Nº Foto:	355
				Ancho:	0'5 cms.
Forma cuerpo:	ANILLO	Partes del objeto:		NO	
Forma hoja:	NO	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Reparación:	NO				
Observaciones:	REG. 1592-94. HAY OTROS MODELOS DE ARIGONES QUE POSEEN UN USO IDENTICO				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ				
Fecha base:	21-07-1994				
Fecha encuesta:	9-03-1994				



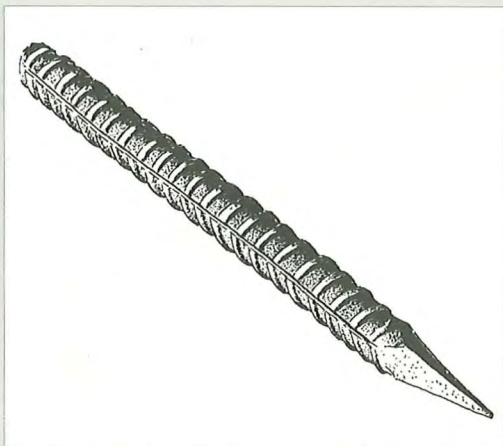
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	25	Nombre pieza:	ESCOPLO PALA	Imagen:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	ESCOPLO PUNTA				
Función:	USO EN LA ALBANILERIA				
Nº Dibujo:	1583	Peso:	840 ars.	Largo:	34'2 cms.
				Ancho:	3'4 cms.
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:		PALA Y CABO	
Forma hoja:	RECTANGULAR	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	4 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	30'2 cms.	Encaje hoja-cabo:	LUNA SOLA PIEZA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	REG. 1583-94. HAY OTRO MODELO DE ESCOPLA CON LA BOCA EN PUNTA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Fecha base:	21-07-1994



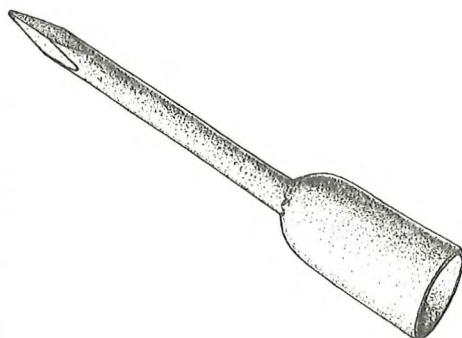
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	26	Nombre pieza:	ESCOPLO PUNTA	Imagen:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABALLERO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:	
Matrícula1:	HIERRO ACERADO				
Matrícula2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	ESCOPLO PALA				
Función:	ABRIR AGUJEROS				
Nº Dibujo:	1582	Peso:	950 ars.	Largo:	41'5 cms.
Forma cuerpo:	CILINDRICA	Partes del objeto:	PALA Y CABO		
Forma hoja:	PIRAMIDAL	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	UNA SOLA PIEZA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1582-94. ES MUY SEMEJANTE AL ESCOPLA PALA, Y TAMBIÉN TIENE SU USO EN ALBAÑILERÍA				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ				
		Fecha encuesta:	9-03-1994	Reparación:	NO
		Fecha base:	21-07-1994		

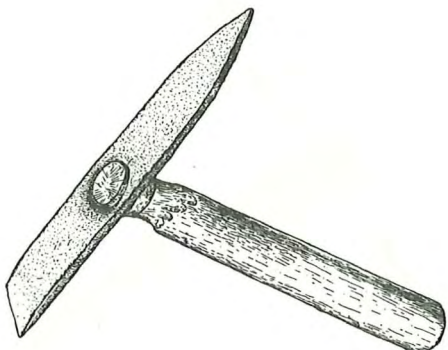


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	27	Nombre pieza:	REGATON	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia prima:	HERRO DULCE				
Materia prima 2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PUYON				
Función:	PUNTA DE LOS GARROTES				
Nº Dibujo:	1576	Peso:	1.200 ars.	Largo:	385 cms.
				Ancho:	52 cms.
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:	PUNTA, CABO		
Forma hoja:	CILINDRICA	Forma punta:	DIAMANTE	Forma filo	LISO
Medida hoja:	286 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	127 cms.	Encale hoja-cabo:	SOLDADURA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1576-94. EXISTEN VARIOS MODELOS DE REGATONES				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
Reparación:	AFILAR LA PUNTA				
Fecha base:	1-10-1994				
Fecha encuesta:	1-10-1994				

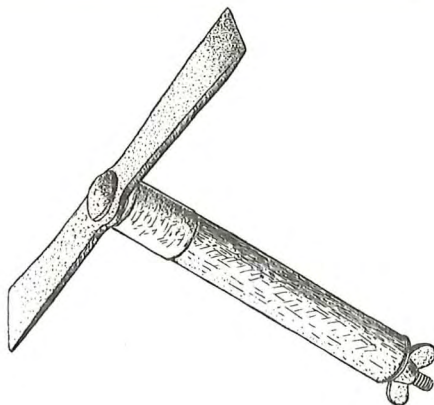


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	28	Nombre pieza:	PICARETA DE CANTOS	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO			Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Matrícula1:	HIERRO ACERADO				
Matrícula2:	CARBON, MADERA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PICARETA DE LADRILLOS			Precio medio:	1000 ojas.
Función:	PARTIR Y MODELAR CANTOS				
Nº Dibujo:	1579	Peso:	375 grs.	Largo:	263 cms.
				Ancho:	30'4 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:		CABO Y HOJA	
Forma hoja:	RECTANGULAR	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	30'8-4'1 cm	Forma cabo:	CIRCULAR		
Medida cabo:	24'3-27 cm	Encaje hoja-cabo:	CUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	SACAR FILO
Observaciones:	REG. 1579-94.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ			Fecha encuesta:	1-10-1994
				Fecha base:	1-10-1994

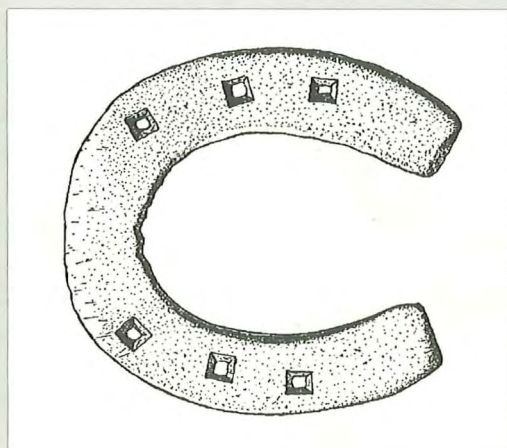
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	29	Nombre pieza:	PICARETA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUIA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON, MADERA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PICARETA DE CANTOS				
Función:	REFILAR LADRILLOS	Nº Foto:			
Nº Dibujo:	1578	Peso:	735 ars.	Largo:	26'3 cms.
				Ancho:	22 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:		CABO Y HOJA	
Forma hoja:	TRAPEZOIDAL	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	RECTA
Medida hoja:	26'3-3'1 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	23'1-3 cms.	Encaje hoja-cabo:	ESPIGA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1578-84. LA PICARETA POSEE UN SISTEMA DE MARIPOSA PARA EL ENCAJE DE LA HOJA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	1-10-1994	Reparación:	AFLAR HOJA
		Fecha base:	1-10-1994		



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	30	Nombre pieza:	HERRADURA	Imadent:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	HERRADURA DE ZAPATOS				
Función:	CUBRIR CASCOS DE LAS BESTIAS				Precio medio:
Nº Dibujo:	1577	Peso:	460 qrs.	Largo:	107 cms.
				Nº Foto:	15
				Ancho:	11'2 cms.
Forma cuerpo:	SEMICIRCULAR				
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	RECTO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1577-94. POSEE 6 ORIFICIOS LOCALIZADOS TRES EN AMBOS LADOS DE LA HERRADURA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	1-10-1994	Reparación:	AFILAR PUNTA
		Fecha base:	1-10-1994		



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	31	Nombre pieza:	JA-QUIMA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUIA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	Precio medio: 2000 cías.				
Función:	ATAR Y DIRIGIR A LAS BESTIAS				
Nº Dibujo:	1580	Peso:	125 ars.	Nº Foto:	220/221
		Largo:	532 cms.	Ancho:	22 cms.
Forma cuerpo:	RECTANGULAR				
Forma punta:	NO	Partes del objeto:	NO		
Forma hoja:	NO	Forma cabo:	RECTO		
Medida hoja:	NO	Forma hola:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hola-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1580-94. CADA UNA DE LAS PARTES QUE FORMA LA PIEZA ESTAN UNIDAS A BASE DE PEQUEÑOS PUYONES				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				



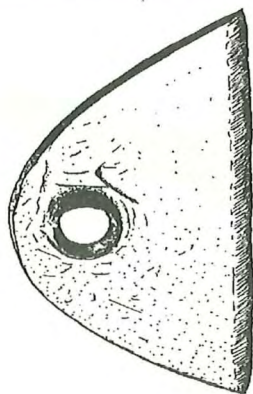
Reparación: NO

Fecha base: 1-10-1994

Fecha encuesta: 1-10-1994

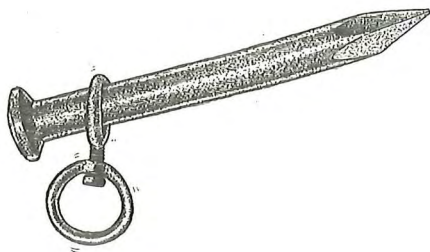
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	32	Nombre pieza:	SACHO PEQUEÑO	Imac:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABRERA			Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	SACHOS DE OTROS TAMAÑOS				
Función:	PLANTAR CEBOLLAS Y CEBOLLINOS			Precio medio:	400 ptas.
Nº Dibujo:	1587	Peso:	60 grs.	Largo:	7 cms.
				Nº Foto:	
				Ancho:	11'07 cms.
Forma cuerpo:	SEMICIRCULAR	Partes del objeto:		HOJA Y CABO	
Forma hoja:	SEMICIRCULAR	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG:1587-94. El cabo no está representado, pero lo constituye un trozo de madera que puede ser o no preparado por el herrero.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ			Fecha encuesta:	26-09-1994
				Reparación:	SACAR BOCA
				Fecha base:	26-09-1994



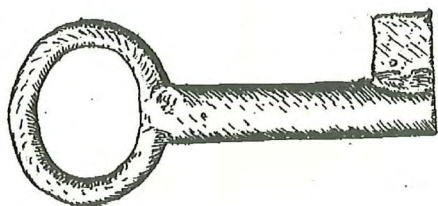
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	33	Nombre pieza:	ESTACA	Imagen:	
Nombre artesano:	SANTIAGO MEDINA CABRERA				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TELDE
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	ESCOPILOS DE PUNTA Y PALA				
Función:	ATAR A LOS ANIMALES	Precio medio:	800 oías.		
Nº Dibujo:	1584	Peso:	1.645 ars.	Nº Foto:	1375
		Largo:	67 cms.	Ancho:	3 cms.
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:	PUNTA Y CABO		
Forma hoja:	PIRAMIDAL	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	MISMA PIEZA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG.1584-94.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	26-09-1994	
			Fecha base:	26-09-1994	



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

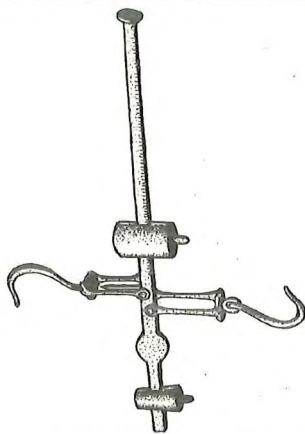
Nº Inventario:	34	Nombre pieza:	LLAVE DE CERRADURAS	Imadent:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia 1:	HIERRO DULCE				
Materia 2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE LLAVES				
Función:	ACTIVAR LAS CERRADURAS				
Nº Dibujo:		Peso:	50 grs.	Largo:	95 cms
				Ancho:	4'5 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO				
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	REG. 1450-94 BIS				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	26-09-1994



Reparación: SOLDADURA

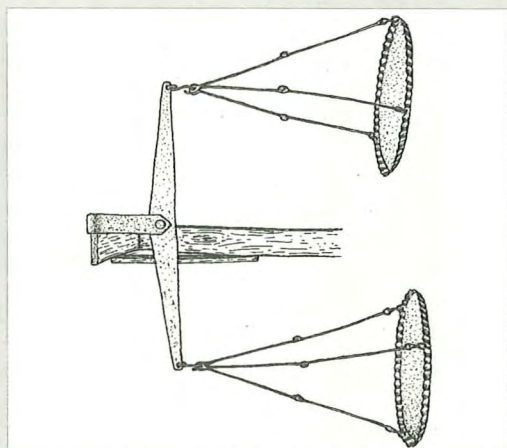
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	35	Nombre pieza:	PESA	Imagen:	
Nombre artesano:	ROBERTO AGUIAR MORENO				
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Nº Censo:	
Material1:	HIERRO DULCE				
Material2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE PESAS				
Función:	PESAR				
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:		PESA Y ENGANCHES	
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encale hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	NO HEMOS LOCALIZADO ESTE OBJETO, PERO TENEMOS REFERENCIA SOBRE SU ELABORACIÓN EN GRAN CANARIA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ		Fecha encuesta:	26-08-1994	Fecha base:
				30-10-1994	



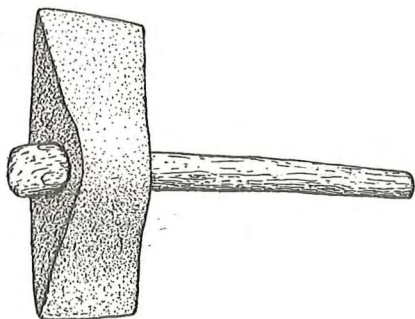
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	36	Nombre pieza:	BASCULA	Imacinent:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	EN TODOS LOS PUEBLOS DE LA ISLA, LOS HERREROS LAS ELABORABAN				
Piezas relacionadas:	BASCULA	Precio medio:			
Función:	PESAR	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	
				Ancho:	
Forma cuerpo:	COMPUUESTO	Partes del objeto:	PESA, ENGANCHE, PLATOS		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encale hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	NO HEMOS PODIDO ENCONTRAR ESTE OBJETO, PERO TENEMOS REFERENCIA SOBRE SU ELABORACIÓN				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ				
Fecha encuesta:	26-09-1994		Fecha base:	30-10-1994	



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

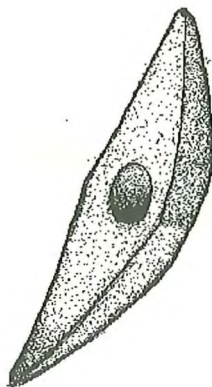
Nº Inventario:	37	Nombre pieza:	ESCODA	Imagen:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	ARTENARA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	ARUCAS, LAS PALMAS DE GRAN CANARIA, ETC.				
Piezas relacionadas:				Precio medio:	
Función:	LABRAR CANTOS			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:	2600 grs.	Largo:	37 cms.
				Ancho:	10 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	TRAPEZOIDAL	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	17 x 10 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	20 cms.	Encaje hoja-cabo:	CUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	ESTA HERRAMIENTA ERA UTILIZADA PARA LABRAR LOS CANTOS. Ref: 1921-97				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ		Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:
				30-10-1994	



Reparación: SACAR FILO A LA HOJA

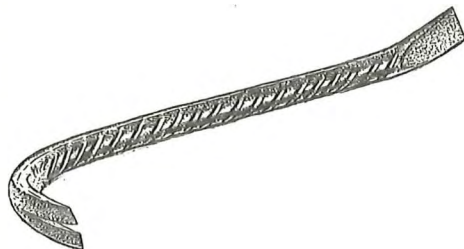
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	38	Nombre pieza:	PICO CANARIO	Imacinent:	
Nombre artesano:	SANTIAGO GALVAN SUAREZ	Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	SAN BARTOLOME
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE PICOS	Precio medio:	30000 pts.		
Función:	PICAR RISCO	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:	2'100 grs.	Largo:	33 cms.
				Ancho:	7 cms.
Forma cuerpo:	ROMBOIDAL	Partes del objeto:	CABO Y HOJA		
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	AGUDA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	33 x 7 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	POR TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	Ref: 1922-97				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Reparación:	SACAR PUNTA A LA HOJA
		Fecha base:	30-10-1994		



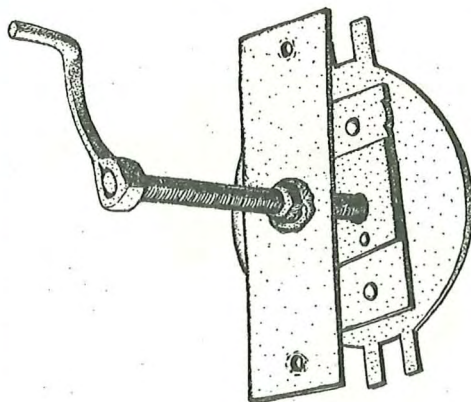
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	39	Nombre pieza:	PATA CABRA	Imagen:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TODA LA ISLA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Peralelos:					
Piezas relacionadas:				Precio medio:	
Función:	SACAR LAS TACHAS			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	
				Ancho:	
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:	CABO Y HOJA		
Forma hoja:	FISURADA	Forma punta:	RECTA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	UNA MISMA PIEZA		
Decoración:	NO	Lucar decoración:	NO		
Observaciones:	SE HACÍAN DE VARIOS TAMAÑOS				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-03-1994	Fecha base:	30-10-1994



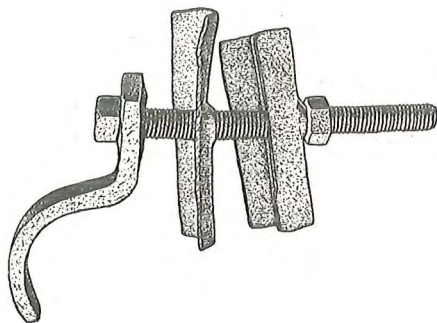
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	40	Nombre pieza:	LLAVE DE TIRO	Imadent:	
Nombre artesano:	SANTIAGO GALVAN SUAREZ		Nº Censo:	0	
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	SAN BARTOLOME
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:					
Función:	CERRAR OS POZOS DE AGUA		Precio medio:		
Nº Dibujo:		Peso:		Nº Foto:	10
		Largo:		Ancho:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO		Partes del objeto:		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	NO HEAMOS ENCONTRADO EL OBJETO				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ		Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:
				30-10-1994	



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	41	Nombre pieza:	TELERA	Imacien:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TODA LA ISLA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	TORNILLOS DE MADERA	Precio medio:			
Función:	ATORNILLAR UN ARADO	Nº Foto:	10		
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	
				Ancho:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:			
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO
Medida hoja:	NO			Forma cabo:	NO
Medida cabo:	NO			Encaje hoja-cabo:	NO
Decoración:	NO			Lugar decoración:	NO
Observaciones:	CONOCIDO TAMBIÉN COMO TORNILLO DEL ARADO				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ				



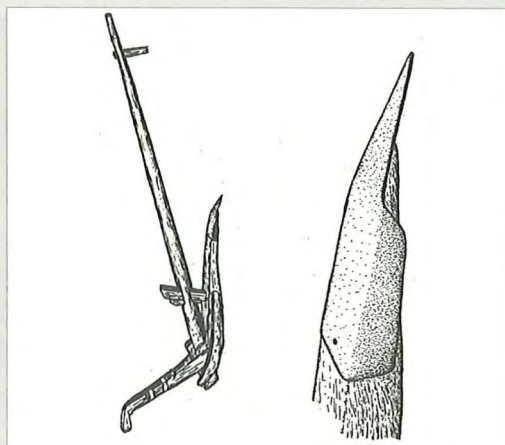
Reparación: NO

Fecha encuesta: 26-03-1994

Fecha base: 30-10-1994

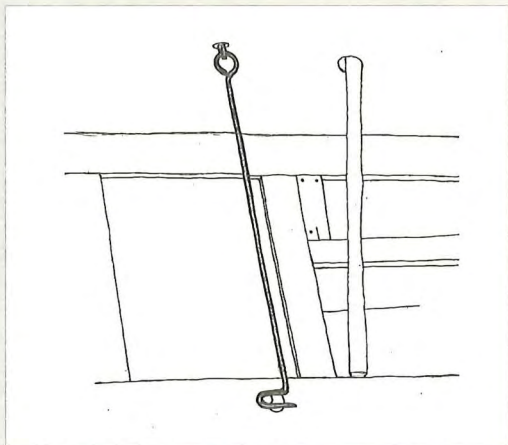
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	42	Nombre pieza:	REJA DE ARADO	Imacinent:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	EN TODA LA ISLA
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	TODA LA ISLA				
Piezas relacionadas:				Precio medio:	
Función:	PUNTA DE ARRASTRE DEL ARADO			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:	1'500 grs.	Largo:	27'5 grs.
				Ancho:	9 cms.
Forma cuerpo:	TRIANGULAR	Partes del objeto:	BOCA Y CABEZA		
Forma hoja:	LANCEOLADA	Forma punta:	APUNTADA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	27'5 X 9 cms.	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	SE ELABORABAN REJAS DE VARIOS TAMAÑOS. LAS MEDIDAS DEPENDÍAN DEL ARADO. Ref. 1919-97				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	25-09-1994	Reparación:	HACER NUEVA BOCA
		Fecha base:	30-10-1994		



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	43	Nombre pieza:	GANCHO DE PUERTA		Imagen:
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO		
Procedencia:	TODA LA ISLA				
Matrícula1:	HIERRO DULCE				
Matrícula2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	TODA LA ISLA				
Piezas relacionadas:	Precio medio:				
Función:	DEJAR ABIERTA UNA PUERTA				
Nº Dibujo:	Peso:	500 ars.	Largo:	75 cms.	Ancho:
					115 cms.
Forma cuerpo:	CILINDRICA	Partes del objeto:	MACHO Y HEMBRA		
Forma hola:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hola:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hola-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Reparación:	NO				



Observaciones: SE ELABORARON GANCHOS DE DISTINTOS TAMAÑOS

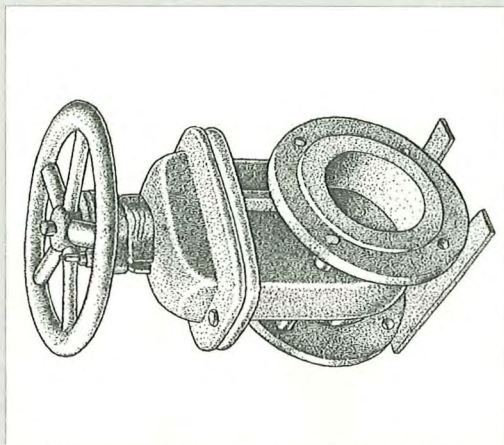
Autor ficha: MACARENA MURCIA SUÁREZ

Fecha encuesta: 26-03-1994

Fecha base: 30-10-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	44	Nombre pieza:	LLAVE DE ESTANQUE	Imagen:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TODA LA ISLA
Matrícula1:	HIERRO DULCE				
Matrícula2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	TODA LA ISLA				
Piezas relacionadas:	LLAVE DE TIRO	Precio medio:			
Función:	CONTROLAR EL PASO DEL AGUA	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	Ancho: 30cms.rdo
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	LLAVE Y BOMBA		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	TAMBIÉN SE DENOMINABA BOMBA DE MARETA. LOS HERREROS GENERALMENTE LO QUE REALIZABAN ERA LA LLAVE.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994
		Reparación:	ARRREGLO DE RUPTURAS, ETC.		

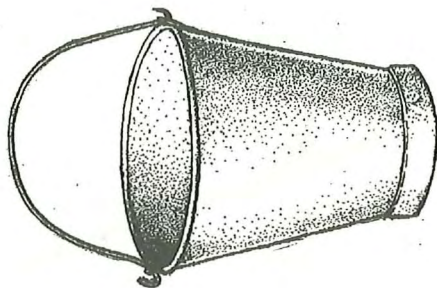


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	45	Nombre pieza:	CLAVOS DE HERRADURAS	Imagen:	
Nombre artesano:	NO	Nº Censo:	0		
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	NO
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	CLAVOS NORMALES	Precio medio:			
Función:	CLAVAR LAS HERRADURAS	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	3 cms.
				Ancho:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	CABEZA Y PUNTA		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encale hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	LOS HERREROS SE ENCARGAN DE LA ELABORACIÓN DE ESTE OBJETO Y DE SU COLOCACIÓN EN LAS HERRADURAS.				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ	Fecha encuesta:	28-09-1994	Fecha base:	30-10-1994

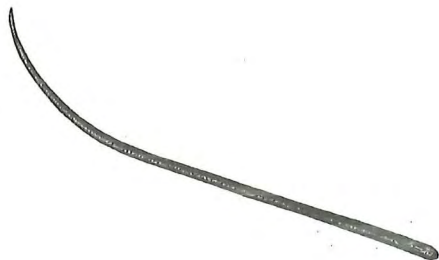


Nº Inventario:	46	Nombre pieza:	BALDE	Imacint:		
Nombre artesano:				Nº Censo:	0	
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	ARUCAS	
Materia 1:	HIERRO DULCE					
Materia 2:	CARBÓN					
Conocimientos:	IMED	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD	
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA					
Piezas relacionadas:				Precio medio:		
Función:	CONTENER LIQUIDOS			Nº Foto:		
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	40 cms.	
				Ancho:	25cms. rdo	
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:	CUBO Y ASA			
Forma hola:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo	NO	
Medida hola:	NO			Forma cabo:	NO	
Medida cabo:	NO			Encate hola-cabo:	NO	
Decoración:	NO			Lugar decoración:	NO	
Observaciones:	SOLO HEIMOS TENIDO CONSTANCIA DE SU ELABORACIÓN POR UN HERRERO DE ARUCAS					
Auto ficha:	MACARENA MUJICA SUÁREZ				Fecha encuesta:	26-09-1994
				Reparación:	PONER FONDO	



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	47	Nombre pieza:	AGUJAS DE ALBARDERO	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	
Matrícula1:	HIERRO DULCE				
Matrícula2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:					
Piezas relacionadas:	AGUJAS DE TEJEDORA	Precio medio:			
Función:	COSER TEJIDOS	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	26 cms.
				Ancho:	
Forma cuerpo:	CILINDRICO	Partes del objeto:	CUERPO Y OJO		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	AGUDA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Enteaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	LAS AGUJAS DE ALBARDAS QUE HEAMOS PODIDO OBSERVAR NO HABÍAN SIDO ELABORADAS POR HERREROS				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-05-1994	Fecha base:	30-10-1994



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	48	Nombre pieza:	AGUJA DE ESTERERA	Imadent:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:					
Piezas relacionadas:	AGUJAS DE ALBARDERO	Precio medio:			
Función:	COSER LAS TIRAS DE PALMA	Nº Foto:	0		
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	16 cms.
				Ancho:	2 cms.
Forma cuerpo:	RECTANGULAR	Partes del objeto:	CUERPO Y OJO		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	AGUDA	Forma filo	LISO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	NO HEMOS ENCONTRADO NINGUNA AGUJA REALIZADA POR LOS HERREROS. AUNQUE SI HEMOS TENIDO SU REFERENCIA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



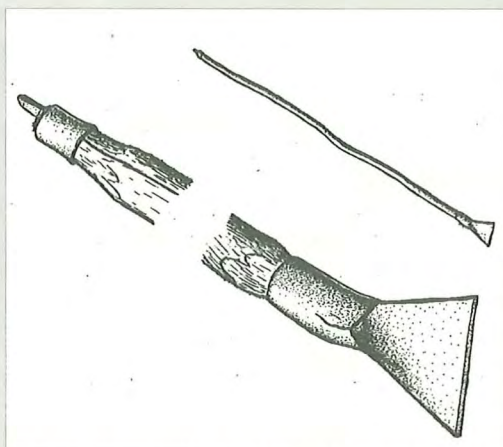
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	49	Nombre pieza:	SOLDADOR DE MANO	Imagen:	
Nombre artesano:				Nº Censo:	0
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	
Materia1:	HIERRO ACERADO				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:					
Piezas relacionadas:				Precio medio:	
Función:	SOLDAR CON ESTANO			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:	500 grs.	Largo:	44 cms.
				Ancho:	11'5 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	CABO Y HOJA		
Forma hoja:	ESPATULADA	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	75 x 25 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	135 cms.	Encaje hoja-cabo:	SOLDADURA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:		Ref:	1902-97	Reparación:	AFILADO
Autor ficha:	MACARENA MUÑOCA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



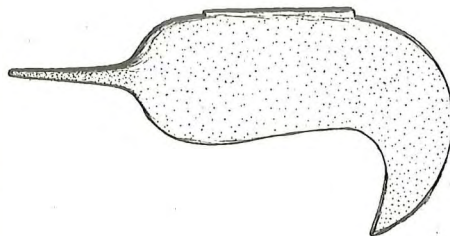
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	50	Nombre pieza:	HOJA DE LA AQUIUADA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	MINERALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	REJA DEL ARADO			Precio medio:	
Función:	PICAR A LA BESTIA			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:	400 ars.	Largo:	21 cms.
				Ancho:	7/8 cms.
Forma cuerpo:		Partes del objeto:	CABO Y HOJA		
Forma hoja:	ESPATULADA	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	11 x 7/8 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO IRREGULAR		
Medida cabo:	10 cms. x 2/5 cms. rdo	Encaje hoja-cabo:	TUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	ESTE OBJETO SE REALIZABA CON FORMAS DIFERENTES Y DE DISTINTOS TAMAÑOS. Ref: 1911-97				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Reparación:	AFILADO DE LA PUNTA
		Fecha base:	30-10-1994		



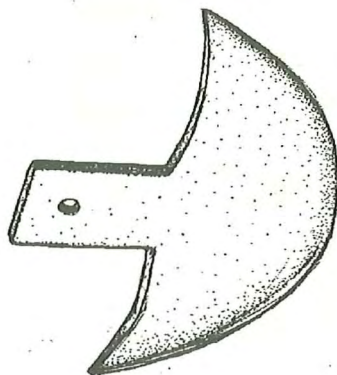
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	51	Nombre pieza:	POÓN	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	S. BARTOLOMÉ
Matrícula1:	HIERRO ACERADO				
Matrícula2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:					
Piezas relacionadas:	ROSADERAS	Precio medio:			
Función:	CORTAR LEÑAS	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	30 cms.
				Ancho:	14 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	CURVA	Forma punta:	ROMA	Forma filo	LISO
Medida hoja:		Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	ESPIGA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	NO HEMOS CONSEGUIDO EL OBJETO, PERO TENEMOS REFERENCIA DE SU ELABORACIÓN				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



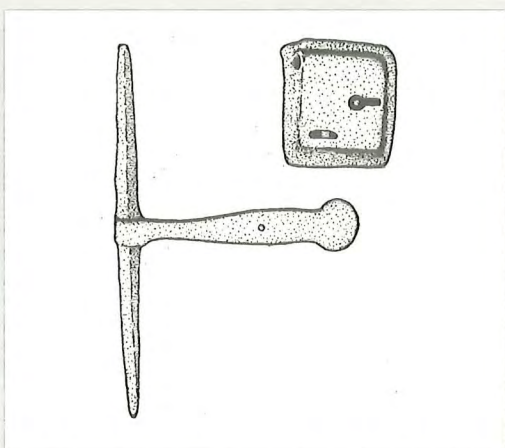
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	52	Nombre pieza:	HACHA PALMERA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	S. BARTOLOME
Matrícula1:	HIERRO DULCE				
Matrícula2:	CARBON				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	OTROS PUEBLOS DEL SUR DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	HACHA	Precio medio:			
Función:	CORTAR PIRGANO	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	MEDIA LUNA	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:		Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	REMACHADO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Reparación:	AFILADO				
Observaciones:	SOLO HEMOS OBTENIDO EL MOLDE DE LA PIEZA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	53	Nombre pieza:	CERROJO	Imagen:	
Nombre artesano:				Nº Censo:	0
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUJA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBON				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MAX	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	PESTILLOS			Precio medio:	
Función:	CERRAR PUERTAS			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	30 cms.
				Ancho:	
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	PASADOR Y CERRADURA		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Luca decoraci3n:	NO		
Reparaci3n:	NO				
Observaciones:	EN EL PASADOR SOLEMOS LOCALIZAR LA MARCA QUE REALIZA EL HERRERO PARA IDENTIFICAR SU TRABAJO.				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOCA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



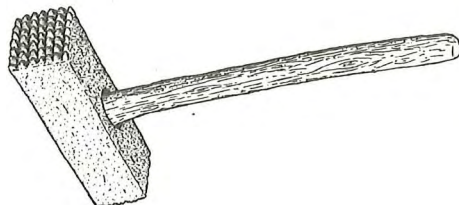
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	54	Nombre pieza:	PESTILLO	Imagen:	
Nombre artesano:				Nº Censo:	0
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	GUÍA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	CERROJOS			Precio medio:	
Función:	CERRAR LA PUERTA			Nº Foto:	
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	32 cms.
				Ancho:	12 cms.
Forma cuerpo:	RECTANGULAR	Partes del objeto:	PASADOR Y PESTILLO		
Forma hoja:	NO	Forma punta:	NO	Forma filo:	NO
Medida hoja:	NO	Forma cabo:	NO		
Medida cabo:	NO	Encaje hoja-cabo:	NO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	NO
Observaciones:	NO HEMOS CONSEGUIDO EL OBJETO PERO SABEMOS DE SU ELABORACIÓN				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	26-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



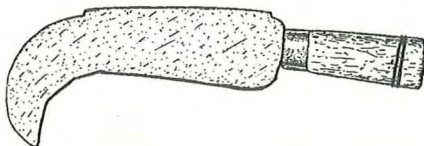
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	55	Nombre pieza:	BUJARDA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERIA	Procedencia:	ARUCAS
Material1:	HIERRO DULCE				
Material2:	CARBÓN				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	P JEBLOS DONDE HUBIESE CANTEROS				
Piezas relacionadas:		Precio medio:			
Función:	LAERAR CANTOS	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:	2500 grs.	Largo:	17 cms.
				Ancho:	7 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	PRISMA	Forma punta:	RECTA	Forma filo:	DENTADO
Medida hoja:	17 x 7 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	32 cms.	Ercate hoja-cabo:	CUBO		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO		
Observaciones:	ESTA HERRAMIENTA SE ELABORABA PROFUSAMENTE EN ARUCAS DEBIDO A LA GRAN DEMANDA DE LOS LABRANTES				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	12-09-96	Fecha base:	15-09-96



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS HERREROS

Nº Inventario:	56	Nombre pieza:	POÓN 2	Imacint:	
Nombre artesano:		Nº Censo:	0		
Grupo:	METALES	Oficio:	HERRERO	Procedencia:	TEJEDA
Materia1:	HIERRO DULCE				
Materia2:	CARBÓN, MADERA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRAD
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Piezas relacionadas:	OTROS MODELOS DE POONES	Precio medio:			
Función:	CORTAR HIERBA	Nº Foto:			
Nº Dibujo:		Peso:		Largo:	52 cms.
				Ancho:	7 cms.
Forma cuerpo:	COMPUESTO	Partes del objeto:	HOJA Y CABO		
Forma hoja:	CURVA	Forma punta:	ROMA	Forma filo:	LISO
Medida hoja:	35 cms.	Forma cabo:	CILINDRICO		
Medida cabo:	17 cms.	Encaje hoja-cabo:	ESPIGA		
Decoración:	NO	Lugar decoración:	NO	Reparación:	SACAR FILO
Observaciones:	HEIMOS LOCALIZADO OTROS MODELOS DE POONES				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	12-11-96	Fecha base:	17-11-96



3.3.3. EL ANÁLISIS FUNCIONAL

Aunque todos los herreros destinaban su producción hacia la demanda exigida por determinados sectores económicos y sociales de la Isla, hemos de apuntar, sin embargo, que aquella dependía, en parte, del lugar de asentamiento y del tipo de explotación económica que se desarrollase en dicha zona.

Hemos detectado, por consiguiente, notables diferencias funcionales en cuanto a la producción de los herreros. Mientras los herreros del Norte de la Isla dirigían parte de su producción hacia la explotación de las plataneras, los herreros del Sur la dirigían hacia la manipulación de las palmeras. En la cumbre, sin embargo, hemos podido comprobar que muchos de los objetos estaban encaminados hacia la cantería, concretamente para el labrado de la toba volcánica, muy común en zonas de Artenara.

Hasta hace pocos años el mantenimiento de los pozos y galerías de agua dio lugar a la presencia de varios herreros en las zonas de *Medianías*, quienes se encargaban de las reparaciones y de la elaboración de numerosos utensilios necesarios para el funcionamiento de estas maquinarias. En San Mateo, por ejemplo, llegaron a trabajar varios herreros a la vez, ya que se encargaban de realizar y reparar las numerosas piezas de los pozos de agua que existían en los barrancos aledaños (cada 70 u 80 metros había un pozo, según las afirmaciones de los herreros).

Otra de las funciones ocasionales de los herreros, hasta hace aproximadamente unos 40 años, fue la de herrador de bestias. Habían heredado esta práctica de sus antecesores, aunque actualmente, sin embargo, de los pocos herreros que siguen en activo, sólo uno sigue trabajando como herrador. (Los motivos de la desaparición de esta actividad vienen explicados por la disminución del número de animales que usan herraduras en el campo explica la desaparición de esta actividad).

Una actividad relacionada con la experiencia derivada del contacto directo con los animales es el de la práctica veterinaria. Los herreros adquirieron el dominio, con el tiempo, de varios remedios para curar los males más comunes de las bestias y llegaron a elaborar el instrumental necesario para llevar a cabo el proceso de cura. Una de las enfermedades más comunes que solían padecer las bestias, especialmente las mulas y los caballos, eran las *abas*, especie de llagas en la boca. Esta enfermedad se curaba quemando la llaga con una herramienta específica. Otra enfermedad que curaban los herreros era el *alparébano*, un mal que atacaba las rodillas de las bestias, como una especie de mormo o pequeño huesillo que salía en las rodillas, y que era preciso extirpar.

3.3.4. LOS SERVICIOS

Los tipos de servicios ofrecidos por los herreros se centran en la reparación de todas las herramientas que ellos elaboraban. El herraje y la curación de las bestias también pueden ser considerados como servicios. Entre las reparaciones más comunes, destacamos:

1. *Poner boca o filo nuevo a las hojas de los objetos de hierro.* Consistía en soldar nuevamente un trozo de hierro sobre la vieja hoja. Cuando una herramienta sufre un severo desgaste en su hoja, o ésta se parte, puede ser arreglada por el herrero con la disposición de una boca o filo nuevo.
2. *Afilan una hoja.* Estriba en pasar el filo cortante de la hoja por una piedra de afilar. La mayoría de las herramientas de corte, debido a un uso continuado, termina gastándose y perdiendo el filo cortante; es decir, va adquiriendo un filo recto, y no afilado, por lo que deja de realizar correctamente su función.
3. *Enderezar una hoja.* Servicio que se realiza calentando nuevamente la hoja, volviéndola a forjar, y finalmente templándola o simplemente enfriándola. Muchos objetos, como las hojas de la mayoría de las herramientas utilizadas en las labores agrícolas, debido a acciones bruscas y fuertes pueden sufrir maleaciones en su forma correcta, por lo que debe ser arreglada por el herrero, para que pueda seguir cubriendo correctamente su utilidad.
4. *Picar una hoz.* Consiste principalmente en volver a realizar o marcar los dientes del filo de la hoja de la hoz; consta de cuatro importantes fases: *destemplantar, amolar, picar y templantar.* La hoz es una herramienta muy utilizada por los campesinos que requiere frecuentes reparaciones, especialmente su filo, ya que el uso continuado lo desgasta.

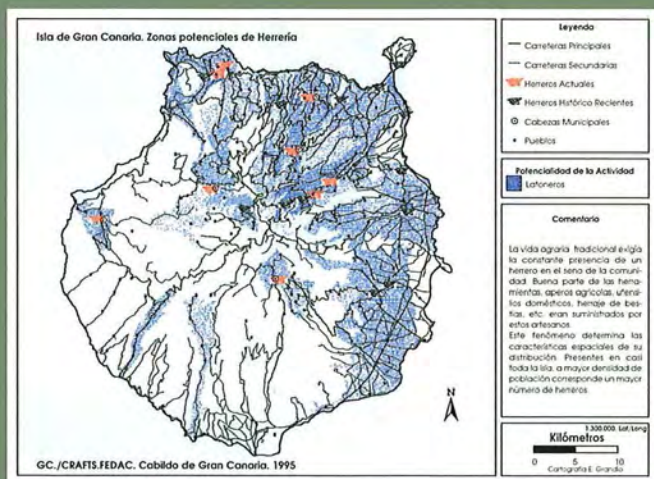
En primer lugar hay que calentar la hoz en la fragua para destemplantarla, y a continuación colocarla en el torno para limar el filo de la hoja. La siguiente fase consiste en volver a picar el filo de la hoz con varias pulsetas o pulsetillas y con un martillo de bola¹². Para ello se sitúa la hoz encima de una base plana de hierro, el yunque plano por ejemplo, y con una pulseta se golpea el filo produciendo

¹² Se usan varias pulsetas en esta fase porque al golpearlas con el martillo su punta termina desgastándose y hay que sustituirla por una nueva. Los herreros reparan constantemente las pulsetillas y pulsetas, volviendo a sacarles la punta.

do una muesca en la hoja. La operación se repite hasta completar todo el filo de la hoz. Concluido este proceso, algunos herreros colocan la hoz en el torno para limarla y en el yunque para enderezarla, y otros, en cambio, tras picarla la meten en el fuego y después la liman. Finalmente se temple la hoja con el procedimiento ya conocido, intentando que muestre la tonalidad azul que indica su ductilidad y ligereza, propiedades básicas para el tipo de trabajo en el que se emplea.

ESTADO ACTUAL

El abandono generalizado de la práctica de actividades tradicionales como la herrería, hace imprescindible que debamos contar con los últimos artesanos si se quiere conocer nuestro pasado inmediato.



3.4.1. LA INCIDENCIA DEL CAMBIO SOCIAL

La generalización del empleo de utensilios de hierro en las labores agrícolas, así como su uso en otras tareas del mundo rural tales como el herraje de los animales de tiro y carga, etc., dio lugar a la consolidación de la figura del herrero en los núcleos agrarios de la isla de Gran Canaria. El oficio tradicional de la herrería es, por lo tanto, consecuencia de un modo de vida, que podríamos denominar agrícola tradicional, y fue insustituible dada su estrecha vinculación con las necesidades económicas y las características sociales de la época.

Para la realización de este trabajo hemos contado con varios artesanos que actualmente están en activo, por lo que, a diferencia del resto de los oficios estudiados, pudimos recoger mayor información con respecto a los procesos de producción, a las herramientas y a la funcionalidad de las mismas.

El oficio de la herrería se caracteriza por la elaboración de múltiples objetos de diverso tipo mediante la forja del hierro. Sus rasgos principales no varían sustancialmente en los distintos puntos de la Isla y suponemos fielmente, por las fuentes orales, que tampoco han experimentado notables variaciones desde hace varias generaciones.

Muchas sociedades tradicionales se caracterizan por el miedo y rechazo a introducir elementos novedosos en su cultura, pues deben pasar muchos años para que estas innovaciones lleguen a ser adoptadas.

El aprendizaje de este oficio se hace por vía patrilineal, su transmisión tiene un carácter eminentemente familiar. Los conocimientos propios de la actividad son heredados de los padres y, en algunas ocasiones, de los tíos, mediante el temprano aprendizaje en el taller del maestro herrero. La transmisión de los conocimientos es prácticamente un proceso endocultural, desde muy jóvenes los herreros se inician en el oficio ayudando a sus padres en algunas tareas específicas como el acarreo del carbón y el accionamiento del fuelle.

La herrería es un oficio básicamente masculino. No existen referencias que indiquen la presencia de mujeres en la práctica del oficio. La fuerza física del hombre resulta necesaria para llevar a cabo la mayor parte de las labores del oficio de la herrería, condicionando el acceso de las mujeres. Sólo hemos constatado un caso en el que la hija de un herrero ayudaba a su padre en algunas tareas, por ausencia de hermanos varones, pero es una excepción carente de generalidad.

La mayor parte de los herreros entrevistados heredaron los talleres y todas las herramientas de sus padres. Frecuentemente los herreros jóvenes continuaban trabajando en el taller de sus padres y muy pocos emprendían su

trabajo en un nuevo taller. Sólo los herreros que trabajaron como aprendices en herrerías no familiares abrían nuevos talleres propios.

Creemos que uno de los factores que ha ocasionado la desaparición de esta actividad, y argumentando para dicha apreciación las razones dadas por los propios herreros, ha sido el progresivo abandono de las faenas agrícolas. No hay que olvidar que la demanda más importante que recibían los herreros partía de los agricultores, quienes compraban y demandaban la reparación de la mayoría de sus herramientas en las herrerías.

Directamente relacionado con el abandono del campo, tenemos la desaparición generalizada en toda la Isla del uso del animal como medio de trabajo y de transporte; ello ha motivado que una ocupación intrínseca del oficio de herrero, como era el de herrador de bestias, haya ido desapareciendo y que actualmente sólo hayamos encontrado un herrero que continúe ejecutando esta práctica.

A esta causa se le une la aparición de numerosos objetos, similares a los realizados por los herreros, pero elaborados de forma industrial (introducción de nuevos materiales, con unas características más óptimas que las del hierro), y que se podían comprar en numerosas tiendas de la Isla. El cliente, a partir de ese momento, pudo acceder de inmediato al objeto deseado, e incluso beneficiarse de un menor coste que el que le podía ofrecer el herrero.

La herrería es un oficio que ha evolucionado a lo largo de la historia. Desde el descubrimiento del metal en la Edad del Hierro, hasta nuestra época, pasando por la Revolución Industrial, se han ido incorporando nuevas herramientas y novedosas tecnologías.

Los herreros que quedan hoy en día no han escapado a esta evolución, muchos de ellos han adoptado algunos instrumentos modernos a su oficio, e incluso nuevas materias primas. Estas innovaciones han ido transformando de tal manera la actividad, que nada tiene que ver un taller de herrero tradicional con fragua, fuelle y yunque, con las actuales empresas de fundición y soldadura existentes en Canarias.

Hemos recogido dos refranes, que aludiendo a la figura del herrero, nos muestran la condición humilde que tuvieron las personas dedicadas a este oficio.

No hay cosa más bonita que vivir junto a un herrero, acostarse sin cenar y amanecer sin dinero (Santiago Mejías Rodríguez. San Bartolomé de Tirajana).

Cantando se alegra el pobre, suspirando tiene alivio, y el herrero se divierte con los golpes del martillo (Santiago Mejías Rodríguez. San Bartolomé de Tirajana).

3.4.2. CARACTERIZACIÓN LABORAL

El oficio de herrero estuvo muy extendido por toda la Isla, en casi todos los pueblos existía un herrero, que se encargaba de satisfacer la demanda de los vecinos del pueblo, y de aquellos que vivían en los barrios cercanos.

Era esta una actividad con dedicación exclusiva. Ningún herrero nunca ha tenido que complementar su economía con el desarrollo de otra actividad, ni siquiera cuando el sector entró en crisis. La herrería es la única actividad de los oficios artesanos recientemente desaparecidos que resistió los empujes de la transformación social y económica experimentada en la Isla a partir de la mitad del presente siglo.

La herrería ha podido mantenerse hasta finales de los años ochenta sin apenas sufrir transformaciones. Será a partir de estos momentos cuando los herreros más jóvenes empiecen a introducir algunos adelantos técnicos en sus talleres, sobre todo los nuevos sistemas de soldaduras, los cuales facilitan y agilizan el trabajo.

El oficio de herrero es una actividad individual, que sólo en determinadas fases del proceso de producción puede necesitar la ayuda de algún familiar, casi siempre de algún hijo (niños o adolescentes). Únicamente en los grandes talleres localizados en las zonas más agrícolas de la Isla, Vega de San Mateo, por ejemplo, los herreros aceptaban la colaboración de aprendices.

En pueblos como San Mateo se llegó a constatar al mismo tiempo la presencia de más de cinco herreros trabajando en diferentes talleres. Las causas son múltiples y comprensibles. En primer lugar, la Vega de San Mateo es uno de los centros agrícolas más importantes debido a la fertilidad del suelo, aportando los productos de subsistencia para su propia población campesina o para la de otros lugares dedicados a la agricultura de mercado. En segundo lugar, se encuentra en el eje fundamental de los caminos que van a los distintos poblados de las Cumbres y Medianías del Norte, por lo que es paso obligatorio de todas esas personas que bajan a vender o a comprar hacia la costa o hacia la capital de la Isla.

También es de indicar la importancia que tiene este pueblo debido a la celebración tradicional de ferias de ganado, originando que mucha gente, tanto de las Medianías como de las zonas Sur y Oeste de la Isla, deban acudir a ella para comprar, vender o incluso intercambiar sus productos.

Otro aspecto mucho más local que hizo que se desarrollase en este pueblo una creciente actividad férrea, es la ubicación de múltiples pozos de agua a

orillas de los barrancos. Estos edificios demandaban gran cantidad de mecanismos de hierro, no sólo para su puesta en funcionamiento, sino también para su conservación y mantenimiento.

Un ejemplo de la gran importancia socioeconómica que tuvieron las herrerías es la propia variedad de objetos que se podían adquirir en ellas, demandados por un sinnúmero de actividades diversas que se desarrollaban en la Isla.

Actualmente encontramos algunos jóvenes herreros que quieren volver a trabajar en las herrerías heredadas de sus padres, pero la mayoría de ellos tienen otro oficio principal, y en su tiempo libre van a los viejos talleres, y realizan hojas y cabos de cuchillos y hoces, principalmente, que son los objetos más susceptibles de ser vendidos.

Debemos indicar que son muchos los forjadores y carpinteros metálicos actuales, descendientes de antiguos herreros, que obtuvieron su formación inicial en los talleres de sus mayores.

3.4.3. DISTRIBUCIÓN TERRITORIAL DE LA ACTIVIDAD

La presencia de los herreros en muchos de los pueblos y barrios de la Isla no nos es de extrañar si tenemos en cuenta que la mayor parte de las herramientas de los campesinos canarios tiene alguno de sus componentes de hierro, por lo que donde existiese una comunidad de agricultores, allí se instalaba un herrero.

En los pueblos con mayor índice de población llegaron a trabajar más de cuatro herreros a la vez. Cuando existía cierta competencia económica, el herrero tomaba todas sus herramientas e instalaba un nuevo taller en pueblos sin herrerías.

El oficio del herrero es una actividad que se desarrolla en un lugar permanente, debido principalmente al complejo sistema de herramientas que le es imprescindible para la ejecución de la actividad; ello determina que los herreros, a diferencia de los albarderos o latoneros, no puedan trasladarse de pueblo en pueblo ofreciendo sus servicios. Es el cliente el que debe acercarse a las herrerías para realizar sus encargos. Este hecho también influye en el herraje de las bestias, siendo, normalmente, éstas quienes junto a sus propietarios lleguen a las herrerías. Los informadores con los que hemos contado representan solamente una pequeña muestra de lo que significó este oficio en Gran Canaria. Sólo hemos localizado a ocho herreros (tuvimos que prescindir de aquellos que actualmente han convertido sus antiguas herrerías en talleres de forja o de carpintería metálica), muchos de los cuales actualmente no trabajan, o solamente atienden, de forma muy esporádica, los encargos.

Comenzamos a trabajar con un censo inicial de 21 herreros; a medida que íbamos avanzando tuvimos que ir prescindiendo de muchos de ellos, debido principalmente a las siguientes razones: fallecimiento e incapacidad física.

Concluido el estudio de la localización de los artesanos, tanto de los actuales, como de los que habíamos obtenido referencias, pudimos comprobar cómo existían algunas zonas de la Isla que presentaban un mayor índice de presencia de estos artesanos. Investigados los motivos que pudieron dar lugar a esta mayor concentración, comprobamos que ésta se debía básicamente a tres causas:

- 1º. Actividad o actividades económicas que se desarrollaba en la zona.
- 2º. Encrucijada de caminos de varias localidades o pueblos.
- 3º. Mayor densidad de población.

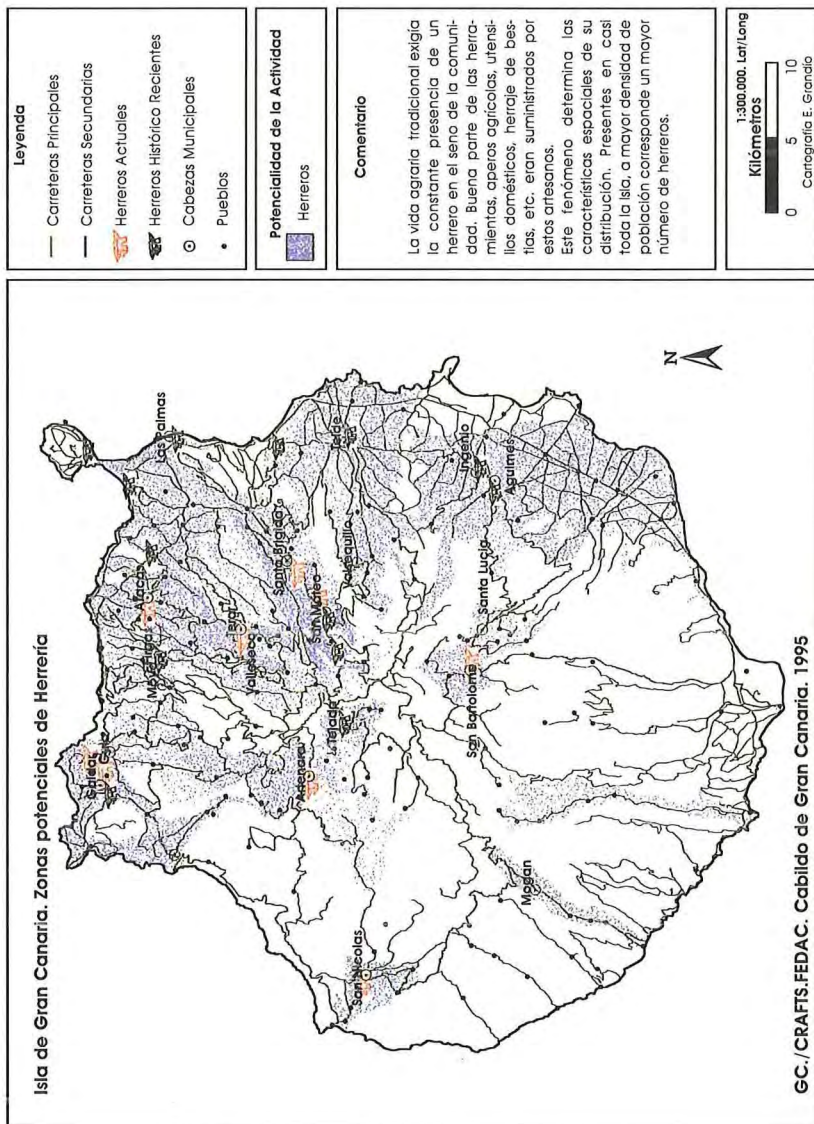


Fig. 26: Zonas potenciales de la herrería.

Dos ejemplos que acreditan estas razones son el pueblo de San Mateo y el Puerto de La Luz en Las Palmas de Gran Canaria; en ambos lugares se desarrollaron hasta hace algunos años una importante actividad económica y un gran movimiento humano.

En el caso del Puerto de La Luz destacamos las actividades relacionadas con la fabricación y avituallamiento de los buques que arribaban, así como el gran movimiento portuario y mercantil que se generaba.

En el caso de San Mateo, tanto la intensiva actividad agrícola como las diferentes maquinarias utilizadas para la extracción y la canalización de las aguas en los distintos barrancos, demandaban gran cantidad de herramientas y variadas piezas de hierro. San Mateo también destaca por estar situado en una zona que pone en contacto a los pobladores de los pueblos de las Cumbres con los de las Medianías y la Capital.

Finalmente ambas zonas soportaban una gran densidad de población, y no sólo hablamos de los núcleos urbanos sino también de su radio de influencia.

Entre las zonas con mayor densidad de herreros, exceptuando los dos ejemplos antes comentados, tenemos: Arucas, Guía y Telde.

3.4.4. DIFERENTES PAUTAS ENTRE LOS TALLERES ESTUDIADOS

El número de herreros con los que trabajamos no presentó variabilidades zonales y profesionales de excesiva importancia, seguramente como consecuencia de su poca significación como muestra estadística del conjunto global, si tenemos en cuenta la abundancia de herreros en activo que trabajaron hace unos 30 ó 40 años. Sin embargo, como ya hemos dejado traslucir en los apartados anteriores, existe una cierta especialización de la producción de los herreros en función de la demanda particular según áreas geográficas dentro de la isla de Gran Canaria. El tipo de sistema económico imperante en las distintas comarcas agrarias de la Isla determina un conjunto de piezas específicas que condicionan la producción del artesano.

Otro factor que marca una sutil variabilidad entre el grupo de herreros con los que hemos trabajado es la dispersión de la terminología inherente al oficio. Por ejemplo, aunque las herramientas usadas son principalmente las mismas en todas las herrerías, varía el nombre con que cada herrero las denomina, existiendo distintas designaciones para cada una de ellas en función de su localización geográfica. La fragua, además de este nombre, se conoce como fogón o mesa de fragua, y la pulsetilla como gumia o cuchililla, etc.; son modelos significativos de este fenómeno.

CONCLUSIONES

Como colofón de este trabajo presentamos las conclusiones a las que hemos llegado a partir del análisis y reflexión sobre los datos recogidos y proponemos la conservación de este oficio tradicional y de la cultura material a él asociada.

La herrería es un oficio tradicional que podemos considerar en inminente vía de desaparición; su situación actual, la presencia de unos pocos artesanos que de forma esporádica ejercen el oficio, más como un entretenimiento que como una actividad que genere unos ingresos económicos, así lo caracteriza.

De los ocho herreros localizados, sólo dos mantenían cierta actividad en sus talleres. Gracias a ellos pudimos realizar el estudio sobre el proceso de producción y los medios de producción, pues el resto no sólo se habían retirado del oficio desde hacía varios años, sino que a su vez se habían desprendido de todos los útiles que les habían sido necesarios para el ejercicio de su profesión.

Gran Canaria en particular y Canarias en general carece de estudios sobre la práctica de este oficio, si tenemos en cuenta esta ausencia, y los pocos herreros que quedan, unido a la media de edad de los mismos (72,375 años) y la inactividad que presentan, si no hubiéramos realizado la investigación en estos momentos, creemos que hubiera sido imposible obtener la mayor parte de los datos que aportamos en este libro, pues no debemos olvidar que sólo dos de los ocho herreros localizados poseían no sólo los medios sino también la fuerza suficiente para reproducir el oficio.

Con respecto al análisis que hemos realizado sobre los distintos datos que hemos recogido sobre la actividad laboral de la herrería, intentaremos sintetizarlos y plasmar los más notables e ilustrativos sobre la conducta de este oficio.

Los herreros precisan para el desarrollo de su trabajo de dos materias primas principales, el carbón y el hierro. Ambos materiales son importados, y llegan a Gran Canaria de lugares muy diversos, aunque podemos identificar dos zonas principales, en concreto el hierro empleado por los herreros canarios llega del Norte de la Península Ibérica, y el carbón mineral, de las zonas carboníferas de Inglaterra. El origen de estos materiales determina en gran medida la actividad de los artesanos, pues cualquier problema en la entrada portuaria de mercancías afecta directamente a la actividad, viéndose obligada a parar drásticamente. Estas situaciones de desabastecimiento fueron vividas en muchas ocasiones por los herreros grancanarios, concretamente señalan cómo en situaciones de conflictos bélicos, dejaban de entrar muchas de estas mercancías en la

isla, y las pocas que entraban alcanzaban unos precios extraordinarios que obligaban al herrero a buscar otras posibles soluciones. Entre las soluciones adoptadas por los herreros tenemos en primer lugar el utilizar en sustitución del carbón mineral el carbón vegetal. Ello tenía como factor negativo que el carbón vegetal no reúne las características idóneas para el ejercicio de esta actividad, pues tarda mucho tiempo en calentarse y no llega a alcanzar la temperatura idónea para calentar el hierro lo suficiente para que se convierta en un material fácilmente maleable por el herrero.

Con respecto al desabastecimiento de hierro, los artesanos emplearon en su sustitución hierros de desechos, tanto de obras domésticas (casas) como de obras públicas (carreteras, puentes, etc.)

Los herreros contaban con unos abundantes medios de producción muy especializados. Las herramientas que forman parte de esta actividad son muchas y se localizan múltiples variantes de un mismo modelo. Podemos encontrar muchas herramientas que cumplen una misma función, pero que dentro de ella cubren una finalidad o especificidad muy concreta que ha caracterizado y marcado la terminación o delineación del aspecto formal de la misma. También es destacable el rico vocabulario inherente a las denominaciones que poseen cada una de estas herramientas, motivando la circunstancia de que distintos herreros designasen de forma diferente a una misma herramienta.

La mayoría de las herramientas utilizadas por los herreros eran elaboradas por ellos mismos, pues solamente era este sector quien las empleaba. Las herramientas que hemos localizado en los talleres visitados habían sido heredadas de padres a hijos, por lo que podemos señalar la poca evolución que han experimentado estos objetos al perpetuarse su uso durante varias generaciones.

Con respecto a la distribución interior de las herrerías debemos señalar que estamos ante un trabajo muy bien estructurado y definido, cada una de las partes que podemos discernir dentro de un taller obedece a una labor establecida. A pesar de que localizamos en la Isla diferentes modelos de herrerías atendiendo a la distribución de los distintos elementos que las determinan, hemos distinguido e identificado una serie de elementos que constantemente se repiten, pues en ellos se efectúan una serie de acciones que son inherentes al proceso de producción de la herrería. La disposición de estos elementos requiere de un espacio lo suficientemente amplio, no sólo para darles cabida, sino además para que el artesano tenga libertad de movimiento y pueda ejecutar su trabajo con soltura, moviéndose de un lugar a otro del taller con agilidad y facilidad.

Es significativo anotar que muchos de los herreros entrevistados, sobre todo los de mayor edad y los que se hallaban retirados totalmente de cualquier actividad, se habían desprendido de todos los útiles que habían utilizado en su oficio. La causa de este fenómeno era preferentemente que el lugar donde antiguamente estaba ubicado el taller había sido reconvertido en una nueva dependencia, utilizada, algunas veces, como parte del domicilio familiar y en otras convertida en un moderno taller mecánico o en una carpintería metálica. Muchos de los hijos y nietos de antiguos herreros son actualmente mecánicos y carpinteros metálicos, oficios ambos que podemos considerar ejemplos de la evolución y del cambio que tuvo que experimentar la herrería para adaptarse a las nuevas necesidades y a las nuevas demandas.

En relación a las conclusiones a las que hemos llegado a partir del análisis realizado sobre el estudio de proceso de producción de la herrería, es de destacar que estamos ante una actividad donde la rapidez se convierte en una pieza fundamental, pues el material utilizado, el hierro, debe ser manipulado cuando está al rojo vivo, ya que si carece de ésta cualidad es imposible que sea tratado con las herramientas empleadas por los herreros; por ello, los artesanos se ven obligado a trabajar con rapidez, es decir modelar el hierro a partir de continuos golpes, aprovechando con diligencia la alta temperatura alcanzada por el hierro, pues desde que ésta disminuya deberá volverlo a poner en la fragua para su próximo calentamiento.

El herrero no sólo tendrá esmero para que sus acciones sean rápidas sino también procurará que sean efectivas y precisas, los errores y tíbuteos producen lentitud en el proceso de producción, y consecuentemente aumento en el consumo de energía, no sólo la mineral, gasto inútil de carbón, sino también humana, pues las distintas operaciones llevadas a cabo en el proceso de producción de la herrería requiere de un gran ejercicio y esfuerzo físico del artesano. Todas estas condiciones originan una actividad que precisa de un proceso de aprendizaje largo y sistemático, y que provoca finalmente el reconocimiento e identificación por parte de los clientes del buen hacer de unos herreros frente al de otros.

Las diferencias que hemos podido hallar entre los herreros de Gran Canaria no sólo parten del mejor o peor hacer de unos frente a otros, sino de las pequeñas particularidades o distintos matices que cada uno aporta a su trabajo. Estas variaciones pueden atender a varias causas:

- a. al propio 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. a la propia demanda que abastece el herrero. La elaboración de unos determinados objetos, junto a las concretas exigencias solicitadas por los clientes y cubiertas por los herreros, provocan a largo plazo una especialización del trabajo del artesano, caracterizándolo finalmente por un comportamiento laboral consolidado.
- c. el 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 e incide frecuentemente en el acabado del producto final. Esta característica puede llegar a identificar al artesano a partir de la observación de un objeto que haya sido realizado por él.
- d. caracteres particulares del artesano. Todos los trabajadores artesanos infieren a sus trabajos caracteres particulares que terminan individualizándolo, pues a medida que van incluyendo pequeñas variaciones o nuevos aportes producen lentamente sutiles diferencias entre su trabajo y el de otros artesanos del mismo oficio.

En relación a la producción que llevaban a cabo los herreros es de destacar que ésta era muy abundante y variada. Fue un oficio que atendía no sólo a una amplia demanda, sino que, además, ésta provenía de numerosos sectores económicos. Los herreros producían objetos para los agricultores, los ganaderos, los albañiles, los carpinteros, los canteros, de uso doméstico, para otros artesanos, etc.

Esta producción no sólo cubría a estos variados sectores, sino también se veía directamente condicionada a las exigencias y particularidades exigidas por cada uno de los clientes, pues eran ellos quiénes determinaban la forma final de la pieza encargada. Ello originaba finalmente la existencia de múltiples modelos de un mismo objeto. También es destacable que los herreros terminaban especializándose en una producción concreta debido a atender durante muchos años a unos mismos compradores.

El cliente potencial de cada herrero son las personas que viven en los alrededores o en los lugares cercanos a las herrerías, originando lo que denominamos *zonas de atracción del artesano*. Este fenómeno ocasiona que la producción de los herreros pueda variar en función del asentamiento de las herrerías, pues según las zonas serán las actividades económicas que se desarrollen

en ellas, y consecuentemente, la demanda de unos u otros objetos de hierro puede variar sustancialmente.

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

Otra característica que debemos resaltar sobre la producción es la evolución o cambio que ha ido experimentando a lo largo de los años. Los motivos que han originado esta conducta son, por una parte, la desaparición de muchas de las funciones que cubrían algunos de estos artículos, causa que provocó el abandono por parte de los herreros de la elaboración muchos de sus objetos; y la aparición de unas nuevas actividades que demandaban otro tipo de artículo.

Hemos realizado un catálogo con un inventario descriptivo de toda la producción llevada a cabo por los herreros. En este inventario, no sólo hacemos una descripción del objeto en cuestión, sino también incluimos la imagen de aquellos que hemos tenido ocasión de ver.

En relación a procesos evolutivos que ha ido experimentando la herrería desde su llegada a las islas hasta mediados del presente siglo, debemos señalar que efectivamente la actividad ha ido sufriendo renovaciones a lo largo de los años, pero estas variaciones se han ido adoptando poco a poco, sin experimentar fenómenos evolutivos bruscos. La herrería tradicional está determinada por la utilización, todavía de forma generalizada, en el proceso de producción, de un sistema de soldadura por forja y del remachado. Ambos métodos son representativos de épocas pasadas, concretamente nos trasladan a un sistema tecnológico característico de la Edad Media. En otras zonas del mundo a partir del siglo XVIII, se inicia lo que conocemos como producción mecanizada, procediéndose a partir de ella a la adopción de nuevos procedimientos de soldadura y a la utilización de nuevas fuentes caloríficas.

Con respecto a la evolución que hayan podido tener los medios de producción empleados por los herreros grancanarios, es de señalar que la mayoría de las herramientas que pudimos contemplar en las herrerías actuales habían sido heredadas por los propietarios de sus padres, y estos a su vez de los suyos, habiéndose incorporado muy pocos elementos nuevos, los cuales respondían, en la mayoría de los casos, a modelos antiguos elaborados actualmente con novedosos materiales.

En relación a los cambios que se efectuaron con respecto a la sustitución de unas materias primas por otras, es de destacar que en la herrería no se ha

producido tal fenómeno, las materias primas empleadas por los herreros hasta el mismo momento de su retirada fueron las requeridas por sus antecesores. Lo que ha podido variar a lo largo de los años son los medios de adquisición y la variada oferta existente en el mercado. Hasta principios del siglo XX los artesanos debían trasladarse a las Palmas de Gran Canaria para comprar los materiales necesarios, adquiriendo el hierro y el carbón que se vendían en los grandes almacenes de esta ciudad. A partir de mediados de la presente centuria, estos materiales pueden ser adquiridos por los herreros en diversas tiendas ubicadas en la cabecera de los municipios donde residen, existiendo en estos establecimientos una extensa variedad de estos materiales; el artesano se ve en la disyuntiva de tener que elegir entre varios tipos de carbón, y entre varios modelos de hierro.

A medida que íbamos conociendo el mundo profesional de la herrería adquiríamos un rico léxico relacionado con las distintas herramientas empleadas, con las diferentes acciones que forman parte del proceso de producción como con cada uno de los elementos o partes relativas a cada uno de los productos elaborados por estos artesanos. Estos conocimientos nos sugirieron la propuesta de 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. Recoger todos estos términos tenía además como objetivo evitar que una parte tan importante de la cultura tradicional de un pueblo se perdiese junto a la desaparición de los últimos herreros de Gran Canaria.

La herrería es un oficio artesano que, al igual que otras actividades tradicionales, se encontró sumido en un cambio económico y social que lo hizo tambalearse y finalmente incidió en su definitiva pérdida. Al desaparecer las actividades económicas a la que estaba dirigida esta producción, y al ser invadidos los mercados por objetos industrializados que venían a sustituir la función cubierta por estos productos durante décadas, se origina, irremediablemente, la caída de la demanda y de la rentabilidad de este oficio.

Podemos destacar cuatro causas específicas que contribuyeron a la desaparición de la herrería del contexto económico y social de la Isla, como 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 economía canaria a lo largo de los siglos se ha articulado en base a una estrecha dependencia con la agricultura, tanto la de subsistencia, propia de las zonas de medianías y cumbres, como la de los monocultivos inducidos por las redes internacionales de comercialización, localizados generalmente en las zonas costeras.

Junto a, y relacionada directamente con, estos sectores agrícolas se desarrollaron un 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 herrería 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 herrería, al ser, al igual que otros oficios artesanos, una actividad basada 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

No hay que olvidar que la mayor parte de los productos elaborados por estos artesanos cubren una demanda existente en el ámbito rural, pues parte de determinadas actividades económicas (agricultura, ganadería, etc.) que se desarrollan dentro de él.

La desaparición de la demanda de estos productos se debe principalmente a dos motivos:

- a. La desaparición de las actividades económicas a la que estaban dirigidas. Un ejemplo de ello lo tenemos en la agricultura; desde mediados de siglo

este sector ha ido entrando en una profunda crisis que ha llevado al abandono generalizado de la mayor parte de las tierras que hasta este momento estaban destinadas a cultivo. Ello repercutió de forma inmediata en el número de campesinos, y por lo tanto en la caída de la demanda de algunos de los objetos para la ejecución del trabajo. También es destacable el abandono que se hace de las bestias como medio de trabajo en las actividades agrícolas y en el transporte. Ello provocó que una función ofertada por los herreros, el herraje de las bestias, haya desaparecido totalmente, pues en la actualidad los pocos animales que existen en la Isla no son herrados, pues no son requeridos por sus dueños para trabajo alguno.

- b. La aparición de nuevos objetos que vienen a cubrir la función que hasta ahora tenía la producción artesana. La mayoría de las herramientas que son empleadas actualmente por los campesinos grancanarios, al igual que las utilizadas por otros trabajadores que hasta hace pocos años habían sido clientes asiduos de los herreros, como son los albañiles, los canteros, los carpinteros, etc, son elaboradas de forma industrial por grandes e importantes empresas, que utilizan no sólo novedosos materiales y sofisticadas maquinarias, sino que a su vez emplean una potente tecnología, que proporciona, finalmente, unos objetos no sólo mucho más baratos que los artesanales sino a su vez, mucho más notables en cuanto a dureza y durabilidad, motivando, lógicamente, la preferencia de sus usuarios.

3. 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. 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 herreros entrevistados 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, actividades económicas relacionadas con el sector servicios, como son la hostelería y la construcción. Aunque tam-

bién hemos constatado la existencia de algunos jóvenes familiares de antiguos herreros que han recorventido las antiguas herrerías en modernos talleres mecánicos y en carpinterías metálicas. Estas readaptaciones obedecen básicamente a la evolución o transformación que ha tenido que sufrir la herrería, y concretamente protagonizar los hijos de los antiguos herreros, para ajustarse a las nuevas demandas y necesidades de la economía y la sociedad actual. La estrecha relación que durante generaciones han tenido los herreros con el desarrollo de una tecnología basada principalmente en la utilización de unos medios de producción muy especializados, dio lugar a una adaptación más o menos rápida y nada traumática de estos especialistas a unas nuevas tecnologías también basadas y sustentadas por el uso de unas herramientas determinadas; nos referimos concretamente a la mecánica de automoción y a la carpintería metálica.

A modo de reflexión y propuesta final, es conveniente resaltar 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 en la actualidad 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 ello debemos poner los medios para, por una parte, evitar que estos oficios artesanos queden en el olvido, y por otra, para revitalizarlos hasta más allá del límite de la viabilidad.

La herrería, al igual que otros trabajos tradicionales, se caracteriza por ser una actividad singular y valiosa, en la que pervive 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.

El fomento y la conservación de la herrería pasa por la realización de profundos y serios estudios comerciales sobre las posibles salidas de algunos de

los productos. No sólo con la incorporación de nuevos objetos demandados por la sociedad actual, sino como parte de la política de restauración y conservación del patrimonio histórico, artístico y etnográfico.

Los oficios tradicionales forman parte del patrimonio etnográfico, pues aportan no sólo unos saberes sino también unos medios y una tecnología digna 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 SOBRE HERRERÍA

Los vocablos o términos
profesionales locales
proporcionan valiosas
informaciones sobre la forma
en que los miembros de una
determinada cultura organizan
sus percepciones del mundo.

El siguiente listado de términos recoge los vocablos y expresiones empleados por los herreros 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.

Aba: (herr). Llaga o herida que frecuentemente surge en la boca de los animales.

Aflojar: (herr). Consiste en golpear el metal con el que se quiere realizar un cuchillo, para formar la hoja; es decir se lleva a cabo el estiramiento del metal.

Aguarrás: (herr). Aceite volátil de trementina.

Alparébanos: (herr). Malformación ósea que sufren algunos animales, y que consiste en la aparición, en el hueso de la rodilla, de un pequeño huesecillo que dificulta el movimiento normal de las patas.

Amolar: (herr). Denominación que recibe el proceso de afilar o sacar filo a las distintas herramientas de metal. (Familia, herrería)

Boca: (herr). Denominación que dan los herreros al filo de algunas herramientas de hierro.

Cabo: (herr). Mango o empuñadura de las herramientas.

Cabo de tubo: (herr). Mango o empuñadura de numerosas herramientas que se caracteriza por poseer como sistema de encaje de la hoja con el cabo un medio de presión. La hoja posee un orificio, o hueco, por donde se introduce el cabo.

Cabo de espiga: (herr). Mango o empuñadura de numerosas herramientas que se caracteriza por poseer como sistema de encaje entre la hoja y el cabo una pequeña barra de metal que tiene la hoja en uno de sus extremos, la cual es introducida en el cabo, perforando el mismo.

Carbón de piedra: (herr). Denominación o término que recibe el carbón mineral. Tipo de sustancia fósil, que procede de la descomposición lenta de materiales orgánicos.

Carbón vegetal: (herr). Tipo de carbón que se caracteriza por su origen vegetal. Se obtiene por combustión incompleta de la leña o de la destilación seca de la madera. En Canarias este tipo de carbón se elaboraba en las hoyas carboneras.

Clementina: (herr). Ungüento utilizado para la desinfección de las heridas de los animales.

Cuadrillo: (herr). Modelo de barra de hierro, en el que es posible adquirir este metal en los establecimientos especializados del sector. Las barras tienen un perfil cuadrangular.

Cuadrilla: (herr). Denominación que recibe el proceso consistente en redondear la espiga de los cuchillos.

Cuerno: (herr). Cada uno de los salientes laterales que tiene la mesa del yunque. Los yunques generalmente poseen dos modelos de cuernos, uno cónico, y otro trapezoidal.

Descollar: (herr). Limpiar los cascos de una bestia utilizando el pujavante.

Desbastar: (herr). Término que recibe el proceso de lijar un filo de corte o los cascos de una bestia.

Despellejar: (herr). Cortar la madera en lascas finas.

Destemplan: (herr). Consiste en introducir un objeto de hierro en el fuego, para quitar con ello la dureza que tiene, y poder iniciar nuevamente sobre él algún proceso de forja.

Escofinar: (herr). Limpiar los cascos de una bestia para herrarla posteriormente.

Escoria: (herr). Pequeños trozos de carbón y cenizas que se producen tras el proceso de quemar el carbón.

Espiga: (herr). Parte del cuchillo que tiene como objetivo formar parte del cabo que vaya a realizarse en el cuchillo, como sistema de empuñadura.

Estirar: (herr). Denominación que recibe la fase de martillar. Su finalidad es conseguir el aplanamiento y consiguiente alargamiento de la tira de hierro. Además de la acepción habitual, se llama así a una pieza de hierro de forma similar...

Herradura: (herr). Hierro en forma de herradura, utilizado por algunos albardeiros para unir los palos de la albarda.

Mesa del yunque: (herr). Parte recta y plana, situada en la parte superior del yunque, y que es sobre la que generalmente trabajan los herreros.

Ñolar: (herr). Véase amolar.

Mormo: (herr). Huesecillo pequeño que suele criarse en la rodilla de algunos animales.

Pegue de pasta: (herr). Sistema de soldadura, utilizada para unir dos metales, y que se basa en emplear como elemento aglutinante otro metal, cuya temperatura de fusión es más baja, el cual se coloca en medio de los hierros que queramos unir, cuando éstos están al rojo vivo, para posteriormente golpear fuertemente sobre uno de los metales, para que se una al otro.

Pegue por caldeo: (herr). Sistema de soldadura consistente en unir dos hierros, a través del continuo martilleado sobre ellos, cuando han alcanzado un grado de temperatura bastante elevado que los sitúa en un óptimo momento de fusión.

Pelar: (herr). Véase despellejar.

Picar: (herr). Denominación que recibe el proceso de realizar nuevamente la serie de dientes que se lleva a cabo en el filo de algunas herramientas de hierro.

Pila: (herr). Estructura de piedra en la que se coloca el carbón y que encontramos en las herrerías.

Pletina: (herr). Forma del hierro, en la que es posible adquirir este metal en los establecimientos especializados del sector. Las barras tienen un perfil triangular.

Remache: (herr). Sistema tradicional de unión, que consiste en realizar en una de las partes que se quiere unir un pequeño orificio, en el que se introduce un extremo de la otra pieza, en el que posteriormente se golpea fuertemente para ensancharlo, y evitar que pueda sobresalir del agujero.

Tajar: (herr). Primer martilleado que se realiza sobre una pieza de hierro, para empezar a modelar un cuchillo.

Templar: (herr). Punto de dureza que se da a un metal templándolo. Esta acción consiste en enfriar bruscamente en agua o en aceite un material de metal, calentado por encima de determinada temperatura, con el fin de mejorar ciertas propiedades suyas.

Temple fuerte: (herr). Tipo de temple, que indica el grado de dureza adquirido por el metal. La indicación de este tipo de temple viene dada por el color que adquiere el metal tras ser introducido cuando estaba caliente en algún recipiente con agua. Un metal ha conseguido un temple fuerte cuando toma un tono blanquecino.

Temple intermedio: (herr). Tipo de temple, que indica el grado de dureza adquirido por el metal. La indicación de este tipo de temple viene dada por el color que adquiere el metal tras ser introducido cuando estaba caliente en algún recipiente con agua. Un metal ha conseguido un temple medio cuando alcanza un tono cobrizo.

Temple suave: (herr). Tipo de temple, que indica el grado de dureza adquirido por el metal. La indicación de este tipo de temple viene dada por el color que adquiere el metal tras ser introducido cuando estaba caliente en algún recipiente con agua. Un metal ha conseguido un temple suave cuando adopta un tono azulado.

Tina: (herr). Denominación que recibe el recipiente que se utiliza en las herrerías de Gran Canaria, para guardar el carbón.

Trabilla del cabo: (herr). Saliente rectangular situado en la parte posterior del cabo de algunas herramientas de hierro. Cumple la función de permitir descansar la mano sobre ella cuando se sujeta un objeto.

LA LATONERÍA EN GRAN CANARIA

En este capítulo daremos a conocer el oficio de la latonería, actividad tradicional de gran arraigo en Canarias, y que desde hace varias décadas ha visto reducido considerablemente el número de practicantes



La latonería es una actividad que hasta mediados de este siglo se ejercitaba en muchos de los pueblos de la isla de Gran Canaria. A partir de estas fechas es cuando el oficio inicia su andadura hacia la inoperatividad.

Nuestro trabajo de campo ha tenido que limitarse principalmente a la captación de datos suministrados por antiguos latoneros retirados. Pudimos contar, sin embargo, con un artesano que trabajaba de forma irregular, atendiendo pequeños encargos, que se convirtió para nosotros en la base primordial para la consecución de los objetivos marcados.

La latonería es un oficio centrado en la fabricación de piezas y objetos que se elaboraban con una materia prima básica, la hojalata. Recientemente, a partir de los años setenta, se ha adoptado de forma generalizada el uso de la chapa galvanizada en sustitución de la hojalata, material que ha ido desapareciendo progresivamente de los establecimientos suministradores.

A lo largo de la exposición de nuestra investigación sobre el oficio de la latonería hemos intentado plasmar las variables y características que definen e identifican esta actividad. En primer lugar, destacamos que el aprendizaje de este oficio podemos considerarlo, según las referencias que hemos tenido, como de transmisión patrilínea, y siempre se ha desarrollado dentro de un contexto familiar. Todos los latoneros entrevistados aprendieron el oficio con algún familiar directo o indirecto (padre, tío, suegro, etc.). Su aprendizaje es relativamente precoz, pues desde muy jóvenes se inician en esta actividad, acudiendo, en primer lugar, como ayudante de algún latonero mayor, y en muy poco tiempo están preparados para desarrollar el oficio de forma independiente.

Comencé a trabajar a los 17 años con mi suegro y su hermano (C. Ojeda, latonero de Teror). Me enseñó a trabajar mi tío paterno (L. Ceballos, latonero de Agaete).

En cuanto a la distribución por sexo de esta actividad, observamos que todos los latoneros son del sexo masculino. Este oficio, aunque no requiere de excesiva fuerza física para su desarrollo, conlleva una serie de características intrínsecas que lo identifican como labor más idónea para hombres que para mujeres (sobre todo teniendo en cuenta el reparto de actividades en la sociedad tradicional), ya que se trata de un oficio muy individual y con un componente muy fuerte de movilidad o itinerancia.

Otra de las características más peculiares de la latonería es que, en relación con otros oficios tradicionales, el artesano no necesita de una variedad

excesiva de herramientas, y la mayoría de las que usa no son muy especializadas, pues el latonero es capaz de adaptar artefactos u objetos de naturaleza varia al ejercicio de su profesión.

El trabajo se ejecuta en un pequeño taller, generalmente propiedad del artesano; para el desarrollo de este oficio no es imprescindible un gran espacio. En los talleres se llevaba a cabo la venta directa, los clientes acudían a comprar y a realizar los encargos al propio latonero. También existió la figura del intermediario, individuo que se acercaba a los talleres de los latoneros a comprar o a encargar numerosas piezas, para posteriormente revenderlas en alguna tienda o establecimiento, e incluso, en muchas de las ocasiones, de forma ambulante.

No obstante, también se desarrolló otra modalidad de trabajo y venta, la itinerancia. Los latoneros se trasladaban por toda la geografía insular portando sus herramientas y varias láminas de hojalata, y de esta forma cubrían la demanda que surgía de los pequeños pueblos y barrios insulares. Frecuentemente pernoctaban durante varios días en esas localidades, dedicándose durante el día a la elaboración y reparación de numerosos objetos de hojalata. Los latoneros se sirvieron para estos traslados, hasta la llegada de las carreteras y de los vehículos de transporte público, de las bestias como sistema de transporte y acarreo.

Los diversos objetos de hojalata ya realizados se transportaban introduciendo los recipientes más pequeños dentro de los mayores, y éstos a su vez en unos sacos. Los faroles y las lecheras de gran tamaño eran embalados independientemente en otros sacos. Otra modalidad típica de embalaje de los "cacharos" de hojalata consistió en engancharlos en un palo para cargarlos después sobre los hombros.

Desde Arucas iba a Guía, Gáldar, Telde, Teror, Valleseco, ... (J. Quevedo, latonero de Arucas).

Otra actividad muy frecuente que llevaban a cabo los latoneros era acudir a las ferias y a los mercadillos más importantes de la Isla. Portaban la mayor cantidad y variedad de objetos, que habían sido fabricados exclusivamente para tales eventos.

En la fiesta de San Sebastián solía poner un puesto en la plaza de Agaete (L. Ceballos, latonero de Agaete).

Solía ir a las fiestas a vender (J. Quevedo, latonero de Arucas).

El trabajo de la latonería fue una actividad que se ejercía individualmente. El artesano atendía perfectamente, en solitario, la demanda de su zona de influencia aunque, en ocasiones, se dieran casos especiales, en los que el lato-

nero tuviera que pedir ayuda a su esposa y a sus hijos para realizar determinados trabajos, básicamente en fechas cercanas a alguna de las ferias insulares importantes. Todos los latoneros, también conocidos como hojalateros, desarrollaron su actividad de forma exclusiva y se retiraron del oficio cuando la latonería dejó de ser económicamente rentable.

LOS MEDIOS DE PRODUCCIÓN

La descripción y estudio de los medios de producción son imprescindibles para conocer y analizar el trabajo del latonero grancanario.



4.1.1. EL TALLER

Para realizar un análisis sobre la distribución de los talleres y su configuración interna hemos contado con un taller en el que todavía, aunque de forma esporádica, se sigue ejercitando el oficio de la latonería, permitiéndonos conocer el lugar de trabajo de los artesanos de la hojalata.

La ejecución de las labores propias de la latonería no requiere un espacio muy amplio, simplemente una habitación sin compartimentos; en ella se distribuyen las distintas herramientas básicas para la elaboración de los objetos de hojalata.

El primer elemento que destaca en el interior del taller, y que resulta imprescindible, es una gran mesa, muy parecida por su colocación y función a la que podemos localizar en los talleres de los herreros. Frecuentemente se instala en uno de los laterales de la estancia, adosada a la pared, y sobre ella se distribuyen muchas de las herramientas del latonero, como el infiernillo (a semejanza de la fragua del herrero).

También se localizan sobre la mesa las distintas piezas de hierro que utiliza el latonero como soportes para modelar las planchas de hojalata: un tubo o prisma de hierro, el yunque plano, etc.

En las paredes encontramos una serie de clavos, a modo de colgantes o perchas, donde usualmente se distribuyen muchas de las herramientas y las plantillas de cartón que sirven de patrones o modelos de toda la tipología de productos que elaboran los latoneros. En estos moldes viene inscrita la capacidad correspondiente que tendrá el objeto (por kilos y litros).

En medio de la estancia y cerca de la mesa se ubica normalmente un gran tronco de madera, muy similar a los localizados en los talleres de los herreros, sobre el que se deposita un yunque plano, empleado por los latoneros para descansar cualquier plancha de metal sobre la que se esté trabajando y poder golpearla con el fin de modelarla.

A un lado de la habitación se localiza la *máquina universal*, así como los distintos complementos básicos para su uso. Se distribuyen en esta zona todas las materias primas con las que trabaja el artesano y también las distintas piezas que están terminadas o a medio acabar.

Los latoneros, con frecuencia, acumulan numerosas piezas parcialmente acabadas debido a que distribuyen su trabajo de tal modo que elaboran, en primer lugar, todos los fragmentos sueltos de cada uno de los objetos, para a con-

tinuación engarzarlos y soldarlos. Con esta forma de trabajar, los artesanos agilizan y rentabilizan el proceso de producción.

Algunos talleres pueden llevar adosada una pequeña dependencia o almacén donde se amontonan las piezas mayores y el conjunto de la producción no vendida, ya que debido a su aparatosidad podía entorpecer el trabajo del latonero.

La mayor parte del proceso de producción de los objetos de hojalata se realiza de pie, salvo la fase de soldadura, en la que el artesano generalmente permanece sentado para tener, de esta forma, más puntos de apoyo, pues en el proceso de soldadura el latonero tiene que manipular pequeños objetos, acción que requiere de una precisión muy fina. Debido a ello, en los talleres se localizaban algunas sillas o butacas, que se situaban cerca de la mesa de trabajo.

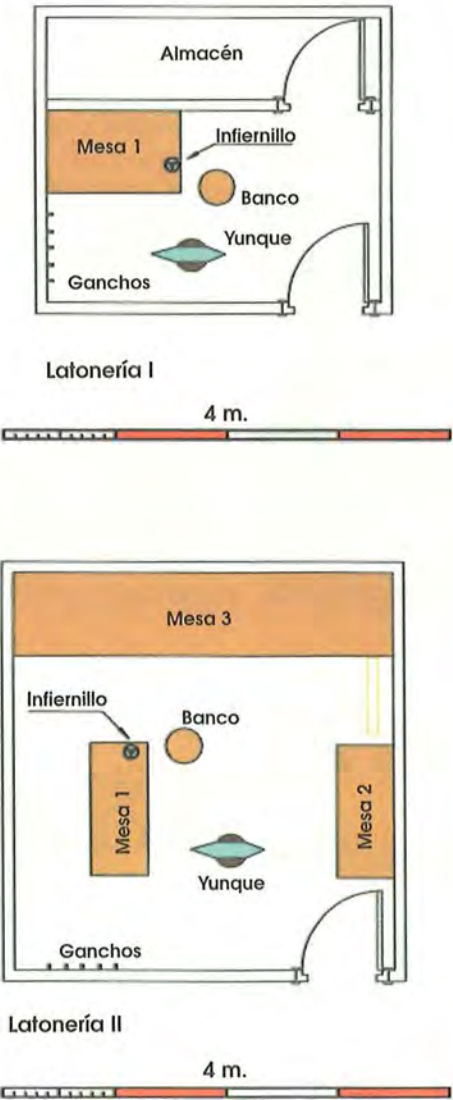


Fig. 27: Distribución interior de las latonerías.

4.1.2. LAS HERRAMIENTAS

El universo de las herramientas de los latoneros es bastante complejo y diverso. Nos ha sido difícil definirlas y describirlas debido a que no sólo hemos tenido que catalogar una compleja serie de útiles propios del oficio, sino que hemos tenido que averiguar la funcionalidad concreta de algunos de los artefactos presentes en el taller, o discriminar las adaptaciones que cada artesano ha hecho de determinados objetos, para emplearlos íntegramente en numerosas fases del proceso de producción, como por ejemplo, el uso de un tubo cilíndrico como herramienta de modelado.

a) Herramientas de corte

Tijeras corta-lata. Instrumento que se usa para cortar las láminas de hojalata y las chapas galvanizadas. Posee un sistema de apertura y cierre igual que el de las tijeras normales, pero sus brazos están constituidos por dos cuchillas gruesas, cortas y muy curvadas en sus bordes exteriores, y por un mango en el que uno de los lados se mantiene recto mientras el otro, de mayor longitud, se encuentra acodado para poder ejercer mayor presión sobre la lámina de metal.

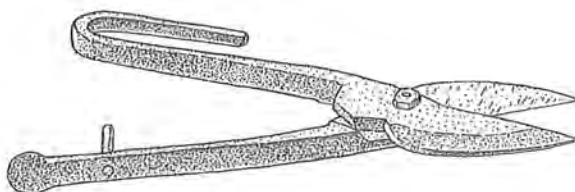


Fig. 28: Tijeras corta-lata..

b) Herramientas de perforación

Puntero. Instrumento de acero, a manera de punzón marcador, que tiene una boca cuadrangular que se usa para abrir agujeros en la hojalata.

Punzón. Vara de hierro, con uno de sus extremos afilados, que se utiliza para marcar la hojalata siguiendo la forma de las plantillas, sirviendo de guía para posteriormente cortarla.

Taladro. El taladro manual que se utiliza en el oficio de la latonería posee una broca con la que se realizan los agujeros. Antiguamente los agujeros se realizaban con un martillo y un punzón.

c) Herramientas de percusión

Martillo. Herramienta que consta de un brazo de madera y una pieza de acero encajada en un extremo del mismo. Se utiliza para pisar, golpear o voltear las láminas de acero. Los latoneros emplean varios modelos y tamaños de martillos, dependiendo de la finalidad a la que se destinen. El martillo es el elemento que junto con las manos del artesano da forma a todas las piezas de hojalata o de acero galvanizado. Los latoneros emplean generalmente dos tipos de martillos:

1. El martillo de cabeza redonda o *martillo de bola*, empleado para bordear los metales, requerido sobre todo para la realización de las tapas.
2. El martillo normal o de carpintero, utilizado en todas las aplicaciones en las que se precise golpear.

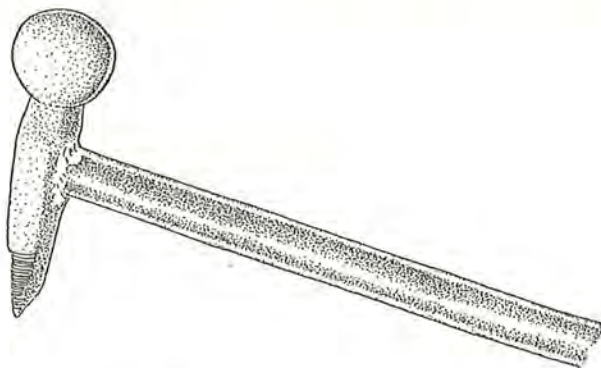


Fig. 29: Martillo de bola.

Mazo de madera. Martillo de madera de gran tamaño que se usa para golpear con contundencia la hojalata y modelarla sin desfigurar su forma o dañar el metal.

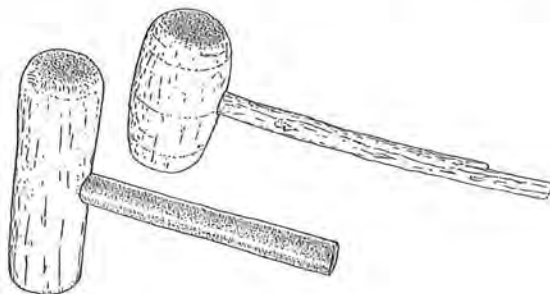


Fig. 30: Mazos de madera.

Yunque plano. Pieza rectangular de hierro utilizada por los latoneros como base para depositar las láminas de hojalata y golpearlas hasta conseguir un modelado recto.

Yunque. Herramienta de hierro en la que se distinguen dos partes. Una, formada por un pie cilíndrico que culmina en su parte inferior en forma troncopiramidal invertida, y otra constituida por la cabeza de la herramienta que posee una forma horizontal alargada, que finaliza en una punta a ambos lados, una de

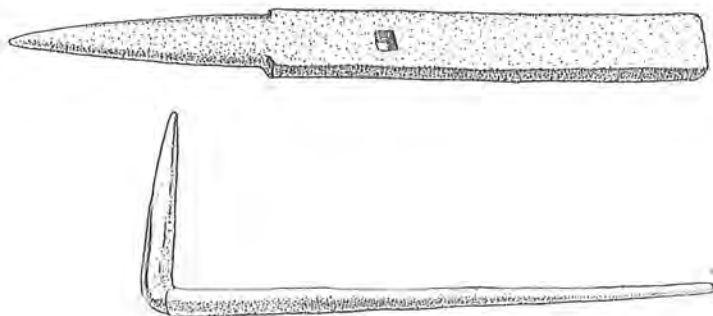


Fig. 31: Yunque plano.

ellas cónica y la otra troncopiramidal. Se usa, por ejemplo, para realizar la forma redondeada de los embudos.

d) Herramientas de sujeción

Alicate. Instrumento de acero, muy similar a una tenaza pequeña (descrita a continuación) aunque tiene las hojas de sus brazos de forma cónica y ligeramente divergentes. Se utilizan dos tipos de alicates, uno más fino que el otro. Servía para distintos usos: sostener, agarrar y doblar, así como para quitar los trozos de hojalata cortados. Los artesanos se refieren a esta herramienta como si fuera una prolongación de su mano.

Tenaza. Instrumento de metal compuesto por dos brazos móviles que se cruzan y que están trabados por un eje o clavija que permite abrirlos o cerrarlos. Las hojas son de pequeño tamaño y con un borde afilado. Sirve para coger o sujetar una cosa, arrancarla o cortarla. Los latoneros emplean la tenaza para cortar y moldear las planchas de hojalata y la chapa galvanizada.

e) Herramientas de soldadura

Forjador o soldador. Herramienta que consta de un mango de madera y una vara cilíndrica que culmina en una pieza de acero de forma rectangular con uno de sus lados afilados. Se trata de una de las herramientas más importantes

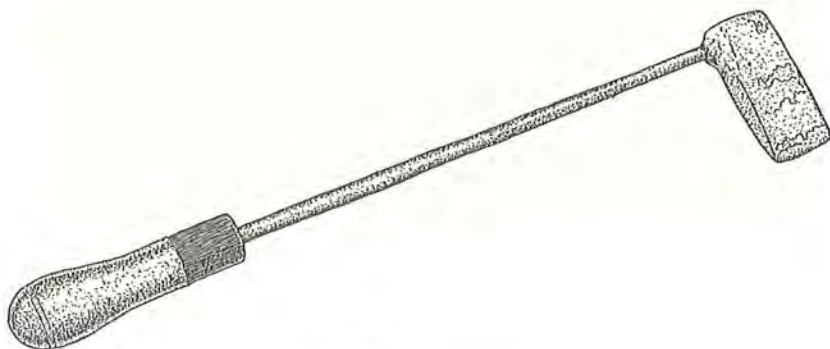


Fig. 32: Soldador.

e imprescindibles en la latonería, puesto que se emplea para coger el estaño mientras está candente y situarlo sobre la zona que se pretende soldar o unir. Los latoneros normalmente trabajan con más de un soldador a la vez, pues mientras uno permanece calentándose, se trabaja con el otro, y de esta forma se evitan interrupciones en el proceso.

Cocinilla o infiernillo. Herramienta de metal que consta de tres elementos bien diferenciados. Un primer elemento, el depósito del carburante, constituido por un recipiente esférico, abombado, en el que se almacena el combustible; un segundo (el fogón), configurado por una vara de hierro, que emerge verticalmente del recipiente del carburante; y uno tercero y último, integrado por tres varillas cilíndricas de pequeño grosor (unos pocos milímetros) y trayectoria sinuosa, soldadas en su extremo inferior al depósito del carburante, mientras que el extremo superior queda suspendido a los lados del fogón. Los latoneros utilizan este instrumento para calentar el soldador.



Fig. 33: Infiernillo.

Piedra monear. Es una piedra que posee un alto contenido de ácido clorhídrico, que se emplea para limpiar el soldador al friccionar su filo sobre ella.

f) Herramientas de medición

Compás. Instrumento formado por dos piernas articuladas, unidas en su parte superior por un eje o sistema de sujeción que permite que se abran y se cierren, y que sirve para trazar curvas regulares y tomar medidas.

En la latonería se emplearon dos modelos de compás, uno de pies curvos y otro de pies rectos con cuadrante. Cada uno de los dos pies del compás termina en punta; mientras un pie sostiene el compás el otro marca el metal. Se utiliza para trazar líneas curvas y regulares que respondan a las medidas tomadas *a priori* por el latonero y que desea repetir.

Escuadra. Instrumento por lo general de metal o de madera en forma de triángulo rectángulo, o bien compuesto solamente por dos reglas que forman un ángulo recto. Es empleada para trazar líneas rectas y tomar medidas.

Regla. Instrumento de madera, metal u otro material rígido, por lo común de poco grosor y figura rectangular, que sirve, principalmente, para trazar líneas rectas y tomar medidas.

g) Herramientas de trazado

Plantillas. Moldes de las distintas piezas que conforman cada uno de los objetos propios de la producción de los latoneros. Estas plantillas pueden estar

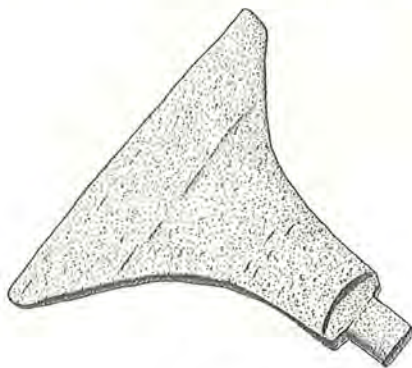


Fig. 34: Cola de pato.

realizadas en cartón, hojalata, o en acero galvanizado. Las plantillas se usan para repasar su contorno con un punzón por encima de la lámina de hojalata o de acero galvanizado.

h) Herramientas de retocado o de torsión

Cola de pato. Pieza de hierro formada por un pie y una parte superior o cola de forma triangular y achatada (cola de pato) que se ajusta al trinquete del yunque. Se usa como trinca para cortar el metal y como soporte para realizar las pestañas de los bordes.

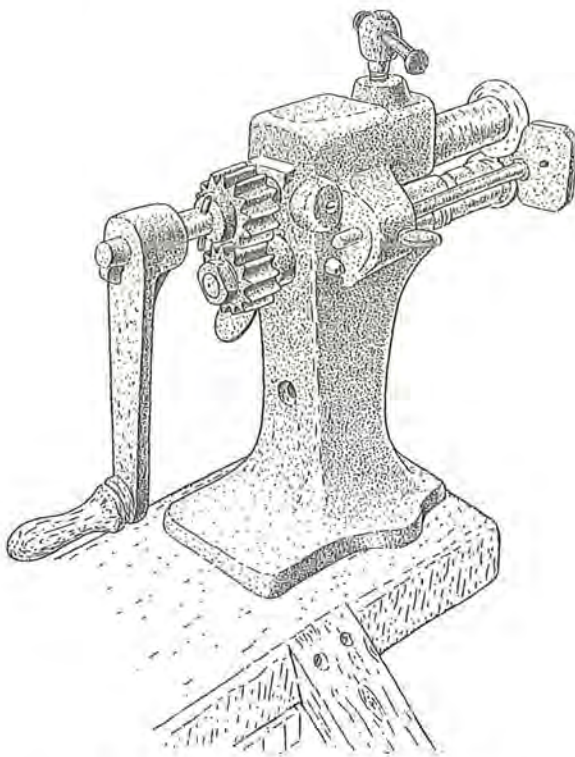


Fig. 35: Máquina revoldeadora o "universal".

Máquina universal o revoldeadora. La máquina universal es una herramienta o instrumento que consta de dos ejes paralelos, unidos a través de un engranaje, accionados por un manubrio. En un extremo se rematan dos rodillos que pueden adquirir diversas formas o molduraciones. Cerca de los rodillos y paralela a los ejes corre una barra rematada en una cabeza triangular. El aparato va montado sobre un pie de hierro que se ensancha en su base para fijarlo por medio de tornillos a una mesa o banco de trabajo (FERNÁNDEZ y ORTIZ, 1980).

Esta máquina es también conocida como máquina torneadora o revoldeadora, y en Gran Canaria tiene distintos orígenes. Los latoneros la adquirieron por catálogo, unos en Alemania y otros en Valencia. Es utilizada sobre todo para moldear las distintas fracciones que conforman cada objeto. Realiza los sistemas de encaje de unas partes con otras y también era empleada para efectuar la decoración en los distintos tipos de asas. Asimismo, con la máquina universal se terminan o rematan las esquinas de las piezas y se afirman los empates finales, sobre todo los de las bases de los objetos.

Máquina plegadora. Esta máquina fue empleada para realizar los dobleces o las pestañas en la hojalata, dándoles forma de "U" o de ángulo recto. Por ejemplo, con esta máquina se realizaban los dobleces que forman el troncocorno de los faroles y los pies de sus bases.

Maza de plomo. Pieza de plomo de forma cilíndrica que es empleada por los latoneros para apoyar la hojalata sobre ella y conseguir modelados circulares.

Tubo de hierro. Vara metálica cilíndrica que los latoneros utilizan para apoyar sobre ella las láminas de metal y modelarlas con forma circular. El artesano rodea el tubo con la lámina para conseguir la forma deseada.

4.1.3. LAS MATERIAS PRIMAS

Las materias primas requeridas en el oficio de la latonería, con las que se llevan a cabo las principales piezas, son las siguientes: hojalata, chapa galvanizada, estaño (puro o rebajado con plomo o zinc), ácido clorhídrico, cristal y alambres.

Hojalata. Las planchas de hojalata son láminas de hierro dulce sometidas a un tratamiento con ácido sulfúrico diluido y posteriormente estañadas por ambas partes. Generalmente vienen impregnadas de un baño especial de aceite que evita la oxidación.

La hojalata era adquirida por los latoneros de la Isla en las ferreterías especializadas, que se localizaban, generalmente, en el Puerto de La Luz de Las Palmas de Gran Canaria, en los primeros momentos. Posteriormente la pudieron comprar en los núcleos de población más importantes de la Isla.

Este material se obtenía en láminas o chapas de unas dimensiones aproximadas de 70 x 80 cm y un grosor que oscilaba entre los 3 y 4 mm. Es un material muy dúctil pero de escasa duración, ya que la hojalata sufre relativamente en poco tiempo un proceso de oxidación.

Con la irrupción de recipientes de "lata" (especialmente latas de aceite) en la economía doméstica, muchos latoneros optaron por reciclar esta hojalata inservible, cortando cuidadosamente el material en láminas que luego reutilizaban para la elaboración de sus propios productos. Esta hojalata reciclada presentaba, sin embargo, un inconveniente para adaptarse a las necesidades de los latoneros, al ser un material muy fino y delgado, lo cual dificulta su correcta manipulación y la estabilidad de la forma final de la pieza elaborada. No obstante, las crisis económicas que obstaculizaron el abastecimiento normal de la hojalata industrial y los costes inasequibles de la chapa galvanizada difundieron y normalizaron el uso de la hojalata reciclada en los talleres de los latoneros.

Chapa galvanizada. Son planchas metálicas compuestas por una aleación de plomo y estaño, recubiertas de zinc para preservarlas de la corrosión, dotándolas de un color blanco azulado y un brillo intenso, y una estructura laminosa en forma de planchas que miden desde 1 hasta 2 m. Los latoneros adquirían este artículo en establecimientos especializados, localizados en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria. Desde hace unos años, en algunos municipios del interior existen establecimientos en los que también se puede conseguir este material.

La chapa galvanizada es un material mucho más grueso y rígido que la hojalata, por lo que presenta mayores dificultades para su manipulación y para la elaboración de las piezas, aunque es mucho más duradera y resistente a los procesos de oxidación (la chapa galvanizada puede estar más de 30 años sin oxidarse; en cambio la hojalata, en un ambiente poco propicio, puede sufrir este fenómeno en pocos meses). Sin embargo, su uso se normaliza y se combina frecuentemente con la hojalata, debido a la progresiva carencia de ésta en el ámbito insular especialmente en períodos de crisis económica. La plancha galvanizada también es requerida para rebajar la pureza del ácido clorhídrico diluyendo pequeñas láminas en el recipiente del ácido.

Con este material se elaboran principalmente lecheras de gran tamaño, latas de gofio, cacharros de leche y coladores, etc.

Actualmente es muy difícil para los latoneros conseguir chapa galvanizada, como consecuencia de que muchas de las industrias que con anterioridad la usaron han introducido nuevos materiales. Al caer esta demanda, se convierte en un producto de insignificante valor comercial y escasean los excedentes, produciéndose un paulatino desabastecimiento. La exigua demanda que pueden llegar a generar los pocos e inactivos latoneros no justifica, de ninguna manera, el reflotamiento del mercado.

Estaño. El estaño es un metal duro y dúctil, de brillo argénteo, poco conductor de la electricidad y poco alterable al contacto con el aire. Entre las aplicaciones industriales más importantes a las que se destina, destacamos la fabricación de hojalata y bronce; sirve también como elemento de soldadura y como aislante en la industria electrónica. Este material puede ser adquirido por los latoneros en barras o en hilo formando carretes, que pueden llegar a pesar entre 200 y 500 g, oscilando el grosor entre los 0,2, 1,6, y 2,3 cm, aunque generalmente lo emplean en forma de barras que oscilan entre los 50 y 70 cm de longitud. Existen varios tipos dependiendo de la cantidad de estaño que tengan las varas. Actualmente una lámina de estaño de buena calidad cuesta 2.500 pesetas, mientras que, las que tienen menor cantidad de estaño sólo cuestan 600 pesetas.

El uso principal que le dan al estaño los latoneros es el de aglutinante en el proceso de la soldadura. Previamente le vierten un poco de ácido clorhídrico para que sea adherible. Su empleo se basa fundamentalmente en coger con un soldador caliente un poco de estaño, para depositarlo entre las planchas de latón o chapa galvanizada que vayan a unirse.

Algunos latoneros, que llegaron a practicar este oficio hasta hace muy pocos años, intentaron incorporar nuevos métodos de soldadura mediante el

uso de un líquido llamado *Soldalim* para soldar y estañar, pero tuvieron que abandonarlo tras comprobar que era inservible en las zonas oxidadas en las que el estaño convencional sí funcionaba.

Cristal. Los latoneros utilizan este material principalmente para la elaboración de algunos de sus artículos como, por ejemplo, los faroles. Se emplea para los faroles un cristal transparente (aunque en ocasiones se usa cristal mate) de unos 3 mm de grosor, cuyas láminas son de 11 x 14 y de 12 x 16 cm. El cristal se adquiría en establecimientos especializados localizados en la ciudad de Las Palmas de Gran Canaria.

Ácido clorhídrico. Es un ácido que resulta de la combinación de hidrógeno y cloro; se usa en la latonería, puro o rebajado con estaño, zinc o agua. El ácido rebajado se emplea para que se deslice mejor el estaño cuando se va a soldar, es un aglutinante en el proceso de soldadura. Se adquiere en tiendas especializadas y se utiliza con un palo de madera, que se sumerge en el ácido para después frotar la zona que se va a soldar. El ácido clorhídrico puro se usa, a su vez, para limpiar el soldador y para limpiar los poros del metal que se vaya a soldar.

Petróleo. Es el carburante que alimenta las cocinillas antiguas donde se calientan los soldadores de los latoneros u hojalateros.

Gas. Carburante utilizado para obtener fuego en las cocinillas modernas donde se calientan los soldadores. Estas cocinillas han sido adoptadas por los latoneros desde hace unos años, como elemento importante y sustitutivo de los infiernillos tradicionales.

Alambres. Hilo tirado de hierro dulce empleado para fortalecer algunas de las partes o sectores de los objetos de hojalata como los aros, asas, bordes y terminaciones. Por ejemplo, se requieren alambres de acero de 2 y de 4 cm para las asas grandes de las lecheras.

Tela de paño. Tela metálica formada por finos hilos de alambre trenzados, usada en la elaboración de los coladores de leche y en las aceiteras a modo de filtros.

LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN

Las herramientas y los saberes
se materializan a través del
proceso de producción como
elemento nuclear de la
actividad artesana.



4.2.1. EL PROCESO DE TRABAJO

El trabajo de la latonería es una actividad que se realiza con extrema lentitud. Las diversas piezas de latón resultantes de estos talleres están formadas, en su mayoría, por varias fracciones que se van acoplando paulatinamente (rebaje de bordes, preparación de conexiones, etc.) para que encajen perfectamente con el resto de los fragmentos. Como ya hemos dicho, los latoneros jerarquizan su trabajo, elaborando en serie las diversas partes de un mismo objeto, rentabilizando de esta manera el tiempo de trabajo. Es decir, cortan un promedio de 15 piezas de cada una de las piezas que forman los objetos, y sólo entonces es cuando comienzan la labor de modelado y unión a través de la soldadura de estas partes, para completar cada uno de los objetos. El proceso de acoplamiento y soldadura de los fragmentos se realiza con frecuencia sentado sobre una silla o butaca, situando al lado derecho la cocinilla o *infiernillo* siempre encendido, con uno o varios soldadores encima calentándose.

Algunos procesos se caracterizan por ser extremadamente complicados y engorrosos, como la elaboración de los tradicionales faroles, debido a que están formados por numerosas tiras de metal que rodean, protegen y decoran el cristal. Estas tiras precisan fases de corte, modelado y doblado y finalmente puntos de soldadura, acciones que ralentizan la producción. Elaborar objetos muy pequeños conlleva una complejidad añadida, pues se elaboran pasando por las mismas fases y gestos que llevan el resto de los objetos, pero agravada por tener que maniobrar elementos de metal muy incómodos por su tamaño.

En líneas generales podemos hablar de una serie de fases que se repiten en los procesos de producción y en la elaboración de cada uno de los objetos.

El proceso de trabajo del oficio de la latonería lo consideramos como un sólo proceso: la elaboración de los distintos objetos. Los arreglos, que podrían considerarse como un proceso diferente, se caracterizan por realizarse de la misma manera, es decir, repitiendo las mismas acciones y las fases que formaron parte del proceso inicial de producción. Tampoco hemos podido hallar la existencia de posibles diferencias tipológicas de productos, debido esencialmente a que desde hace años este oficio se ha dejado de ejercer de forma permanente, y por consiguiente los latoneros no han podido transmitir la suficiente información al respecto como para ser destacada.

El proceso de producción de un objeto de hojalata lo podemos estructurar en tres subprocesos, cada uno de ellos integrado por una serie de fases productivas:

A. Manipulación del material:

1º Trazado.

2º Corte.

B. Elaboración de las partes del objeto:

3º Modelado.

4º Unión o empate.

5º Colocación de los refuerzos.

6º Realización de las asas.

C. Acabado:

7º Soldadura.

8º Lavado.

4.2.2. LAS ACCIONES Y SUS GESTOS

La mayoría de las acciones y los gestos que realizan los latoneros, durante las distintas fases de su trabajo son, en general, muy básicas y se repiten varias veces en el transcurso de elaboración de una pieza. Algunas de las fases de producción sólo constan de una acción, aunque otras, sin embargo, están formadas por la suma de varias acciones, y consecuentemente de secuencias de gestos. El latonero ejecuta la mayor parte de su trabajo sentado, pues de esta forma posee un mayor control sobre el objeto.

Las acciones y sus gestos relacionados, que se suceden y se repiten en el proceso de producción de un objeto de hojalata, son los siguientes:

Marcar. Esta acción la realiza el latonero colocado de pie delante de una mesa sobre la que sitúa una lámina de metal. El artesano se inclina sobre la mesa, de forma que su cabeza quede perpendicular a ella, y coloca encima de la lámina extendida un patrón o molde de un sector del objeto que intenta reproducir. Seguidamente toma un punzón en la mano derecha, mientras que con la izquierda sujeta la zona central del patrón para evitar que se mueva. A continuación empieza a marcar la hojalata, repasando con el punzón, perpendicular-



Fig. 36: Acción de marcar.

mente a la plancha, su contorno, presionando con sutileza para que la punta de esta herramienta realice una incisión en la lámina.

Cuando lo que se pretende es realizar una forma circular, el artesano no utiliza punzones, ni acude a un patrón, sino que se sirve de un compás. El artesano abre las patas de esta herramienta con el diámetro que debe tener la pieza, se inclina sobre la mesa y con la mano derecha apoya una de las patas del compás sobre la lámina, presionándola fuertemente hasta que la punta se clave en el metal, mientras con la mano izquierda sostiene la lámina para que no se mueva y gira la otra pata alrededor de la que está clavada, a la vez que traza y marca sobre el metal el contorno del círculo. Para esta operación se utiliza un compás con los dos brazos terminados en punta.

Cortar. Una vez marcadas las planchas de metal, el latonero, de pie y erguido, sostiene con la mano izquierda la lámina de metal que acaba de marcar, y con la derecha sujeta unas *tijeras corta-lata*. La acción consiste en prender y maniobrar



Fig. 37: Acción de cortar.

con la mano derecha las tijeras, abriendo sus pinzas, y a continuación acercalas a una zona escogida del metal, quedando éste en medio de las cuchillas.

Seguidamente, el artesano presiona los brazos de las tijeras para que las hojas se cierren y con sus filos cortantes cercenen el metal. El latonero seguirá realizando estos gestos sin separar o levantar en ningún momento las tijeras entre las dos láminas de metal que va generando a medida que va cortando. El corte se realiza siguiendo el contorno previamente marcado. Esta acción se puede realizar tanto de pie como sentado (hemos podido constatar ambas modalidades), y precisa de un cierto cuidado y esmero, ya que se puede estropear una lámina de metal ya marcada si se sucede un error en el corte.

Doblar. Esta acción consiste en arquear con las manos, y sin ayuda de ninguna herramienta, cada una de las láminas de metal que conforman un objeto determinado. El artesano toma una lámina ya marcada y cortada, y sujetándola con firmeza con las manos (acción en la que cada mano se sitúa en un lado opuesto), presiona ligeramente la superficie metálica con los dedos con el fin de que el metal vaya adoptando una forma determinada. Esta acción se va repitiendo sin interrupción, bordeando con las manos y tocando con las yemas de los dedos todos los lados y toda la superficie de la lámina de metal hasta que se consiga con ello que toda la pieza adquiera la figura deseada.

Golpear. Con esta acción se persigue el moldeado de las piezas de hojalata con el objeto de que adquieran la forma precisa. En casi todas las fases de la producción se repite la acción de golpear, sirviéndose los latoneros del uso de martillos y mazos para realizar este tipo de acción. Para realizarla, el artesano se coloca de pie frente a las herramientas de apoyo y frente a la pieza que está manipulando.

El artesano coloca la chapa encima de un apoyo plano (yunqué plano, por ejemplo) y mientras intenta evitar que el metal se mueva sujetándolo fuertemente con la mano izquierda, con la derecha empuña por el mango un martillo o un mazo, que levanta sobre el metal dibujando una trayectoria vertical para posteriormente abatir la cabeza de la herramienta sobre la lámina, golpeándola. Con los sucesivos golpes, en los que el grado de fuerza aplicada en la acción varía en función de la forma que se desee que adquiera el metal, se consigue que la lámina adopte una forma determinada.

Esta acción adquiere un mayor grado de complejidad cuando se trata de generar las pestañas de los objetos. En líneas generales consiste en situar la

chapa sobre un apoyo que tenga un lado afilado y dejar que una pequeña parte de ella sobresalga del apoyo por su parte afilada, aproximadamente unos 2 cm. A continuación, el artesano sujeta la lámina en esta posición con la mano izquierda, mientras que con la derecha golpea con un mazo sobre el metal, doblando el sector que sobresale del soporte. El latonero debe conseguir que la pestaña tenga la misma medida a lo largo de la pieza. En ocasiones se emplea un martillo de madera, ya que es el más útil cuando se realizan las acciones más delicadas pues al tener menos peso es más fácil de manejar, evitándose el deterioro de una lámina debido a un error en la intensidad del golpe.

Para la realización de dobleces rectos, el latonero también se coloca de pie y ligeramente inclinado sobre la mesa. Debe situar el trozo de hojalata encima de la cabeza o parte superior de la *cola de pato* y mientras que con la mano

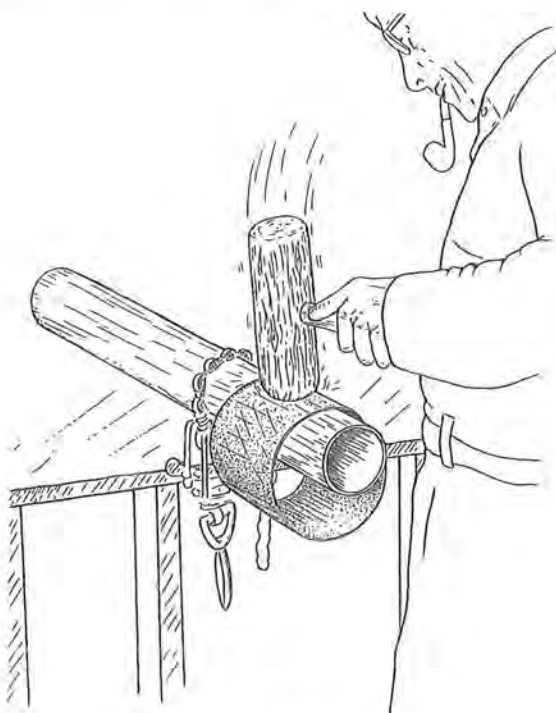


Fig. 38: Acción de golpear.

izquierda sujeta la chapa, con la derecha sostiene un martillo que levanta para luego abatirlo y golpear aquella parte del metal que quiere doblar. Los golpes que realiza son rápidos y se efectúan sobre toda la zona en la que se quiere realizar el dobléz. Concluida esta operación, con un martillo de mano ajusta las pletinas.

También se utiliza la máquina universal o torneadora para realizar las pletinas o los encajes. Cuando se quieren realizar pletinas en chapas circulares, destinadas frecuentemente a las bases de los objetos, se debe situar la chapa circular en el orificio del tubo cilíndrico y los lados que sobresalgan de la circunferencia se martillean hacia un lado con un mazo, formando los ribetes o bordes. El artesano en esta acción se dispone frente al tubo cilíndrico, levemente agachado e inclinado hacia adelante, para tener mejor visión de la zona sobre la que está trabajando.

Para conseguir que la chapa adquiera una forma curva, los latoneros pueden elegir dos fórmulas:

1. El latonero, de pie, coloca la lámina de metal ya cortada sobre un cilindro de hierro y sostiene con cada mano cada uno de sus extremos, luego empieza a ejercer fuerza y a mover las manos con sucesivos movimientos ascendentes y descendentes para que la chapa vaya moviéndose y se arrastre por la superficie del tubo. Más adelante el artesano empuña un martillo o un mazo y mientras con la mano izquierda sostiene la chapa sobre el tubo, con la derecha empieza a accionar el martillo, dando rápidos golpes sobre el latón. Esta acción se acompaña con el continuo movimiento de la lámina con la mano izquierda que empuja el metal hacia un lado del tubo para que vaya rodando, dejando frente al artesano la parte que no ha sido martilleada. Los sucesivos martilleos sobre la chapa dan lugar a que ésta vaya adquiriendo la forma redondeada o cilíndrica necesaria.
2. El otro sistema se sirve del uso de otra herramienta: una maza de plomo redondeada. Sobre ella el artesano coloca la chapa, y mientras con la mano izquierda evita que se mueva, con la derecha la golpea suavemente con un mazo para que la chapa adquiera totalmente la forma de la maza. Toda la superficie de la chapa se golpeará, pero sólo por una cara, pues de esta forma se obtiene una oquedad. Este último procedimiento se utiliza sobre todo en la realización de las tapas de algunas piezas (lecheras pequeñas, aceiteras, etc.).

Soldar. La acción de soldar se lleva a cabo al término de la elaboración del objeto y se realiza generalmente sentado. El artesano apoya la sección del objeto que va a soldar encima de sus piernas, colocando la parte que va a soldar frente a él. Mientras que con la mano izquierda se encarga de sujetar el objeto para que no se mueva mientras suelda, con la derecha lo soldará. A su lado, sobre una mesa, se localizan las herramientas y materiales que le serán necesarios para llevar a cabo este evento: el infiernillo, sobre el que se sitúa el soldador; las barras de estaño y los tres recipientes con ácido clorhídrico.

El acto de soldar se inicia cuando el artesano toma con su mano derecha un pequeño palo, que se encuentra introducido dentro del recipiente que contiene ácido clorhídrico rebajado con agua y el extremo mojado lo pasa por toda la zona que quiere soldar (con este acto limpia el metal, para que la soldadura “agarre” mejor), realizando un movimiento de izquierda a derecha. A continuación, deja el palo y con la misma mano (la izquierda está durante esta acción permanentemente sujetando la pieza de metal) agarra el soldador caliente, quitándolo del fuego, y lo acerca a la barra de estaño, situando el filo de la cabeza del soldador en un extremo de la barra de estaño que, debido a la temperatura del soldador, se derrite, quedando adherido el estaño al filo del soldador. Poste-



Fig. 39: Latonero soldando.

riormente, el latonero levanta el soldador y deposita el filo del mismo sobre la zona del metal que quiere soldar. Apoya con firmeza el soldador sobre la chapa y lo mueve con suavidad, sin levantarlo, arrastrándolo y extendiendo el estaño. Si durante este proceso se requiere más estaño, se sustituye el soldador por otro caliente y se repite la misma operación. En el caso de que existan zonas más complicadas de manipular por su irregularidad o por su pequeño tamaño, el latonero sostiene estas zonas con la ayuda de unos alicates de punta fina, mientras con la mano derecha continúa soldando.

4.2.3. LAS FASES

Varias son las fases que forman parte del proceso de producción de las piezas de la latonería. Casi todas se suceden repetidamente durante el desarrollo de la elaboración de cualquiera de los objetos que produce el latonero (como por ejemplo, el acto de soldar fragmentos o secciones de un objeto). Las fases que a continuación vamos a ver con detenimiento, son las siguientes:

1ª Trazado. Los latoneros normalmente poseen en sus talleres todos los moldes o patrones de las distintas fracciones que forman cada uno de los objetos que elaboran. Cuando se disponen a realizar una pieza de hojalata, eligen el patrón adecuado y comienzan la fase de trasladar su forma sobre una lámina de hojalata o chapa galvanizada. El latonero extiende sobre una de sus mesas la plancha de metal y coloca encima de ella uno de los moldes. A continuación con un punzón en la mano, empieza a marcar el metal bordeando el patrón. A medida que va terminando, repite la operación, hasta concluir con cada una de las partes que forman el objeto definitivo.

En el caso de que un latonero no tenga el molde adecuado (piezas nuevas por encargos especiales), tendrá que elaborarlo para incorporarlo a su catálogo de moldes.

2ª Corte. Trazadas cada una de las partes del objeto, el latonero procede a su recorte, sirviéndose de las *tijeras corta-lata*. Toma una a una las láminas marcadas y las corta siguiendo el trazado previo.

3ª Modelado. El latonero, a continuación, con los fragmentos recortados empieza a darles forma uno a uno para proseguir finalmente con los ajustes. Para esta operación el artesano usa en exclusividad el martillo y los mazos. Con el martilleado repetido de la chapa, y la utilización de las diferentes herramientas de modelado va a ir conformando la forma precisa al metal. En esta fase el artesano puede realizar tres tipos de modelaciones, las rectas, las curvas y los dobleces.

Los latoneros precisan de tres tipos de apoyos para golpear la hojalata o el acero galvanizado para que adquiera la forma adecuada para un objeto determinado: el *tubo cilíndrico*, con el que se consigue una forma redondeada; el *cuerno fino del yunque* y la *cola de pato*, con las que realiza las diversas pestañas o dobleces de las chapas; la *mesa del yunque* es utilizada para la consecución de formas rectas.

Concluido el modelado, el artesano debe iniciar la formación de las diferentes “pletinas” o curvaturas que deben llevar los laterales de cada una de las partes del objeto, para efectuar con precisión los distintos encajes entre ellas. En este proceso se usan el martillo, las herramientas de modelado y la máquina universal.

4ª Unión o empates. Cada fragmento de los que componen una pieza, una vez manipulados y trabados sus bordes, debe unirse para conformar el objeto final. Los latoneros utilizan como sistema de unión el empate de las pletinas y la soldadura con estaño.

Cuando la chapa ha tomado la forma precisa, se ajustan o se enganchan las pletinas que tienen a cada lado, golpeándolas a continuación con el martillo para que queden bien unidas. Sobre la pletina se sitúa una pulseta, especie de tornillo de hierro con una base plana, para rematar la pestaña. A continuación se golpea con un mazo de madera sobre la lata directamente. Poco después, las piezas que forman los distintos objetos de hojalata se unen a través de soldaduras, después de haber pasado por un baño de ácido o líquido antioxidante.



Fig. 40: Unión o empate de las piezas.

Con el soldador caliente, el artesano coge un poco de estaño y lo deposita sobre una de las partes que desea unir y apoyando fuertemente el soldador sobre ella genera los puntos de soldadura que fijan los fragmentos.

Muchos latoneros unen la base y el cuerpo de los objetos utilizando la máquina universal, con la cual además se consigue el alisado del encaje, ya que se doblan perfectamente los bordes (las bases de las piezas siempre poseen mayores dimensiones que las del cuerpo en el que se va a encajar, para usar el sobrante como pestaña).

5ª Colocación de refuerzos. La colocación de un refuerzo consiste en situar un hilo de alambre sobre algunos de los sectores de encaje, entre dos cuerpos del objeto. Con esta operación la pieza adquiere mayor consistencia y se evitan las deformaciones.

El latonero prepara el alambre, cortándolo con unos alicates y doblándolo con las manos, hasta obtener las dimensiones y la forma de la zona donde se va a colocar. Su colocación consiste en situarlo dentro de la pestaña o encaje para posteriormente embutirlo utilizando unas tenazas. Concluida esta operación, alisa toda la pestaña colocándola sobre el yunque y sobre la cola de pato y martilleándola. También se puede realizar este proceso usando la máquina universal. Las lecheras, por ejemplo, son piezas en la que se usan mucho los refuerzos de este tipo, debido al peso que deberán soportar.

6ª Realización de las asas. Cuando el latonero ha ajustado todas las partes que conforman una pieza, se dedica a elaborar los distintos modelos de asas que deben llevar, para concluir soldándolas una a una al objeto.

Para la realización de las asas se extraen las medidas con el compás o la regla y las transfieren a la plancha de hojalata, marcándola y finalmente recor-tándola. A continuación se comienza a modelar cada una de ellas de la siguiente manera: toma una de las asas y la apoya encima del yunque dejando que un extremo del asa sobresalga por un lado, golpeándolo con un mazo de madera. Una vez arqueado un extremo, repite la operación con el otro. Finalizado este proceso, sitúa el asa sobre una base plana y con un martillo golpea suavemente los extremos doblados, para que se unan al resto del asa y queden bien ajustados. Esta acción se lleva a cabo sujetando la lámina de metal con la mano izquierda y con la derecha manipulando las diferentes herramientas. Concluida el asa, se forman unas pequeñas pestañas a cada lado por donde se unirán a la pieza. Este modelado se consigue apoyando el asa en el tubo cilíndrico y gol-

peándolas con un mazo de madera. Si el asa lleva algún agujero, el artesano lo realiza con un pequeño tornillo o puntero.

La mayoría de los modelos de asas que hemos visto llevan longitudinalmente una serie de muescas como motivos decorativos, realizados en la mayoría de los casos con la máquina universal y en ocasiones a mano.

7ª Soldadura. Una vez que el latonero ha encajado todas las partes del “cacharro de lata” mediante los sistemas de pestaña, o los ha apuntado mediante puntos de soldadura, inicia la soldadura completa del objeto. En esta fase se necesita un soldador caliente, estaño y ácido clorhídrico.

Sobre una mesa del taller se colocan tres recipientes, conteniendo, cada uno de ellos, distintas proporciones de ácido clorhídrico. Uno con ácido clorhídrico puro, otro con ácido rebajado con zinc, y el tercero con ácido rebajado con agua. La primera mezcla se usa para limpiar sectores con herrumbre y otras impurezas que pueda tener la chapa de metal; la segunda como aglutinante del estaño en la fase de soldadura; y la tercera para limpiar las piezas, un vez acabado el proceso, con el propio soldador o con un pequeño palo de madera.

El proceso de la soldadura consiste básicamente en mojar el filo del soldador caliente en un poco de ácido, y luego tomar un poco de estaño para depositarlo sobre la chapa que se quiera ligar. Concluida esta etapa, el latonero golpea con un mazo las zonas recién soldadas, para que queden bien unidas. A continuación, sobre la soldadura se pasa un paño mojado, con un poco de ácido rebajado con agua, para limpiar los restos de estaño que hayan quedado accidentalmente impregnados en la pieza.

Muchos artesanos agilizan el proceso de soldadura recurriendo a hábitos particulares como los que mencionamos a continuación: unos, antes de iniciar esta fase, derriten sobre la mesa varias gotas de estaño, para poder asirlas rápidamente con el soldador antes de que se enfríe; otros, para soldar sectores complicados usan los dedos de la mano, incorporando el estaño a la zona de soldadura y adhiriéndolo al metal con el soldador.

8ª Lavado. Todas las piezas, después de concluidas, deben lavarse con agua y jabón para eliminar los restos de estaño y de ácido clorhídrico.

4.3.1. LOS PRODUCTOS

Los latoneros han realizado, en el transcurso histórico de su actividad profesional, una enorme y variada producción de objetos. Ellos abastecían de piezas y recipientes a casi todas las actividades económicas que se desarrollaban en la Isla y, por supuesto, también dirigían una parte importante de su producción al consumo doméstico de forma generalizada hasta mediados de este siglo aproximadamente.

Los latoneros, al igual que sucedía con los herreros, no sólo se dedicaban a elaborar objetos de primera mano, sino que además se encargaban de ejecutar arreglos e incluso llevar a cabo algunos trabajos relacionados con la fontanería (hacían bajantes con zinc dulce, etc.) y con la albañilería, debido a que sus herramientas y el tipo de materia prima con el que normalmente trabajaban los latoneros estaba relacionado, de alguna forma, con estas actividades. Otra particularidad destacable resulta del hecho de que estos artesanos no sólo realizaban los diversos objetos con la hojalata que adquirían en los distintos establecimientos, sino que también reciclaban la hojalata de las piezas deterioradas y en desuso para aprovecharla de nuevo. Con relativa frecuencia se utilizaban las latas de aceite, que se lavaban con esmero, utilizando agua y jabón. Los dibujos externos que tenían este tipo de latas dotaban a los "cacharros" re-elaborados (regaderas, azufraderas, etc.) de una gran vistosidad y colorido.

Como anteriormente hemos dicho, los latoneros también se dedicaban a realizar diversos arreglos. Los mismos productos que ellos elaboraban, con el uso y el paso del tiempo, terminaban estropeándose, por lo que los latoneros eran requeridos por sus clientes para ajustar estas piezas. Los típicos arreglos que llevaron a cabo eran poner fondos de calderos, arreglar cocinillas, soldar asas, etc.

Para la descripción de los objetos de hojalata o de chapa galvanizada que hemos podido localizar, hemos creado un modelo de ficha descriptiva, integrada por una serie de campos que aluden a la identificación de la pieza y a su descripción morfológica. La clasificación que hemos realizado de las piezas sigue las pautas utilizadas por Matilde Fernández y Carmen Ortiz (FERNÁNDEZ y ORTIZ, 1980) sobre el tipo de boca de los objetos, dividiéndose en piezas abiertas (todas las que tienen la boca mayor o igual que la base) y cerradas (las que tienen la boca de dimensiones inferiores a la base).

Las distintas piezas elaboradas por los latoneros de Gran Canaria responden básicamente a las características de los dos tipos de materiales empleados en su elaboración, la hojalata y la chapa galvanizada.

Los diferentes fragmentos que comprenden y forman finalmente cada objeto elaborado por los latoneros son los siguientes:

Tapadera. Algunos de los objetos que elaboran los latoneros poseen tapas o tapaderas. Hemos identificado dos tipos de tapas: tapas rectas, que descansan encima del borde de la boca del recipiente, y la tapa de encaje, que se coloca en el objeto introduciéndose en la boca del mismo. La mayoría de los "cacharos" llevan tapas, no hay que olvidar que la mayor parte de esta producción va dirigida a la conservación de productos, en mayor medida comestibles. Entre las piezas que llevan tapas tenemos la lata de leche, la lata de gofio, la lechera, la aceitera, la azufradera, etc.

Borde o boca. Denominamos borde o boca a la parte superior de la pieza, es decir su abertura superior. Podemos encontrar cinco tipos de boca: boca recta, redondeada, en pico, rizada y en vertedero. Objetos con la boca recta, son: las latas de gofio, las latas de leche, etc. Con boca redondeada, medidas de líquidos, fonil, colador, etc. Con boca tipo rizado, palmatorias de mesa, palmatorias de pared, flaneras, etc. Con bordes en pico, vaso de pila. Con boca tipo vertedero, medidas de líquidos, etc.

Asas. Hemos encontrado tres tipos de asas, o más bien tres procedimientos de hacer asas. En primer lugar tenemos las asas grandes elaboradas a partir de un alambre de gran grosor. El segundo modelo son las asas tipo cinta, que se basan en una tira rectangular cuyos extremos se doblan, y quedan soldados a la pieza o zona donde deben ir colocados. Este modelo de asa podía tener una disposición vertical, horizontal o circular y frecuentemente solía llevar dos líneas o bandas incisas a lo largo del asa, como motivo decorativo y que eran realizadas en la mayoría de las ocasiones con la máquina universal. Finalmente el tercer tipo de asa, que hemos llamado de mameluco, es una especie de figura sólida redondeada a modo de mango.

Cuerpo. El cuerpo es la zona principal o central que forma el cacharro de lata. Es la parte que básicamente determina la funcionalidad del objeto. La mayor parte de los cuerpos realizados por los latoneros son cilíndricos y constan de varias piezas. Muchas de estas partes no poseen denominaciones concretas, sino que son una más de las que forman el cuerpo del objeto. Las lecheras, sin embargo, sí que poseen una denominación precisa para cada una de las partes que conforman su cuerpo, como son el aro, el gollete y el capacete.

El aro es el cilindro inferior que se coloca sobre la base. El capacete es la pieza de la lechera con forma de prisma que se coloca sobre el aro. Y finalmente el gollete, que es la otra pieza cilíndrica, de menores dimensiones que el aro, se coloca sobre el capacete y actúa como boca y cuello de la lechera.

Los latoneros tenían para cada una de estas piezas dimensiones precisas, pues las relaciones entre ellas debían dar lugar a la capacidad del cacharro. No hay que olvidar que esta medida debía estar muy bien regulada, por razones obvias, ya que el uso de las lecheras estaba dirigido principalmente a ganaderos que vendían la leche. Hemos localizado un listado sobre las distintas medidas que debía tener cada una de las piezas de la lechera en función de la capacidad que se pretendía conseguir (ver apartado dedicado a las lecheras).

Puerta. Sólo hemos encontrado un objeto que poseyese una pequeña puerta, los faroles. Estas puertas rectangulares, elaboradas a base de finas tiras de hojalata, llevan embutido un cristal transparente.

Vertedero. Los vertederos son aquellas piezas que poseen algunos objetos, que sirven para verter líquidos a través de ellos. Estos vertederos se encuentran adosados al cacharro en alguna zona del cuerpo principal. Ejemplos de cacharros con vertederos son las regaderas, las aceiteras, etc.

Base. La base es la parte donde se apoya el cacharro. La mayor parte de las piezas de este oficio poseen una base plana.

A continuación realizamos una enumeración de los diferentes objetos elaborados por los latoneros actuales. De algunos sólo hemos conseguido referencias verbales, de otros logramos adquirir algunas muestras que los propios artesanos nos han proporcionado. Por último hemos comprado piezas de los latoneros que siguen trabajando hoy. Esta relación de piezas u objetos la realizaremos agrupándolas en función de la actividad a las que iban destinadas:

a) Objetos relacionados con las actividades ganaderas:

Lechera. Los latoneros de Gran Canaria han elaborado a lo largo de su trayectoria profesional una gran variedad de lecheras, una pieza que podemos considerar como una de las más representativas de esta actividad artesanal. Existían varios modelos de lecheras relacionados con la distinta capacidad que tenían. Sin embargo, las variaciones en los tipos de lecheras no sólo dependían

de su tamaño, sino también del número y de la ubicación de las asas en el cuerpo, pues a mayor capacidad, el latonero tendrá que garantizar unos sistemas de sujeción mejores y más estudiados. Las lecheras de 2 litros, por ejemplo, sólo llevaban un asa; en cambio las lecheras grandes pueden tener más de seis agarraderas. También existen variaciones en función del material con las que se elaboran; las más grandes se hacían con chapa galvanizada, pues era un material mucho más duro y resistente que la hojalata.

Las lecheras están formadas por tres cuerpos principales, el *gollete*, el *capacete* y el *aro*. El gollete es la parte correspondiente al cuello de la pieza, mientras el capacete es el cuerpo con forma de pirámide recortada localizado en medio de la pieza y el aro es la parte mayor de la lechera, situada inmediatamente después de la base. Los latoneros elaboraban lecheras de variadas capacidades, las cuales podían oscilar entre 2 y 40 litros. Uno de los viejos latoneros entrevistados poseía un pequeño listado (elaborado por él en los años sesenta) con las medidas que deben tener cada una de las partes de una lechera para que cuente con la capacidad que se requiere:

Tabla de relación de piezas con medidas,
dimensiones de parte de las piezas y precio final

LECHERAS

LITROS	ARO	GOLLETE	PRECIO
2	12 x 44 cm	5 x 30 cm	40,00 pta
2½	12½ x 48	— x 32	45,00
3	13 x 51	— x 34	50,00
4	14 x 56	— x —	55,00
5	15 x 61	7 x 39	65,00
6	16 x 64	7½ x 41	75,00
7	17 x 69	7½ x 42	85,00
8	18 x 71	8 x 43	95,00
9	19 x 75	8½ x 44	105,00
10	20 x 80	8½ x 48	110,00
12½	21 x 83	8½ x 50	125,00
15	22 x 88	9 x 53	150,00
20	25 x 95	9 x 55	175,00
25	27 x 100	9 x 58	200,00
30	29 x 105	9¾ x 60	225,00
35	30 x 109	10 x 62	255,00
40	31 x 114	10¼ x 64	275,00
45	33 x 118	10½ x 66	300,00
50	35 x 123	10¾ x 68	325,00
55	3— x 126	11 x 68	—
60	37 x 129	11 x 703	375,00

— Ilegible en el original manuscrito.

Colador de la leche. Es una pieza cuya funcionalidad evidente fue la de servir como colador de la leche. Era utilizada sobre todo por los ganaderos cuando se disponían a distribuir la leche recién ordeñada para venderla. Los coladores se elaboraban con chapa galvanizada y se podían hacer de varios tamaños, incluso con algunas variaciones en las formas o terminaciones.

Aro de queso. Los aros de queso son unas planchas rectangulares realizadas con hojalata que poseen un orificio en sus extremos. Estos aros eran utilizados por los pastores y ganaderos para realizar con ellos el queso. Servían como prensadores de la cuajada, y los orificios se utilizaban para pasar por ellos el cordón que sujeta fuertemente el queso una vez elaborado.

b) Objetos relacionados con las actividades agrícolas:

Azufradera. Las azufraderas son unos recipientes cilíndricos formados por dos cuerpos, uno de los cuales tiene en un extremo una chapa circular totalmente agujereada. Las azufraderas eran usadas por los agricultores canarios para "sulfatar" las plantas y evitar con ello que bacterias y nematodos, así como roedores y aves, "picaran" los frutos. Este objeto era por lo general elaborado con hojalata.

Regadera. La regadera es un recipiente utilizado por agricultores y campesinos en general para regar parcelas de dimensiones reducidas. Se elaboraba con lámina de hojalata y con chapa reciclada. Tenemos referencia de la existencia de varios modelos de este objeto.

Calabazo. De los calabazos en Gran Canaria hemos tenido muy pocas referencias y testimonios. El calabazo es un objeto realizado en chapa galvanizada, pero que en otros momentos fue realizado con hojalata. Su utilidad consiste en facilitar el traslado del agua de una acequia a otra. Su origen deriva de los pleitos por el reparto de tierras y aguas acontecidos en el pueblo de Argual en Los Llanos de Aridane en la isla de La Palma. Debido a ese reparto, uno de los beneficiarios heredó unas tierras sin agua, aunque poseía el derecho, por lo que debía acarrear el agua hacia su terrazgo. El primer procedimiento que utilizó para trasladar el agua de una tinca a otra fue el de una calabaza hueca, que más adelante derivaría en lo que se conoce como calabazo.

El calabazo es una estructura casi esférica formada por 17 piezas distintas que posee una capacidad de 14 litros, la cual era sostenida a través de un palo de madera que se enganchaba en su parte inferior. Este objeto se levantaba, apoyando el mango en los pies, para trasladar el agua hacia escalones superiores. También llegaron a elaborarse calabazos de 16 litros, que sirvieron para llevar a cabo competiciones entre hombres para ver quién acarreaba más agua.

c) Objetos relacionados con el uso doméstico:

Farol. Los faroles son piezas que actualmente poseen un gran contenido de tradicionalidad. Los faroles, en su momento, eran unos objetos muy demandados, lo cual no es de extrañar, si nos atenemos al estilo de vida que existía en la Isla cuando el oficio de latonero estaba en pleno desarrollo y apogeo: la energía eléctrica estaba reservada para muy pocas zonas de la Isla.

Los faroles son piezas elaboradas con hojalata y cristal que se caracterizan por poseer un cuerpo rectangular principal formado por cuatro caras de cristal, en las que una actúa como puerta por la que se accede a su interior para colocar la vela que sirve de luz. Los faroles son objetos muy difíciles y complicados de elaborar, pues están formados por numerosas piezas, muchas de ellas de dimensiones muy pequeñas.

Pala. Las palas son de pequeño tamaño, ya que fueron utilizadas como cucharas para servir el gofio y el azúcar en los hogares canarios. Se elaboraban generalmente con hojalata y se podían encontrar de diferentes tamaños.

Cacharro para la leche. Los cacharros para la leche son unos recipientes realizados con chapa galvanizada donde se conserva la leche para el consumo de la familia. Este objeto lleva una tapa esférica abombada que se ajusta perfectamente a la boca del cacharro. Los latoneros fabricaban cacharros de leche de distintas capacidades, de 1, 2, 4, 10, 14, y hasta de 18 litros.

Cacharro para el gofio. Los cacharros de gofio, también llamados *gofieras*, poseen unas características morfológicas semejantes a los recipientes de leche y también tenían un claro uso doméstico pues en ellos se guardaba el gofio. Los latoneros elaboraban varios modelos de este cacharro, dependiendo de la capacidad del mismo; a mayor capacidad, más variedad de asas y de modelos.

Candil de petróleo. Este objeto, también llamado quinqué (por alusión al nombre del primer fabricante, el Sr. Quinquet), al igual que los faroles era utilizado para alumbrar. A diferencia de los faroles posee en su base un pequeño depósito para el carburante (petróleo). Está elaborado con hojalata y con cristal. La parte central y principal del objeto está formada por un cuerpo sinuoso hecho en su totalidad de cristal.

Palmatoria. Las palmatorias son unos objetos que se utilizan para depositar y sostener en ellos una vela. Estas piezas suelen tener varias formas, de pared y de sobremesa. Eran fabricados generalmente de hojalata, aunque también se llegaron a elaborar con chapa reciclada. Estos objetos se caracterizan por poseer en sus bordes una forma sinuosa como motivo decorativo.

Candil. Es una pequeña lámpara de petróleo que se realiza en hojalata. En su parte superior llevaba una pequeña mecha que se mantenía encendida mientras había petróleo en el depósito.

Flanera. Este recipiente se utilizaba como molde para hacer flanes. Eran elaborados con hojalata y se realizaban varios modelos y tamaños de flaneras. Eran adquiridos tanto para uso doméstico como industrial, y muchos reposteros compraban o encargaban varios modelos para sus cocinas.

Lámpara de aceite. Este modelo de lámpara es muy parecido al candil, pero su carburante es el aceite. Se elaboraba con láminas de hojalata.

Embudos. Los latoneros elaboraban embudos para uso doméstico. Eran unos objetos de menor tamaño que se realizaban con hojalata.

Balde. Los baldes o cubos fueron objeto de una gran producción, debido a los múltiples usos a los que se les podía destinar. Se elaboraban con chapa galvanizada, material más resistente, ya que el tamaño y capacidad del objeto así lo requería. Se realizaban baldes de diferentes dimensiones, y por lo tanto de variada capacidad (los más corrientes eran los de 6 y de 8 litros).

Aceitera. Este objeto estaba formado por dos cuerpos cilíndricos, uno de los cuales tiene una función de colador, y el otro de recipiente propiamente dicho. Tenía un uso doméstico y se utilizaba para filtrar el aceite usado en la cocina. Las aceiteras se elaboraban con hojalata.

Jarro de pila. Este objeto, también conocido como vaso con picos, al igual que otros que hemos ya enumerado, posee un marcado carácter de tradicionalidad, pues forma parte de unas de las imágenes más características del mobiliario interiorista de las casas canarias. El rasgo definitorio de este vaso consiste en que su boca no tiene un filo recto; su borde está compuesto por una serie de triángulos. Esta particularidad se debe a que este vaso se localiza encima de las tallas de agua y no sirve para beber, sino para extraer el agua. Con esta serie de picos se evita que se pueda beber con este vaso. Tiene 13 picos que apuntan ligeramente hacia el interior y que miden 2 cm de largo.

Muchos más son los objetos de hojalata y de chapa galvanizada que eran utilizados en los hogares canarios, pero de los que simplemente hemos tenido unas vagas referencias: palanganas, calderos, cafeteras, vasos, luces de carburo, embudos para las cocinillas, bombas para bombear aceite, cocinillas de alcohol o *reversos*, braseros de petróleo, etc.

d) Objetos relacionados con otras actividades económicas:

Pala de tendero. Estas palas, de chapa galvanizada, son unas piezas de mayor tamaño que las de gofio y azúcar antes mencionadas. Se elaboraban siguiendo unas medidas precisas, ya que servían como sistema de medición en la mayoría de las tiendas o establecimientos comerciales de la Isla. Con estas palas se pesaban o medían granos, cereales, azúcar, etc. Los latoneros fabricaban palas con capacidad desde kilo y medio hasta 4 kilos.

Hemos encontrado dos sistemas de agarre o mango de las palas, uno formado por un apéndice que refuerza su sujeción con dos pequeñas planchas de metal que están soldadas a él y también a la cabeza de la pala; otro sistema consiste también en la existencia de un mango, que una vez soldado a la cabeza de la pala, tapa esta zona con una plancha circular que se acopla perfectamente a la cabeza.

Medida de líquidos. Vasos cilíndricos, elaborados con hojalata, que se utilizaban para medir líquidos con el fin de venderlos. Los latoneros fabricaban medidas de varias capacidades (de 1/4, 1/2 y de 1 litro), que solían fabricar formando un juego para venderlas juntas. Estos objetos tenían como rasgo distintivo que en su parte superior, junto al borde de la boca, los latoneros grababan la capacidad del recipiente.

Algunos latoneros llegaron a fabricar medidas con vertederos en pico, hemos hallado la referencia de una medida de 1/2 litro que poseía un pico en su boca.

Embudo. Este objeto cubría una función doméstica, y era elaborado por los latoneros para cubrir la demanda y los encargos realizados por los vendedores de vino, aceite y otros líquidos, ya que les resultaban imprescindibles para transferir esos líquidos de un recipiente a otro. Los embudos se elaboraban de varios tamaños y se realizaban principalmente con hojalata.

Churrera. Las churreras son objetos fabricados por los latoneros como encargo de algún fabricante de este producto. Se podían elaborar con hojalata o con chapa galvanizada y las hubo de varios tamaños. Las medidas de una churrera de uso doméstico eran de 42 cm de largo, 5,5 cm de ancho máximo. El cuerpo principal medía 25 cm de largo. Las asas tenían aproximadamente 15 cm de largo. El brazo que va en el interior de la churrera medía 43 cm de largo. En el pico de la churrera se colocaba una tapa.

Hubieron muchos más artículos que se elaboraron para cubrir la demanda de varios grupos profesionales, pero de los que tenemos muy pocos datos, debido a que hace ya muchos años que se dejaron de fabricar: moldes para las rapaduras, moldes para hacer velas, moldes para elaborar chorizos, etc.

Para la realización de este estudio hemos tenido que luchar contra el grave problema que supone la actual situación de este oficio, es decir, la carencia de artesanos en activo. Este hecho se magnifica si tenemos en cuenta que son sólo cuatro los individuos que nos han aportado algún tipo de información o referencias sobre esta actividad. De estos cuatro latoneros a los que tuvimos ocasión de entrevistar, sólo uno había efectuado recientemente algún objeto, mientras que el resto hacía ya muchos años (incluso más de 20 años), que no trabajaban. Localizamos dos en el municipio de Teror, uno en Agaete y otro en Arucas. Todos ellos presentaban edades superiores a los sesenta años. Con respecto al estado de la producción actual, salvo el latonero que trabaja de forma esporádica, el resto no produce absolutamente nada, e incluso se han desprendido de sus herramientas.

La pequeña producción de la que aún podemos hablar está relacionada en exclusividad con el consumo doméstico y con el decorativo: faroles, latas de gofio, palas de gofio, etc., son los más demandados por los clientes particulares. Generalmente estos artículos son encargados por algún intermediario al

latonero, para incorporarlos a su oferta comercial. También, en muchas ocasiones, el artesano que sigue trabajando en la actualidad realiza unos pocos objetos y los intenta vender en alguna feria o mercadillo importante de la Isla, pero esta producción es inconstante, pues existen temporadas en las que el artesano trabaja y otras en las que no.

También queremos indicar que la posibilidad de algún relevo generacional es remota. Junto a estos artesanos no hemos encontrado a ningún familiar o conocido que se encuentre interesado en la recuperación del oficio o de los conocimientos que el "maestro" pueda darle. La escasez de monitores especializados en la latonería ha dado lugar también a una carencia total de cursos sobre esta actividad, lo que ha llevado a que este oficio tradicional sea conocido por muy pocas personas.

4.3.2. CATÁLOGO DE PRODUCTOS

Para el estudio descriptivo de cada uno de los objetos producidos por estos artesanos hemos creado un modelo de ficha descriptiva en el que incluimos una serie de campos basados en cada uno de los elementos que forman parte de estos objetos artesanos, como a su vez en las diferentes técnicas o acabados que pueden adoptar cada uno de estos productos.

Las descripciones de los diferentes objetos resultantes de la producción de la latonería se han realizado a través de la creación de un modelo de ficha que contiene cada uno los campos descriptivos correspondientes a este oficio.

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 composición de este modelo de ficha hemos tenido que acudir a dos tipos de fuentes principales, que nos aportaran los conocimientos imprescindibles para desarrollar cuestionarios descriptivos de materiales. Los textos arqueológicos y los etnográficos fueron la base 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 empleadas por prehistoriadores y arqueólogos, concretamente muchos de ellos relacionados con el campo de la cerámica¹³. También hemos acudido a estudiar los pocos ejemplos que sobre descripciones materiales nos ofrece la antropología. Nos han servido de gran ayuda los estudios que han ejecutado algunos autores sobre determinadas colecciones museográficas¹⁴.

¹³ Entre los títulos bibliográficos que hemos utilizado para la realización de las fichas descriptivas, se encuentran los relacionados principalmente con el estudio de recipientes, como la obra del autor Rafal González Antón (1980), *La tipología de la cerámica de Gran Canaria*.

¹⁴ Con respecto a títulos antropológicos que nos han servido para la conformación de las fichas descriptivas, se encuentran las relacionadas con el mundo de los aperos agrícolas, como por ejemplo las obras de Caro Baroja, Limón Delgado y Mingote Calderón.

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 poseía 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.

La ficha descriptiva la estructuramos en cuatro grandes epígrafes, bien diferenciados, a 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 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 formal, y están relacionados directamente con el tipo de producto resultante del oficio artesano. 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 que ha realizado la descripción.

A continuación pasamos a enumerar todos los campos que forman parte de estos epígrafes, y 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:* En este campo pretendemos realizar una cuantificación del inventario sobre los distintos objetos elaborados por los latoneros de Gran Canaria, incluyendo tanto los que hemos tenido ocasión de encontrar como aquellos de los que solamente hemos obtenido simple referencia.
- *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 del Carnet de Artesano, en el caso de que esté en disposición de él el artesano que realizó la pieza que se describe.
- *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-Galdós¹⁵. 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 prima 1*: Anotar las materias primas principales utilizadas en la elaboración de este objeto.
- *Materia prima 2*: Anotar las materias primas secundarias utilizadas en la elaboración de este objeto.
- *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 se elaboraba esta misma pieza.

¹⁵ 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.

- *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, tenga la pieza.
- *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 a la anchura 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 son los siguientes:

- *Tipo pieza*: Tipo de pieza a la que pertenece el objeto de latonería que estamos describiendo. Hemos tomado como método de clasificación la realizada por la investigadora Matilde Fernández Montes, en su libro *El oficio de la hojalatería en Madrid* (Fernández Montes, 1980). Esta clasificación se basa en el tipo de boca de los recipientes, dividiéndolas en piezas abiertas, todas aquellas que tienen la boca mayor o igual que la base, y cerradas, las que la tienen menor. Las posibles respuestas a este campo son: ABIERTA, CERRADA.
- *Alto asa*: Dimensiones del alto de la asa o asas del objeto. Esta medidas se darán en centímetros.
- *Ancho asa*: Dimensiones del ancho de la asa o asas. Las medidas se darán en centímetros.
- *Largo asa*: Dimensiones del largo del asa o asas. Las dimensiones se darán en centímetros.
- *Tapa*: Existencia de tapa. Las posibles respuestas son: SI, NO.

- *Forma tapa*: Forma de la tapa. Las posibles respuestas son: NO, CIRCULAR, RECTA, CÓNCAVA, CONVEXA, CILÍNDRICA.
- *Borde*: Descripción del tipo o morfología que posee el borde de la boca del objeto. Las posibles respuestas son: NO, RECTO, DIVERGENTE, CONVERGENTE, REDONDEADO, ZIG-ZAG.
- *Forma cuello*: Forma del cuello del objeto. Las posibles respuestas de este campo son: NO, RECTO, CURVO.
- *Tamaño cuello*: Tamaño del cuello. Las posibles respuestas a este campo son: NO, INCIPIENTE, CORTO, MEDIO, DESARROLLADO.
- *Cuerpo*: Forma base del objeto. Las posibles respuestas son: CILÍNDRICO, TRONCOCÓNICO, CUADRANGULAR, QUASIPLANA, OVOIDE, SEMIESFÉRICA, CON DOS BOCAS, COMPUESTA, ELIPSOIDAL, ESFEROIDE. Este campo puede completarse con dos respuestas.
- *Nº Asas*: Número de asas.
- *Loc. asa 1*: Indicar el lugar del objeto en el que se sitúa un modelo de asa. Este campo se repite tres veces en la ficha, pues el objeto puede llegar a tener más de un asa.
- *Loc. asa 2*: Indicar el lugar del objeto donde están situadas las asas.
- *Loc. asa 3*: Indicar el lugar del objeto donde están situadas las asas.
- *Tipo asa 1*: Forma o tipo de asa. Este campo se repite hasta tres veces en la ficha, pues el objeto descrito puede llegar a tener más de un asa, y éstas responder a modelos distintos. Las posibles respuestas son: NO, CINTAS RECTANGULARES HORIZONTALES, CINTAS RECTANGULARES VERTICALES, CINTAS SEMICIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS SEMICIRCULARES VERTICALES, CINTAS CIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS CIRCULARES VERTICALES, CILÍNDRICAS, MAMELONES.
- *Tipo asa 2*: Forma o tipo de asa. Las posibles respuestas son: NO, CINTAS RECTANGULARES HORIZONTALES, CINTAS RECTANGULARES VERTICALES, CINTAS SEMICIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS SEMICIRCULARES VERTICALES, CINTAS CIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS CIRCULARES VERTICALES, CILÍNDRICAS, MAMELONES.
- *Tipo asa 3*: En este campo debemos recoger la tipología o forma de las asas. Las posibles respuestas son: NO, CINTAS RECTANGULARES HORIZONTALES, CINTAS RECTANGULARES VERTICALES, CINTAS

SEMICIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS SEMICIRCULARES VERTICALES, CINTAS CIRCULARES HORIZONTALES, CINTAS CIRCULARES VERTICALES, CILÍNDRICAS, MAMELONES.

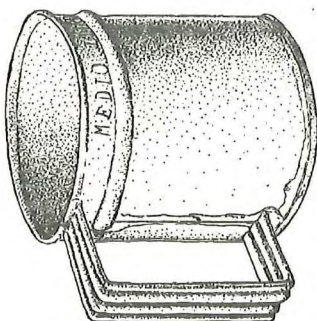
- *Base*: Forma de la base. Las posibles respuestas son: PLANA, CON PIE INDICADO, CONVEXA, CÓNCAVA.
- *Tec. decorativa 1*: Tipo de sistema o técnica decorativa que haya utilizado el artesano para decorar o adornar el objeto. El que hayamos creado más de un campo con esta intención responde a que el objeto puede tener más de una técnica decorativa. Las posibles respuestas son: NO, INCISIONES, RIZADO, MOLDURAS.
- *Tec. decorativa 2*: Tipo de sistema o técnica decorativa. Las posibles respuestas son: NO, INCISIONES, RIZADO, MOLDURAS.
- *Tec. decorativa 3*: Tipo de sistema o técnica decorativa. Las posibles respuestas son: NO, INCISIONES, RIZADO, MOLDURAS.
- *Loc. decoración 1*: Parte del objeto en que se encuentra situada la decoración descrita en el campo Tecdecor 1.
- *Loc. decoración 2*: Parte del objeto en que se encuentra situada la decoración descrita en el campo Tecdecor 2.
- *Loc. decoración 3*: Parte del objeto en que se encuentra situada la decoración descrita en el campo Tecdecor 3.
- *Acabado*: Descripción del tipo de acabado.

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 realizó la descripción del objeto utilizando la Base de Datos.

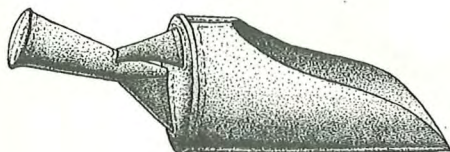
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	1	Nombre pieza:	MEDIDA DE MEDIO LITRO	Imagen:	
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALLES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUIA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTAÑO, ACIDO CLORHIDRICO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:	MEDIDORES DE OTRAS MEDIDAS		
Precio medio:	750 plas.	Función:	MEDIR LECHE		
Nº Dibujo:	1469	Nº Foto:	281-284	Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	8'5 cms.	Peso:	105 qrs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	7 cms.	Ancho asa:	2 cms.
Largo asa:	13 cms.	Tapas:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUERPO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	CINTA VERTICAL	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LLEVA SERIE DE ALAMBRES EMBUTIDOS EN VARIAS PARTES DEL CUERPO		
Observaciones:	REG. 1469-94. ESTE MISMO OBJETO LO ELABORAN LOS LATONEROS PARA DIVERSAS CAPACIDADES				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOCA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:
				1-12-1993	



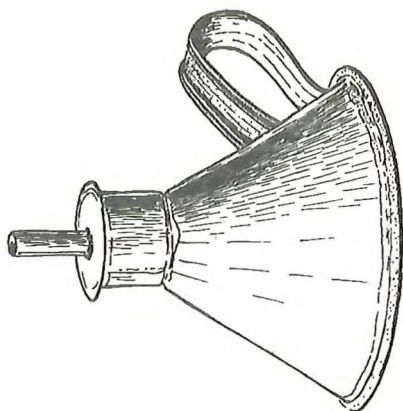
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	2	Nombre pieza:	PALA DE 1 KILOGRAMO		Imacnet:
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUIA
Materia prima1:	ACERO GALVANIZADO				
Materia prima2:	ESTANO, PLOMO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TPA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:	PALAS DE GOFIO Y AZUCAR		
Precio medio:	700 plas.	Función:	SERVIR MIDIENDO EL GRANO Y EL AZUCAR		
Nº Dibujo:	1471	Nº Foto:	309-312	Color:	GRIS
Largo:	28'6 cms.	Ancho:	10'5 cms.	Peso:	230 qrs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	6 cms.
Largo asa:	10'5 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	NO	Tamaño cuello:	NO
Cuerpo:	QUASI PLANO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	BASE
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	MAMELONES
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG.1471-94. EXISTEN OTROS MODELOS DE PALAS DE UN KILOGRAMO CON DIFERENTES TIPOS DE SUECION				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				Fecha base:
					Fecha encuesta:
					19-10-1993
					2-11-1993



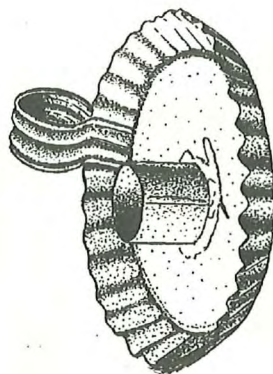
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	3	Nombre pieza:	LAMPARA DE ACEITE	Imagen:	
Nombre artesano	PEDRO DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUIA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTANO, PLOMO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:	CANDILES		
Precio medio:	500 oias.	Función:	ILUMINAR		
Nº Dibujo:	1457	Nº Foto:	317-320	Color:	PLATEADO
		Alto:	10/4 cms.		
Largo:		Ancho:	9/4 cms	Peso:	70 ors.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	3 cms.	Ancho asa:	1/8 cms.
Largo asa:	9/5 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	CILINDRICA
Borde:	CON/ERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	BASE
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA VERTICAL
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO	Loc. decoración3:	NO
Observaciones:	REG. 1467-94. EN LA TAPA LLEVA ESPECIE DE PITORRO POR DONDE SOBRESALE LA MECHA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	2-11-1993



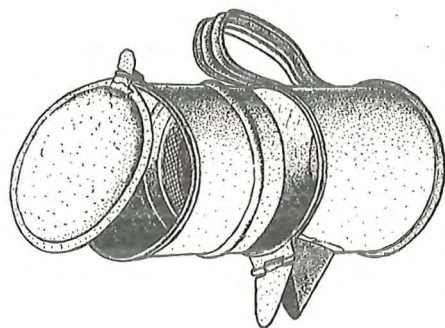
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	4	Nombre pieza:	PALMATORIA		Imacinent:
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUJA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTAÑO, ACIDO CLORHIDRICO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TPA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:	FLANERAS		
Precio medio:	500 ptas.	Función:	SOSTENER VELAS		
Nº Dibujo:	1466	Nº Foto:	321-323	Color:	PLATEADO
Largo:	11 1/4 cms.	Ancho:	9 cms.	Peso:	27 cms.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	3 cms.	Ancho asa:	15 cms.
Largo asa:	9 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	BORDE
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA CIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	RIZADO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	BORDE	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1466-94. EN EL INTERIOR DEL OBJETO LLEVA UN PEQUEÑO CILINDRO DONDE SE COLOCA LA VELA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:
					2-11-1993



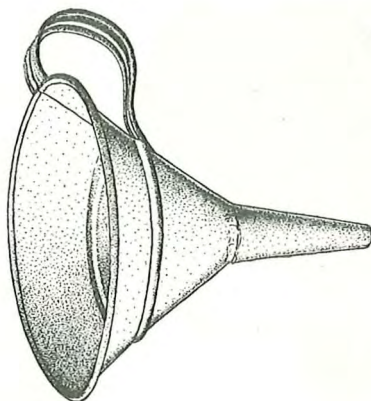
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	5	Nombre pieza:	ACEITERA	Imagen:	
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUIA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	TELA METALICA, ESTAÑO, PLOMO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:			
Precio medio:	950 plas.	Función:	COLAR ACEITE		
Nº Dibujo:	1488	Nº Foto:	275-277	Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	9'3 cms.	Peso:	165 ars.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	7'5 cms.	Ancho asa:	2 cms.
Largo asa:	13 cms.	Taba:	SI	Forma taba:	CIRCULAR
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INICIPIENTE
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativ1:	MOLDURA
Tec. decorativ3:	NO	Loc. decoración1:	TAPA	Loc. decoración2:	ASA
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1468-94. TIENE DOS CUERPOS UNO FUNCIONA COMO COLADOR Y OTRO COMO RECIPIENTE. TIENE VERTEDERO O PITORRO				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:
				3-12-1993	



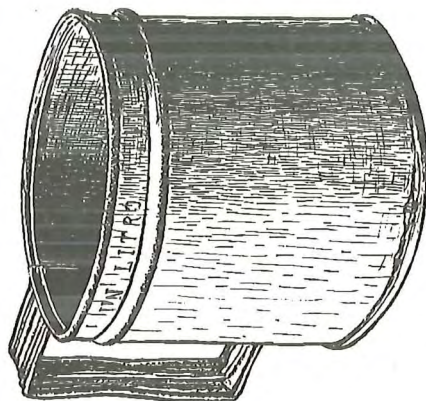
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	6	Nombre pieza:	FOVIL	Imagen:	
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUJA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTANO, PLOMO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:			
Precio medio:	800 ptas.	Función:	INTRODUCIR LIQUIDOS EN RECIPIENTES		
Nº Dibujo:	1472	Nº Foto:	278-280	Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	17 cms.	Peso:	110 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	5 cms.	Ancho asa:	2 cms.
Largo asa:	125 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	DESARROLLAD
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURA
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	CUELLO	Loc. decoración2:	ASA
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	ALAMBRES EMBUTIDOS		
Observaciones:	REG. 1472-94.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993



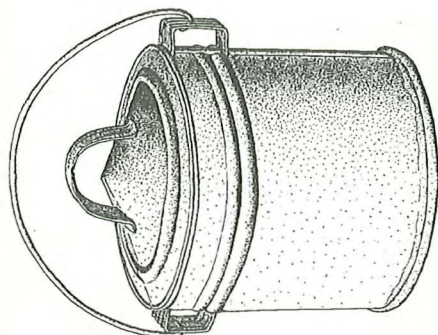
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	7	Nombre pieza:	MEDIDA DE 1 LITRO	Imagen:	
Nombre artesano:	PEDRO DENIZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUIA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradicón:	TRA
Paralelos:	TEROR, AGAETE	Pieza relacionada:	OTRAS MEDIDAS		
Precio medio:	850 pias.	Función:	MEDIR LECHE		
Nº Dibujo:	1470	Nº Foto:	285-286	Color:	PLATEADO
Largo:	11 cms.	Ancho:	11 cms.	Peso:	145 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	84 cms.	Ancho asa:	2 cms.
Largo asa:	15 cms.	Taba:	NO	Forma taba:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INICIPIENTE
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA VERTICAL
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURA
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	CUELLO	Loc. decoración2:	ASA
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	ALAMBRES EMBUTIDOS		
Observaciones:	REG. 1470-94. LLEVA GRABADO EN EL CUELLO DE LA PIEZA LAS PALABRAS "UN LITRO"				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993



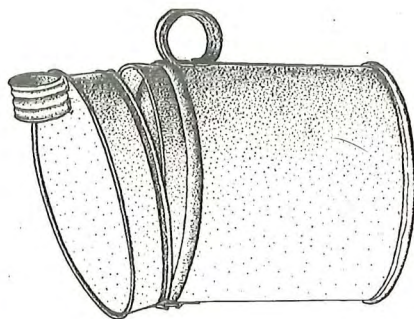
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	8	Nombre pieza:	LATA DE LECHE	Imagen:	
Nombre artesano:	CARLOS OJEDA				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUJA
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ESTANO, ACIDO CLORHIDRICO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALTAR	Pieza relacionada:	LATAS DE GOFO		
Precio medio:		Función:	GUARDAR LECHE, CAPACIDAD 5 KILOS		
Nº Dibujo:	1297	Nº Foto:	293-295	Color:	GRIS
Largo:		Ancho:	19'5 cms.	Peso:	850 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	4 cms.	Ancho asa:	2'3 cms.
Largo asa:	7 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	ABOMBADA
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIANO
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	4	Loc. asas1:	TAPA
Loc. asas2:	CUELLO	Loc. asas3:	ASA	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	CILINDRICA	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	MOLDURAS	Loc. decoración1:	ASAS	Loc. decoración2:	CUERPO
Loc. decoración3:	TAPA	Acabado:	EMBUTIDO ALAMBRES		
Observaciones:	REG. 1297-93. MEDIDAS DE OTRAS ASAS: Asa tapa: 3 cms. alto, 25 cms ancho, 12 cms. largo. Asa grande: 3 cms. ancho, 46 cms. largo.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993



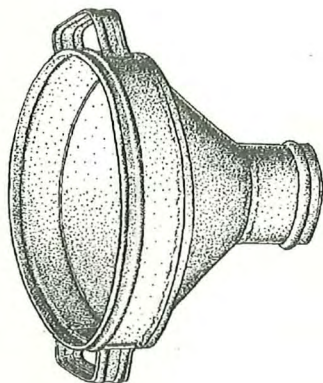
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	9	Nombre pieza:	LATA DE GOFIO	Imacien:	
Nombre artesano:	CARLOS QUEDA	Nº Censo:	331		
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	ITEROR
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO. ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALTAR	Pieza relacionada:	LATAS DE LECHE		
Precio medio:	900 plas.	Función:	GUARDAR GOFIO		
Nº Dibujo:	1288	Nº Foto:	293-295	Color:	GRIS
Largo:		Ancho:	217 cms.	Peso:	975 ars.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	3/6 cms.	Ancho asa:	2/3 cms.
Largo asa:	9 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	CIRCULAR
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	CUERPO
Loc. asas2:	TAPA	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	CUELLO
Loc. decoración:	NO	Acabado:	ALAMBRES EMBUTIDOS		
Observaciones:	REG. 1298-93. LA TAPA SE SOSTIENE CON UN ARO DE METAL. MEDIDAS ASA TAPA: 23 cm. ancho, 35 cm. alto, 9 cm. largo.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993



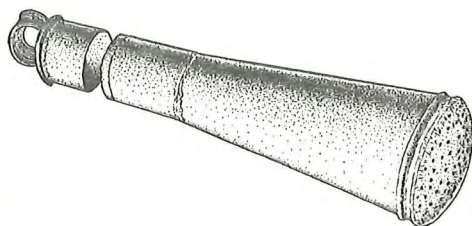
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	10	Nombre pieza:	COLADOR DE LECHE	Imagen:	
Nombre artesano:	CARLOS OJEDA				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	ITEROR
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTANO, TELA METALICA				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALTAR	Pieza relacionada:			
Precio medio:		Función:	COLAR LECHE		
Nº Dibujo:	1284	Nº Foto:	299-301	Color:	GRIS
Largo:		Ancho:	33 cms.	Peso:	670 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	2'5 cms.	Ancho asa:	27 cms.
Largo asa:	15 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	TRONCOCÓNICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	CUELLO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA HORIZONTAL
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	MOLDURAS	Loc. decoración1:	CUELLO	Loc. decoración2:	ASA
Loc. decoración3:	BASE	Acabado:	ALAMBRES EMBUTIDOS		
Observaciones:	REG. 1294-93. LLEVA UNA TELA METALICA SOBRE LA BASE				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993



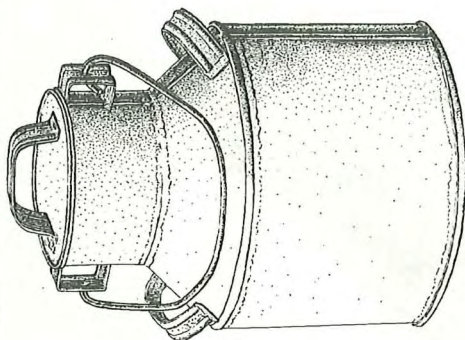
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	11	Nombre pieza:	AZUFRADEIRA	Imagen:	
Nombre artesano:	CARLOS OJEDA				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	ITEROR
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALTAR				
Precio medic:	800 plas.				
Nº Dibujo:	1295	Nº Foto:	302-304	Color:	PLATEADO
Largo:	29'2 cms.	Ancho:	8'3 cms.	Peso:	190 grs.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	2 cms.	Ancho asa:	1'3 cms.
Largo asa:	6 cms.	Tapas:	SI	Forma tapa:	CILINDRICA
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	TRONCOCÓNICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	TAPA
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	CONCAVA	Tec. decorativ1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1295-93. LA BASE AGUJEREADA PARA VERTER EL AZUFRE. EL ANCHO DE LA PIEZA DISMINUYE HASTA 4'3 cms. DE ANCHO.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:

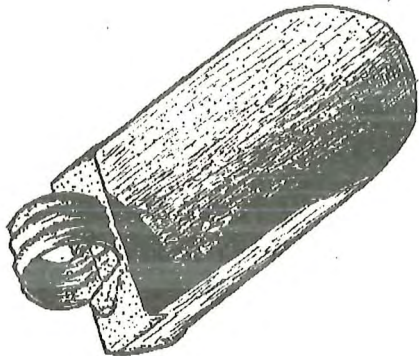


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	12	Nombre pieza:	LECHERA	Imagen:	
Nombre artesano:	CARLOS QUIDA	Nº Censo:	331		
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TEROR
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradicón:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALTAR	Pieza relacionada:	LECHERAS DE OTRAS CAPACIDADES		
Precio medio:	3800 ptas.	Función:	TRASLADAR LA LECHE. 13 LITROS		
Nº Dibujo:	1296	Nº Foto:	267-271	Color:	GRIS
Largo:		Ancho:	25'5 cms.	Peso:	1'635 kds.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	38 cms.	Ancho asa:	2'3 cms.
Largo asa:	14'5 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	ABOMBADA
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	DESARROLLAD
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	6	Loc. asas1:	1 TAPA
Loc. asas2:	2 CUELLO	Loc. asas3:	2 CUERPO	Tipo asas1:	CINTA VERTICAL
Tipo asas3:	CINTA HORIZONTAL	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASAS	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	TIENE UN ASA DE ANILLA CILINDRICA		
Observaciones:	REG. 1296-93. Medida de asas CIV: 0'5 ancho, 47' largo, 117 alto; OVE: 2'5 ancho, 5' alto, 8'5' largo; CHO: 3'6 alto, 2'3 ancho, 15'5 largo..				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-10-1993	Fecha base:	3-12-1993

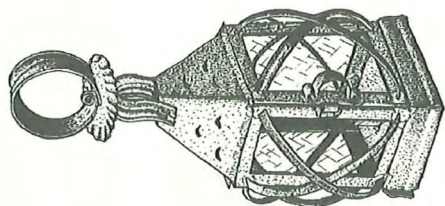


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	13	Nombre pieza:	PALA DE AZUCAR		Imagen:		
Nombre artesano:	CARLOS OJEDA		Nº Censo:	331			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	ITEROR		
Materia prima1:	HOJALATA						
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO, PLOMO						
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED		Tradición:	TRA	
Paralelos:	AGAETE, GALTAR	Pieza relacionada:					
Precio medio:	200 dias.	Función:	RECOGER AZUCAR				
Nº Dibujo:	1572	Nº Foto:	272-274	Color:	PLATEADO	Alto:	35 cms.
Largo:	67 cms.	Ancho:	5 cms.	Peso:	50 qrs.		
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	15 cms.	Ancho asa:	1 cms.		
Largo asa:	4'5 cms.	Tapas:	NO	Forma tapa:	NO		
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	NO	Tamaño cuello:	NO		
Cuerpo:	QUASI PLANO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	BORDE		
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR	Tipo asas2:	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	CONVERGENTE	Tec. decorativa1:	MOLDURAS	Tec. decorativa2:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	NO		
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO				
Observaciones:	REG. 1572-94. DE USO DOMESTICO. PUEDE UTILIZARSE COMO PALA DE GOFIO O AZUCAR.						
Autor ficha:	IMACARENA MUÑOCA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-10-1993		Fecha base:	3-12-1993

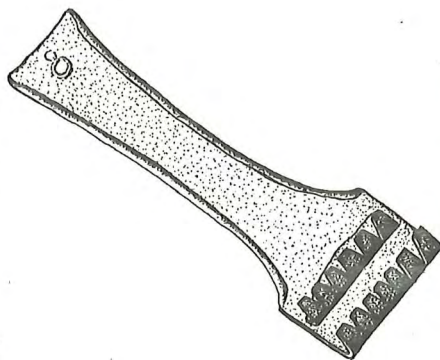
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	14	Nombre pieza:	FAROL	Imacit:	
Nombre artesano:	CARLOS QUEDA	Nº Censo:	1331		
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	ITEROR
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	CRISTAL, ESTAÑO, PLOMO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	AGAETE, GALAR	Pieza relacionada:			
Precio medio:	800 ptas.	Función:	ILUMINAR		
Nº Dibujo:	1571	Nº Foto:	305-308	Color:	PLATEADO
Largo:	102 cms.	Ancho:	102 cms.	Peso:	380 qrs.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:		Ancho asa:	111 cms.
Largo asa:	9'5 cms.	Taba:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	NO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	CUERPO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA CIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURA
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	CUERPO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LAVADO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1571-94. LOS FAROLES SON LOS OBJETOS MAS REPRESENTATIVOS DE ESTE OFICIO.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:



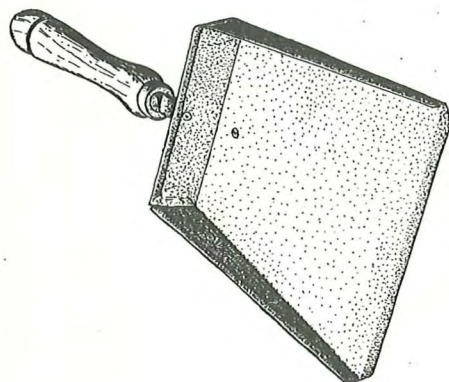
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	15	Nombre pieza:	RIASADERA	Imagen:	
Nombre artesano:	SALVADOR GONZALEZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	SAN MATEO
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA				
Precio medio:	250 ptas.	Función:	DESCAMAR PESCADO		
Nº Dibujo:	1575	Nº Foto:	351-353	Color:	PLATEADO
Largo:	1 cm.	Ancho:	72 cms.	Peso:	335 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	NO	Ancho asa:	NO
Largo asa:	NO	Taba:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	NO	Forma cuello:	NO	Tamaño cuello:	NO
Cuerpo:	PLANO	Nº Asas:	0	Loc. asas1:	NO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa2:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	SE HA PINTADO ENCIMA DE LA HOJALATA		
Observaciones:	REG. 1575-94. EN UN EXTREMO POSEE DOS SERIES DE PEQUEÑAS LAMINAS DE HOJALATA RECTANGULARES A MODO DE DIENTES				
Autor ficha:	MACARENA MUURCIA SUAREZ			Fecha encuesta:	19-09-1994
				Fecha base:	19-09-1994



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

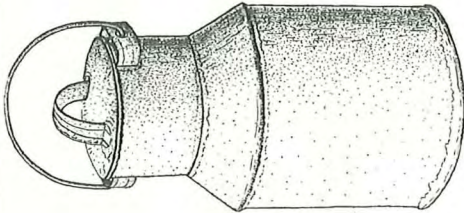
Nº Inventario:	16	Nombre pieza:	PALA DE RECOGER		Imagen:
Nombre artesano:	FRANCISCO SOCORRO RAVELO				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO		Nº Censo:
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTANO.				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED		Tradición:
Paralelos:	RESTO DE ISLA		PIEZA RELACIONADA: PALA TENDERO		
Precio medio:	400 ptas.		Función: RECOGER LA BASURA		
Nº Dibujo:	1574	Nº Foto:	335-338	Color:	GRIS
Largo:	205 cms.	Ancho:	22'5 cms.	Peso:	1.085 ars.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	Ancho asa:		
Largo asa:	122 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	RECTO	Forma cuello:	NO	Tamaño cuello:	NO
Cuerpo:	QUASI PLANO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	EXTREMO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CILINDRICA
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:			
Observaciones:	REG. 1574-94. EL ASA NO ESTA REALIZADA POR EL HOJALATERO				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

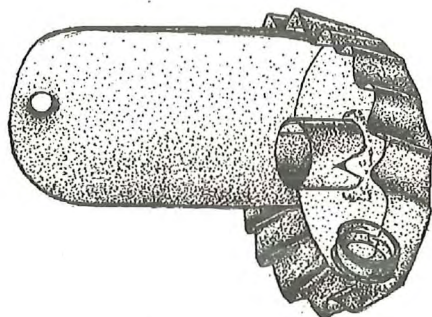
Nº Inventario:	17	Nombre pieza:	PALA DE TENDERO		Imagen:		
Nombre artesano:	ANTONIO HERNANDEZ ORTEGA		Nº Censo:				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TEROR		
Materia prima1:	HOJALATA						
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO						
Conocimientos:	IMED	Recurso técnico:	IMED	Tradición:	TRA		
Paralelos:	AGAETE, TEROR	Pieza relacionada:	PALAS DE OTROS MODELOS				
Precio medio:		Función:	COGER GRANO O CEREALES				
Nº Dibujo:	1573	Nº Foto:	313-316	Color:	PLATEADO	Alto:	96 cms.
Largo:	29 3 cms.	Ancho:	95 cms.	Peso:	400 ars.		
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	3/4 cms.		
Largo asa:	81 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO		
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	CURVO	Tamaño cuello:	MEDIO		
Cuerpo:	CUASI PLANO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO		
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	MAMELÓN		
Tipo asas3:	NO	Base:	CONCAVA	Tec. decorativa1:	NO		
Tec. decorativa1:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO		
Loc. decoración3:	NO	Acabado:					
Observaciones:	REG. 1573-94. ESTE OBJETO HA SIDO ELABORADO CON HOJALATA RECICLADA						
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994		Fecha base:	19-09-1994

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº inventario:	18	Nombre pieza:	LECHERA PEQUEÑA	Imagen:		
Nombre artesano:	ANTONIO HERNANDEZ ORTEGA					
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TEROR	
Materia prima1:	HOJALATA					
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO					
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA	
Paralelos:	AGAETE, GUIA	Pieza relacionada:	LECHERAS DE OTRA CAPACIDAD			
Precio medio:		Función:	CONTENER LECHE			
Nº Dibujo:	1568	Nº Foto:	258-259	Color:	PLATEADA	
Largo:	15'5 cms.	Ancho:	15'5 cms.	Peso:	700 grs.	
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:		Ancho asa:	1'2 cm.	
Largo asa:	28'3 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	ABOMBADA	
Borde:	RECTO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO	
Cuerpo:	TRONCOCONIO	Nº Asas:	3	Loc. asas1:	CUELLO	
Loc. asas2:	TAPA	Loc. asas3:	CUERPO	Tipo asas1:	CILINDRICA	
Tipo asas3:	CINTA HORIZONTAL	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS	
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	NO	
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LLEVA ALAMBRES EMBUTIDOS			
Observaciones:	REG. 1568-94. HA SIDO ELABORADA CON HOJALATA RECICLADA. MEDIDAS OTRAS ASAS. AS2: ANC 22' LAR128 AS3. ANC 22. LAR6'3 cms.					
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:	19-09-1994

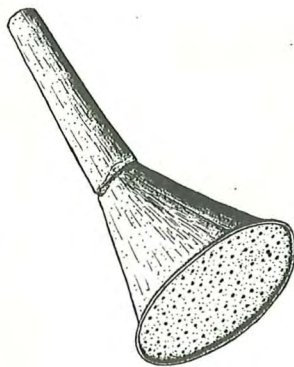
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº inventario:	19	Nombre pieza:	PALMATORIA DE PARED		Imacien:
Nombre artesano:	SALVADOR GONZALEZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	SAN MATEO
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	IVED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	GUÍA, AGAETE	Pieza relacionada:	PALMATORIA DE MESA		
Precio medio:		Función:	SERVIR DE SOPORTE A UNA VELA		
Nº Dibujo:	1596	Nº Foto:	332-335	Color:	VARIOS
Largo:	1275 cms.	Ancho:	88 cms.	Peso:	330 ars.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	
Largo asa:		Tapá:	NO	Forma tapa:	
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	TRONCOCÓNICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	BORDE
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA CIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa2:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	BORDE
Loc. decoración3:	NO	Acabado:			
Observaciones:	REG. 1596-94				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ				
		Fecha encuesta:	19-09-1994		Fecha base:
			19-09-1994		



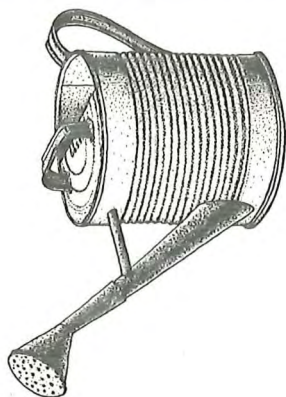
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	20	Nombre pieza:	REGADERA DE MANGUERA	Imagen:	
Nombre artesano:	SALVADOR GONZALEZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	SAN MATEO
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	GUIA, TEROR,	Pieza relacionada:	REGADERA		
Precio medio:		Función:	REGAR		
Nº Dibujo:	1567	Nº Foto:	324-327	Color:	GRIS
Largo:	24'5 cms.	Ancho:	13'3 cms.	Peso:	450 ars.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	NO	Ancho asa:	NO
Largo asa:	NO	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	RECTO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	DESARROLLAD
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	0	Loc. asas1:	NO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	CONCAVA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO			Loc. decoración1:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	EN LA BASE LLEVA SERIE DE AGUJEROS PARA QUE SALGA EL AGUA		
Observaciones:	REG. 1567-94. EL OBJETO HA SIDO ELABORADO CON HOJALATA RECICLADA, QUE LUEGO HA SIDO PINTADA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ			Fecha encuesta:	19-09-1994
				Fecha base:	19-09-1994



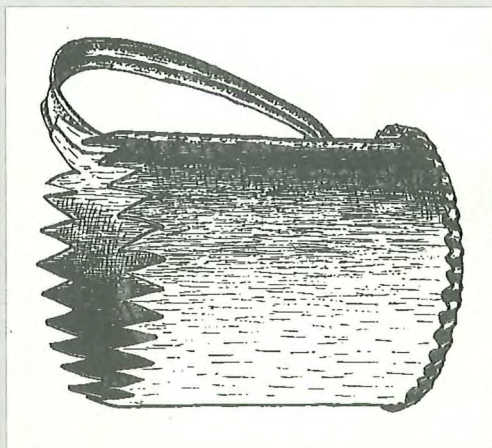
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	21	Nombre pieza:	REGADERA	Imagen:	
Nombre artesano:	SALVADOR GONZALEZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	SAN MATEO
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	IMED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	GUÍA, AGAETE	Pieza relacionada:	REGADERA DE MANGUERA		
Precio medio:		Función:	REGAR		
Nº Dibujo:	1566	Nº Foto:	265-266	Color:	GRIS
Largo:	43.5 cms.	Ancho:	16 cms.	Peso:	675 ars.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:		Ancho asa:	3 cms.
Largo asa:	17 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	BOCA
Loc. asas2:	CUERPO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	EL OBJETO ESTA PINTADO		
Observaciones:	REG. 1566-94. SE HA UTILIZADO HOJALATA RECICLADA. POSEE DOS BOCAS, VERTEDERO CILINDRICO CON ALOACHOFA AGUEREADA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	
			Fecha base:	19-09-1994	



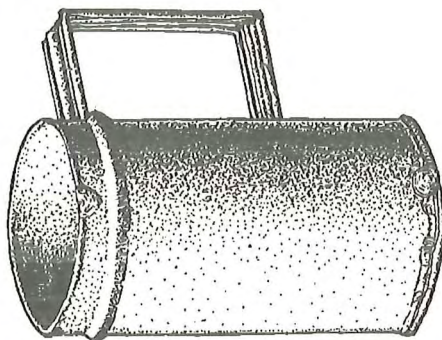
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	22	Nombre pieza:	VASO DE PICO	Imac:	
Nombre artesano:	SALVADOR GONZALEZ	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	SAN MATEO
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	GUIA, TEPOR	Pieza relacionada:	VASOS, MEDIDAS DE LECHE		
Precio medio:	1200 ptas.	Función:	RECOGER EL AGUA DE LA TALLA		
Nº Dibujo:	1565	Nº Foto:	261-262	Color:	DORADO
		Alto:	11 cms.		
Largo:	13 cms.	Ancho:	9'5 cms.	Peso:	375 qrs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	
Largo asa:		Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	ZIG-ZAG	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUERPO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	EL VASO HA SIDO PINTADO CON PINTURA DORADA		
Observaciones:	REG. 1565 94. EL VASO HA SIDO ELABORADO CON HOJALATA RECICLADA				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:
				19-09-1994	



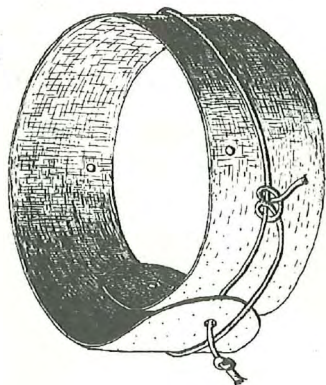
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	23	Nombre pieza:	MEDIDA DE 250 dls.	Imageti:	
Nombre artesano:	FRANCISCO SOCORRO RAVELO	Nº Censo:			
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	LAS PALMAS G. C.
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ACIDO CLORHIDRICO, ESTAÑO				
Conocimientos:	IMED	Recurso técnico:	IMED	Tradición:	ITRA
Paralelos:	GUJA, AGAETE	Pieza relacionada:	MEDIDAS DE OTRAS CAPACIDADES		
Precio medio:	450 pías.	Función:	MEDIR LIQUIDOS		
Nº Dibujo:	1570	Nº Foto:	287-289	Color:	PLATEADO
Largo:	8 cms.	Ancho:	6 cms.	Peso:	340 ars.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	
Largo asa:		Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	REDONDEADO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIO
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA VERTICAL
Tipo asas3:	NO	Base:	RECTA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LLEVA ALAMBRES EMBUTIDOS EN LA PARTE INFERIOR Y SUPERIOR DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1570-94. EN EL CUELLO LLEVA GRABADA LAS LETRAS "CUARTO LITRO"				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:	19-09-1994

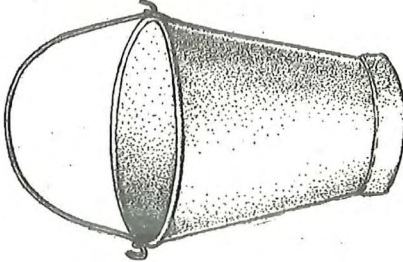


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	24	Nombre pieza:	ARO DE QUESO	Imagen:	
Nombre artesano:	FRANCISCO SOCORRO RAVELO				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	LAS PALMAS G. C.
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:					
Conocimientos:	MIN	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	RESTO ISLA	Pieza relacionada:			
Precio medio:	500 plas.	Función:	ATAR EL QUESO		
Nº Dibujo:	1569	Nº Foto:	340-342	Color:	
Largo:	56 cms.	Ancho:	6'5 cms.	Peso:	375 qrs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	NO	Ancho asa:	NO
Largo asa:	NO	Taba:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	RECTO	Forma cuello:	NO	Tamaño cuello:	NO
Cuerpo:	CUADRANGULAR	Nº Asas:	0	Loc. asas1:	NO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas2:	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	RECTA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	LLEVA UN ORIFICIO EN CADA EXTREMO DEL OBJETO		
Observaciones:	REG. 1569-94.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:

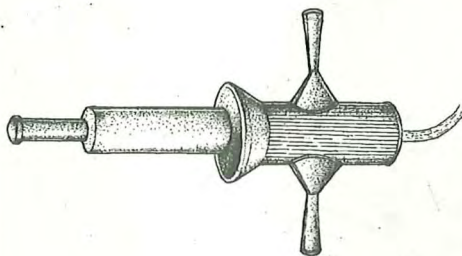


CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

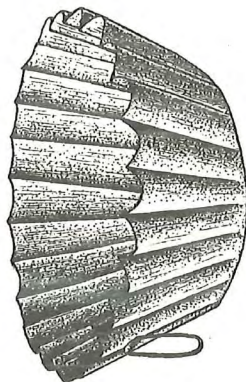
Nº Inventario:	25	Nombre pieza:	BALDE	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:			
Grupo:	ME'TALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	GUÍA
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ALAMBRE				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	RESTO DE LA ISLA	Pieza relacionada:	BALDES DE OTRAS CAPACIDADES		
Precio medio:	975 ptas.	Función:	CONTENER LÍQUIDO		
Nº Dibujo:	1576	Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	132 cms dmto. inf.	Peso:	450 grs.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	0'5 dmto.
Largo asa:	39 cms.	Taba:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	REDONDEADO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	TRONCOCÓNICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CILÍNDRICA
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	INCISIONES
Tec. decorativa2:	NO	Loc. decoración1:	CUELLO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	NO		
Observaciones:	REG. 1576-94. EN LA PARTE INFERIOR LLEVA UN REFUERZO QUE SE UNE DESPUÉS DE CONCLUIDO EL BALDE.				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:
				30-10-1994	

CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	26	Nombre pieza:	CHURRERA	Imagen:	
Nombre artesano:				Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TODA LA ISLA
Materia prima1:	CHAPA GALVANIZADA				
Materia prima2:	ESTAÑO, ACIDO GLORHIDRICO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:		Pieza relacionada:			
Precio medio:		Función:	REALIZAR EL MOLDE DE LOS CHURROS		
Nº Dibujo:	1577	Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:	143 cms.	Ancho:	5'5 cms.	Peso:	
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:		Ancho asa:	
Largo asa:	13 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	CURVO	Tamaño cuello:	CORTO
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	CUERPO
Loc. asas2:	CUERPO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	MAMELONES
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:			
Observaciones:	REG. 1577-94. CONSTA DE DOS CUERPOS, UNO EXTERIOR Y OTRO INTERIOR, ESPECIE DE MANO, QUE EMPUJA LA MASA				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOZ SUAREZ	Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:	30-10-1994



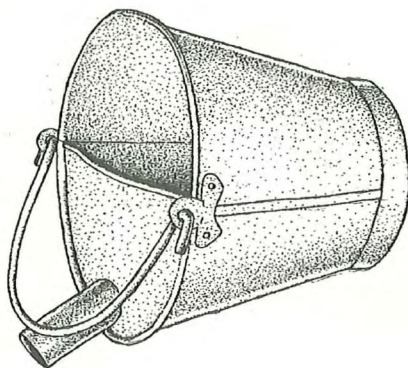
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS



Nº Inventario:	27	Nombre pieza:	FLANERA	Imagen:	
Nombre artesano:		Nº Censo:			
Grupo:	ME'ALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TODA LA ISLA
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTAÑO, ACIDO CLORHIDRICO				
Conocimientos:	IMED	Recurso técnico:	IMED	Tradición:	TRA
Paralelos:		Pieza relacionada:			
Precio medio:		Función:	MOLDE PARA HACER FLANES		
Nº Dibujo:	1578	Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	18 cms. dml.	Peso:	
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	NO	Ancho asa:	NO
Largo asa:	NO	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	RECTO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	SEMIESFERICO	Nº Asas:	0	Loc. asas1:	NO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	NO
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	RIZADO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	CUELLO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:			
Observaciones:	REG. 1578-94. SE ELABORABAN FLANERAS DE VARIOS TAMAÑOS.				
Autor ficha:	MACARENA MUÑOCA SUAREZ		Fecha encuesta:	19-09-1994	Fecha base:
				30-10-1994	

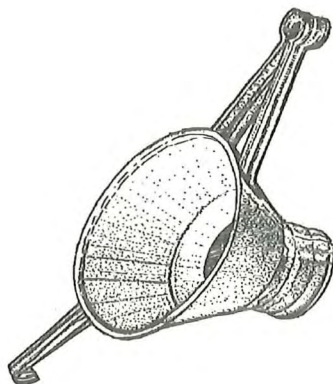
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	28	Nombre pieza:	VERTEDOR	Imagen:	
Nombre artesano:	LUCAS CEBALLOS SUÁREZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Nº Censo:	G.C402
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTANO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:		Pieza relacionada:	BALDE		
Precio medio:		Función:	VERTER LIQUIDO		
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	23 cms dmt.	Peso:	31 cms.
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	105 cms
Largo asa:	46 cms.	Tapa:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	REDONDEADO	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIENTE
Cuerpo:	TRONCOCÓNICO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CILINDRICA
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	NO		
Observaciones:					
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ		Fecha encuesta:	17-10-1996	Fecha base:
				18-10-1996	



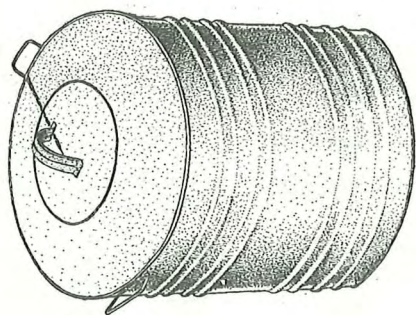
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	29	Nombre pieza:	COLADOR	Imagen:	
Nombre artesán:	LUCAS CEBALLO SUÁREZ	Nº Censo:	G.C.402		
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	AGAETE
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTAÑO, TELA METÁLICA				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, GUJA, ETC.	Pieza relacionada:	COLADORES DE OTRAS MEDIDAS		
Precio medio:		Función:	COLAR LECHE		
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:		Peso:	
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:		Ancho asa:	
Largo asa:		Tapas:	NO	Forma tapa:	NO
Borde:	DIV-ERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	DESARROLLAD
Cuerpo:	TRONCOCONICO	Nº Asas:	2	Loc. asas1:	CUELLO
Loc. asas2:	CUELLO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	MAMELONES DE CINTAS
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	NO
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	NO	Loc. decoración2:	NO
Loc. decoración1:	NO	Acabado:	TELA METÁLICA EMBUTIDA		
Observaciones:	COLADOR UTILIZADO EN TAREAS DOMESTICAS				
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ	Fecha encuesta:	17-10-1996	Fecha base:	18-10-1996



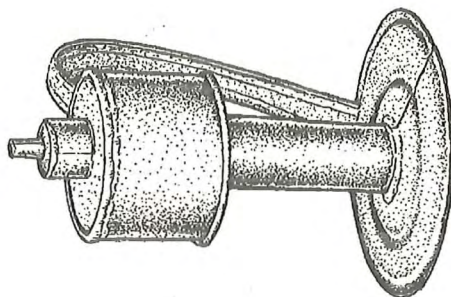
CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	30	Nombre pieza:	BIDÓN	Imaceni:	
Nombre artesano:	LUCAS CEBALLO SUÁREZ				
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	AGAETE
Materia prima1:	HOJALATA				
Materia prima2:	ESTANO				
Conocimientos:	MED	Recurso técnico:	MED	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, GUÍA	Pieza relacionada:	OTROS MODELOS DE RECIPIENTES		
Precio medio:		Función:	VERTER LÍQUIDOS		
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	PLATEADO
Largo:		Ancho:	36 cms dnt.	Peso:	
Tipo pieza:	ABIERTA	Alto asa:	4 cms.	Ancho asa:	23 cms.
Largo asa:	7 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	ABOMBADA
Borde:	DIVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	MEDIANO
Cuerpo:	CILINDRICO	Nº Asas:	3	Loc. asas1:	TAPA
Loc. asas2:	QUELLO	Loc. asas3:	QUELLO	Tipo asas1:	CINTA SEMICIRCULAR
Tipo asas3:	CILINDRICA HORIZONTAL	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa3:	NO	Loc. decoración1:	ASA DE LA TAPA	Loc. decoración2:	CUERPO
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	NO		
Observaciones:					
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUÁREZ		Fecha encuesta:	17-10-1996	Fecha base:
					18-10-1996



CATALOGO DE PRODUCTOS DE LOS LATONEROS

Nº Inventario:	31	Nombre pieza:	QUINQUE	Imagen:	
Nombre artesano:				Nº Censo:	
Grupo:	METALES	Oficio:	LATONERO	Procedencia:	TEJEDA
Materia prima1:	HOJALATA RECICLADA				
Materia prima2:	ESTAÑO				
Conocimientos:	MAX	Recurso técnico:	MIN	Tradición:	TRA
Paralelos:	TEROR, GUÍA, ETC	Pieza relacionada:	LAMPARA DE ACEITE		
Precio med'io:	1000 ptas.	Función:	ILUMINAR		
Nº Dibujo:		Nº Foto:		Color:	VARIADO
				Alto:	27 cms.
Largo:		Ancho:	13 cms dmt.	Peso:	400 ars.
Tipo pieza:	CERRADA	Alto asa:	24 cms.	Ancho asa:	25 cms.
Largo asa:	32 cms.	Tapa:	SI	Forma tapa:	CILINDRICA
Borde:	CONVERGENTE	Forma cuello:	RECTO	Tamaño cuello:	INCIPIENTE
Cuerpo:	COMPUUESTO	Nº Asas:	1	Loc. asas1:	CUERPO Y BASE
Loc. asas2:	NO	Loc. asas3:	NO	Tipo asas1:	CINTA
Tipo asas3:	NO	Base:	PLANA	Tec. decorativa1:	MOLDURAS
Tec. decorativa1:	NO			Loc. decoración1:	BASE
Loc. decoración3:	NO	Acabado:	INO		
Observaciones:					
Autor ficha:	MACARENA MURCIA SUAREZ	Fecha encuesta:	17-10-1996	Fecha base:	18-10-1996



4.3.3. EL ANÁLISIS FUNCIONAL

Los latoneros satisfacían la demanda de importantes y variados sectores económicos de la Isla, y sus productos abastecían y cumplían gran variedad de utilidades. La mayor parte de los productos elaborados con hojalata o con chapa galvanizada eran tratados como recipientes, pues en ellos se podía guardar un sinfín de distintos contenidos. La inexistencia de otros materiales que fueran apropiados para la elaboración de este tipo de objetos hizo que la producción de los latoneros cubriera de cacharros de hojalata, y de chapa galvanizada posteriormente, el mercado isleño.

Piezas de los latoneros como los aros de queso, las lecheras, los coladores, etc., estaban dirigidas hacia los ganaderos y pastores que precisaban de estos objetos para el desarrollo normal de su actividad económica. Los diferentes campesinos y agricultores de Gran Canaria fueron también grandes demandantes de objetos de hojalata y de chapa galvanizada: regaderas, azufraderas, etc. Otros sectores laborales también se convirtieron en importantes demandantes de determinados objetos de latón, imprescindibles para su trabajo cotidiano. Los tenderos, por ejemplo, encargaban y compraban palas para el grano, medidas de líquidos, etc. Los pasteleros y panaderos adquirían distintos modelos de moldes para la elaboración de los dulces. Otros profesionales como los churreros, los chacineros, etc., también fueron clientes potenciales y hábiles de los latoneros, pues gran parte de sus herramientas eran elaboradas en estos talleres. Sin embargo, fue el uso doméstico el sector que atrajo o absorbió la mayor parte de la producción de los latoneros.

Fueron muchas las piezas elaboradas con estos materiales, y que eran adquiridas por particulares en el propio taller del latonero, o en establecimientos de intermediarios.

Abundantes son los objetos de los que hemos tenido referencia a través de la memoria histórica de nuestros antepasados recientes, pero seguramente se elaboraron muchas más piezas de las que los latoneros actuales sólo poseen un vago recuerdo.

La llegada del plástico y del acero inoxidable hizo decaer definitivamente este tipo de producción, debido a las variadas ventajas intrínsecas de estos materiales: durabilidad, abaratamiento de los precios, etc. características que hacían totalmente imposible la competencia de la hojalata. Los productos de plástico salieron al mercado muy baratos y gozaban de una durabilidad casi infinita. El acero poseía como gran ventaja el que ni el paso del tiempo ni las incle-

mencias atmosféricas le afectaban. Los productos realizados con estos nuevos materiales ofrecían a los clientes potenciales unos óptimos rendimientos que no podían dejar escapar, a pesar de que su adhesión significara y ayudara al deterioro y final desenlace del oficio de la latonería.

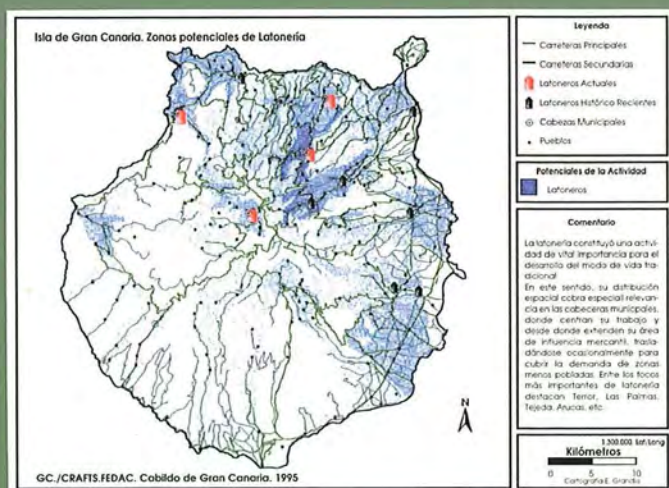
4.3.4. LOS SERVICIOS

Los latoneros no sólo se dedicaban a la elaboración de objetos, sino que también prestaban algunos servicios relacionados con el arreglo de los mismos. Antes de que un recipiente de hojalata dejara de ser útil, había tenido que sufrir varias reparaciones y nuevos remiendos. Entre los servicios prestados por los latoneros, destacamos los siguientes:

- 1º. *Poner fondos nuevos.* Muchos de los objetos de hojalata, sobre todo los destinados a contener líquidos, terminaban perdiendo la base del cacharro, desfondándose, debido al peso que debían soportar diariamente; por ello era requerido el servicio del latonero, que se encargaba de ponerle un nuevo fondo.
- 2º. *Soldadura.* Con frecuencia algunas de las diversas piezas que componen cada uno de los objetos terminaban desenlanzándose, es decir, perdiendo los puntos de soldadura que las unían. Las asas eran una de las piezas que con más asiduidad debían ser tratadas para reparar este deterioro. Los latoneros debían volver a realizar unos puntos de soldaduras para dejar adheridas nuevamente estas piezas al objeto.
- 3º. *Realizar nuevas piezas.* Cuando algunos elementos del cacharro de hojalata se perdían o se deformaban, los latoneros tenían que volver a elaborar nuevamente estas piezas y soldarlas al objeto en cuestión.

ESTADO ACTUAL

Una de las causas que ha ocasionado la crisis de la práctica de la latonería fue la irrupción en los comercios, a mediados del presente siglo, de objetos elaborados en plástico.



4.4.1. LA INCIDENCIA DEL CAMBIO SOCIAL

La latonería es otro de los oficios artesanos tradicionales que se ha visto fuertemente perjudicado por la irrupción de modernas técnicas, y en particular por la aparición de nuevos materiales. Estas causas ocasionaron de inmediato la desaparición de gran parte de los artículos de hojalata de los canales de venta propios del oficio.

La aparición y posterior generalización del plástico propició la sustitución de prácticamente todos los objetos, tanto de uso doméstico como agrícola, que tradicionalmente habían sido de hojalata (lecheras, medidas,...). Estos nuevos objetos de plástico ofrecían a los usuarios no sólo una novedad estética y un precio bajo, sino una durabilidad y unas mejores condiciones higiénicas. Tenían el inconveniente de no poder ser arreglados en caso de deterioro o rotura, pero ofrecían un coste tan asequible al consumidor que salía más rentable sustituir el estropeado por otro nuevo, que comprar uno de hojalata.

Desde la irrupción del plástico en el comercio isleño, la hojalata como materia prima empieza a desaparecer de los almacenes mayoristas que se dedicaban a su venta. Muchos latoneros veían cómo cada vez les resultaba más difícil adquirir este material, por lo que empezaron a sustituirlo por la chapa galvanizada, extendiéndose el uso de este material, que hasta estos momentos estuvo reservado para determinados objetos. Este material presentaba la dificultad de ser menos maleable que la hojalata. El acero inoxidable es otro material que compite con la hojalata, generalizándose su uso industrial.

Otra causa que también influyó decididamente en la reducción del número de artesanos dedicados a este oficio, y en su posterior crisis, fue que muchos de los objetos que elaboraban los latoneros empezaron a perder su funcionalidad, tanto por la disminución de la importancia económica de las actividades a las que estaban dirigidas estos objetos (agricultura, ganadería, ...) como por la aparición de otros objetos afines mucho más prácticos.

En la actualidad sólo quedan en Gran Canaria cuatro latoneros tradicionales, de los cuales sólo uno trabaja de forma más o menos permanente.

4.4.2. CARACTERIZACIÓN LABORAL

La producción de los latoneros cubría la mayor parte de las necesidades de objetos relacionados con el ajuar doméstico y con el agrícola, imprescindibles para el desarrollo de la actividad diaria de los campesinos hasta hace cincuenta años.

En la mayoría de los núcleos de población de cierta entidad existía al menos, un latonero, pues la demanda de los vecinos así lo requería.

Estamos ante un oficio que se desarrolla principalmente dentro del seno familiar. Los latoneros aprendían la profesión junto a sus padres, aunque también podían ser instruidos por algún otro miembro de la familia (tíos paternos).

Generalmente los jóvenes latoneros se quedaban trabajando con su padre en el mismo taller, hasta que éste se jubilara, aunque hubieron algunos artesanos que se trasladaban a los pequeños pueblos en los que no hubieran latoneros para establecerse allí.

Por lo tanto estamos ante un oficio que se caracterizaba por ser una actividad sedentaria o de taller, aunque también hubieron en la Isla latoneros que ejercían su profesión de forma ambulante. Se trasladaban de pueblo en pueblo, a vender sus artículos o a reparar objetos. Muchas veces lo único que portaban los artesanos eran sus herramientas y las láminas de hojalata, y en el pueblo donde encontraban clientes montaban de manera provisional un pequeño taller, realizando las piezas encargadas.

Las diferentes ferias o mercadillos que se organizaban en la Isla, con ocasión de distintas festividades, fueron punto de visita obligada para estos artesanos, incluso para aquellos que trabajaban permanentemente en sus talleres.

Cuando la actividad entra en crisis, al igual que otros artesanos, como los albarderos, muchos latoneros tuvieron que compaginar este oficio con otra actividad económica, pues las ganancias obtenidas no cubrían sus necesidades materiales.

4.4.3. DISTRIBUCIÓN TERRITORIAL DE LA ACTIVIDAD

Tenemos varias zonas localizadas a través de referencias como centros de desarrollo de esta actividad hasta hace pocos años: Teror, Agaete, Arucas, Carrizal de Ingenio, San Mateo, Tejeda, aunque nuestras fuentes actuales proceden de Teror, Agaete, Arucas, Ingenio, San Mateo y Tejeda. Sin embargo, la distribución del oficio tuvo que ser más amplia en el pasado, ya que queda contrastada su importancia como oficio complementario e imprescindible para el buen desarrollo de las actividades agrícolas, ganaderas y domésticas (ordeño de animales, elaboración de quesos, riego, almacenamiento de alimentos, etc.).

Los artesanos contactados para realizar esta Memoria, están localizados:

- uno en Agaete, en la cabecera del Municipio.
- uno en Arucas, en la propia capital.
- dos en Teror, uno de ellos en el mismo pueblo y el otro en el barrio de Los Arbejales.

Los cuatro latoneros que hemos localizado poseían un gran radio de acción en el suministro de objetos de hojalata. Solían cubrir la demanda del propio municipio y la de los municipios adyacentes.

A través de los datos recogidos y del análisis posterior que hemos hecho de ellos, comprobamos cómo una localidad de Gran Canaria, Teror, reúne una gran concentración de latoneros. Muchos de los latoneros que trabajaron en otros pueblos procedían o habían aprendido en este lugar. Creemos que el motivo que dio lugar a esta mayor concentración es el poder de captación y aglutinación de gran cantidad de personas que tiene este pueblo, por lo tanto de clientes potenciales. Las causas de este fenómeno son: en primer lugar, la localización de la Villa; Teror se encuentra circundado por varios municipios, y limita al Norte con Firgas y Valleseco, al Este con Las Palmas, al Sur con el de San Mateo, y al Oeste con Valleseco; esta situación permite y facilita el paso por el Municipio de un gran número de personas que van de un lado a otro de la Isla. Otro motivo creemos que sea la celebración tradicional en esta localidad de ferias agrícolas y ganaderas, como a su vez la conmemoración de la festividad de la Virgen del Pino, eventos todos que convocan durante varios días a gran cantidad de individuos.

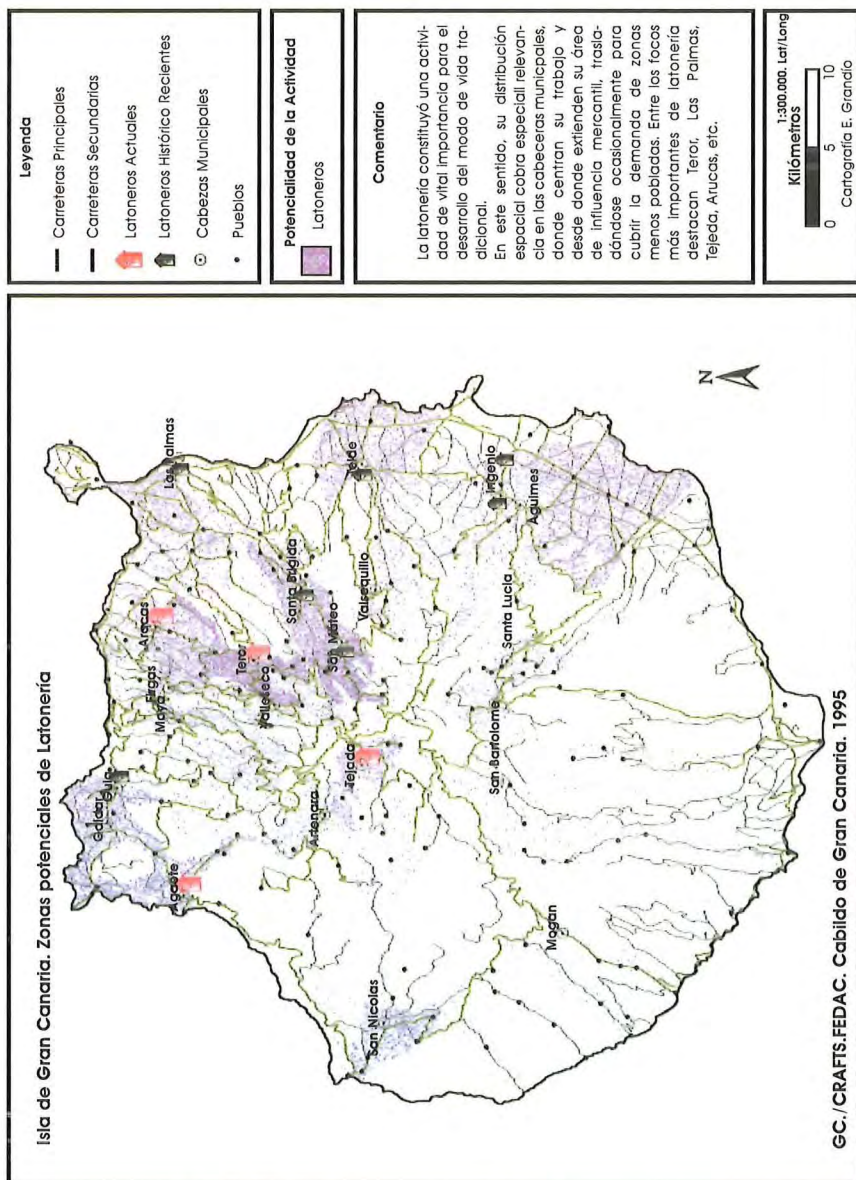


Fig. 41: Zonas potenciales de la latonería.

4.4.4. DIFERENTES PAUTAS ENTRE LOS TALLERES ESTUDIADOS

Debido a la marginalidad de las fuentes con las que hemos contado y al hecho adicional de que solamente hemos podido ver trabajar a uno de los artesanos, no conocemos con seguridad si llegaron a existir fenómenos de variabilidad individual o zonal en el desarrollo de esta actividad.

El único elemento en este sentido que hemos podido constatar, como consecuencia de la relación de las herramientas que normalmente utilizaron cada uno de los artesanos en el desarrollo de su actividad, es que no todos utilizaron las mismas y de la misma forma. Algunos latoneros emplearon o se sirvieron de algunos elementos o instrumentos que sus colegas nunca llegaron a utilizar. Hemos encontrado, como elementos diferenciadores, el uso particular que algunos latoneros hacen de algunas herramientas relacionadas con el modelado de la chapa. Ello se debe, principalmente, a que este manejo original responde a determinadas adecuaciones de una serie de instrumentos, que no son propios del oficio, pero debido a sus particulares características pueden adaptarse y utilizarse en algunas de las fases del proceso de producción de la latonería.

CONCLUSIONES

El estudio de los diferentes aspectos que rodeaban esta actividad artesana y su posterior análisis, nos permite llegar a formular una serie de rasgos que identifican este oficio artesano.

Como conclusión debemos apuntar, sin duda alguna, que estamos ante un oficio artesano tradicional que podemos considerar desaparecido en Gran Canaria, pues actualmente sólo cuenta con un individuo que trabaja de forma irregular, y a su vez carece de posible relevo generacional, pues ninguno de los latoneros localizados tenían ni conocían a ningún aprendiz que pudiera continuar con el oficio.

Teniendo en cuenta la ausencia que existe en Canarias de estudios sobre esta actividad artesana, si no hubiéramos realizado esta 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 latoneros localizados estaba en disposición de mostrarnos en vivo el proceso de producción de este oficio y los medios de producción necesarios para el desarrollo del mismo. El total abandono por parte de este individuo de toda actividad, unido a la inexistencia de continuismo del oficio por parte de un relevo joven, originará que cualquier estudio que se pueda realizar en un futuro inmediato sobre esta actividad vaya a carecer, irremediablemente, del rigor de los datos que aportamos en este libro.

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

En relación a las materias primas empleadas por los latoneros, tenemos que destacar que todas son productos importados, pues llegan a Canarias desde diferentes puntos de destino. La naturaleza de estos materiales ha condicionado a lo largo de los años la práctica de este oficio, pues cualquier fenómeno que provoque alguna dificultad en el suministro normal de estos artículos ocasiona que el artesano se vea casi imposibilitado para ejercer su trabajo. Los latoneros grancanarios, durante las épocas en que por motivos económicos o por situaciones bélicas, no llegaban a la Isla las planchas de hojalata (el material más requerido por estos artesanos), sustituían su uso con el reciclaje de objetos realizados con este material. Como ejemplo es significativo señalar la reutilización de las latas de aceite de oliva, las latas de aceitunas, 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 destacable no sólo por su cantidad, pues no son muchas las herramientas utili-

zadas por estos artesanos si tenemos en cuenta la complejidad del proceso de producción, sino también porque la mayoría de ellas gozan de una gran especialización, es decir, son empleadas en exclusividad por estos artesanos. Esta característica exige y obliga a los latoneros a encargar la elaboración de las mismas, y en muchas de las ocasiones se ven obligados a adquirirlas fuera de la Isla, concretamente en la Península, o en algún país extranjero, sirviendo como medio para la compra la venta por catálogo.

Uno de los graves problemas que tuvimos que solventar estuvo relacionado con la desposesión por parte de la mayoría de los latoneros entrevistados de los medios de producción que habían utilizado en su trabajo; por lo que consecuentemente debimos realizar un profundo y metódico sondeo para hallar en la Isla todas las herramientas que formaron parte de esta actividad.

También es digno de mención que hubieron pequeñas variaciones entre las herramientas utilizadas por unos latoneros y por otros. Hemos detectado la existencia de variantes de algunos instrumentos respecto a otros que cumplen la misma función que ellos.

Los talleres de los latoneros no exigen la disponibilidad de unas dimensiones considerables, sino que deben responder a un espacio en el que tengan cabida los medios imprescindibles para el desarrollo de esta actividad. Concretamente en toda latonería debe ubicarse como mínimo una mesa de trabajo, una banqueta y un yunque. A partir de estos elementos se establece el circuito operacional.

El proceso de producción de la latonería requiere de un aprendizaje y de un conocimiento sobre el oficio bastante preciso y vasto, pues se manipula con un material en el que el mínimo error puede producir la pérdida del mismo. Las distintas acciones y gestos que realizan los latoneros son metódicos y determinantes, pues muy pocas veces se vuelve a repetir la misma operación sobre la misma zona. También es destacable que los latoneros deben guardar una gran formalidad con respecto al uso de unas medidas concretas, pues de ellas depende la capacidad del recipiente en cuestión. Precisión que es exigible, puesto que muchos de los objetos encargados a los latoneros posteriormente son utilizados por otros profesionales como método de medida, y los errores que puedan poseer incurren en la pérdida por parte del profesional o de sus futuros clientes.

El artesano, con rigor, agilidad y fuerza ejecuta fase a fase la elaboración de un objeto de hojalata. La latonería puede ser representada a partir de unas determinadas acciones a las que recurren todos los artesanos de este oficio.

El estudio detallado y el análisis posterior de la actividad laboral de cada uno de los latoneros entrevistados nos ha apuntado la existencia de algunas particularidades personales en el desarrollo del trabajo de cada uno de ellos. Estas diferencias pueden partir:

- a. del propio 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. el 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 e incide frecuentemente en el acabado del producto final. Esta característica puede llegar a identificar al artesano a partir de la observación de un objeto que haya sido realizado por él.
- d. caracteres particulares del artesano. Un latonero, a partir de la introducción de pequeñas modificaciones o variantes en algunos elementos que realiza, va adoptando particularizaciones en su trabajo personal que termina caracterizando y diferenciando su hacer del resto de los latoneros.

En relación a la variedad productiva de los latoneros, es significativo destacar que es bastante copiosa, pues está dirigida a cubrir la demanda de variados sectores económicos y sociales. Los latoneros ofertan productos dirigidos a la ganadería, agricultura, comercio, pastelería, chacinería, doméstico, etc.

Cada uno de estos productos cubría una demanda determinada, por ello podemos encontrar variedades de un mismo objeto dependiendo del uso que vaya a poseer, e incluso de las medidas, capacidades o forma requerida por el cliente. Son destacables los distintos tipos de lecheras fabricadas por estos artesanos, diferencias que parten básicamente de las diversas capacidades de la mismas, y directamente relacionadas con ellas las variantes que deben adoptar (a mayor capacidad, tendrá que poseer un mejor sistema de sujeción y de acarreo).

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

Todos los latoneros terminan especializándose en una producción determinada, debido a la demanda que con normalidad cubren, y que parte frecuen-

temente del entorno inmediato al artesano, es decir, de los vecinos y de las actividades económicas que se desarrollan a su alrededor. Ello origina que se puedan contrastar sustantivas diferencias entre la producción de artesanos localizados en distintos lugares.

Otra característica a resaltar sobre la producción es que ésta ha ido variando 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 han sido sustituidos por otros artículos.

Es de señalar que no hemos podido localizar muchos de los objetos de los que tuvimos conocimiento de que eran realizados por los latoneros. Esta dificultad partía básicamente del largo tiempo transcurrido desde el abandono de su producción. Dentro del grupo de estos objetos tenemos que destacar los distintos moldes utilizados en repostería, los diferentes sistemas de alumbrado, etc. La desaparición de estos objetos ha obedecido directamente a la sustitución de estos por otros artículos mucho mejores (recipientes de acero inoxidable o de plástico), por la industrialización de la actividad por la que eran requeridos (recipientes relacionados con la producción de alimentos cárnicos, etc.), o por la aparición de nuevos sistemas que vienen a suplir la función cubierta por estos artículos (la electricidad, por ejemplo).

Todos los antecedentes antes señalados como causas de la desaparición de muchos productos han condicionado que la consecución de uno de nuestros objetivos, la enumeración y posterior descripción de los objetos producidos por los latoneros, carezca de muchos de los elementos que formaron parte de ellos.

En relación al posible proceso evolutivo que haya tenido la latonería a lo largo del tiempo, debemos destacar que estas transformaciones han estado relacionadas directamente con la incorporaciones de nuevos y diferentes herramientas al proceso de producción. Concretamente es significativo destacar la utilización a partir del segundo cuarto de siglo de la máquina universal o la máquina revoldeadora. Este artilugio no sólo contribuye a un mejor acabado de los distintos objetos de hojalata, sino también incorpora al proceso laboral nuevas acciones y nuevos gestos, relacionados directamente con el manejo de ambas máquinas. Estas anexionaciones también originan cambios en las secuencias operativas y en el ritmo de las mismas, pasando a realizarse muchas de las acciones más rápidamente que hasta ese momento.

En relación a los cambios que se hayan podido suceder respecto a la evo-

lución en el empleo de las materias primas, es de resaltar que 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 alguna de ellas de los circuitos isleños. Es destacable la sustitución de la hojalata por la chapa galvanizada o la chapa estañada, a consecuencia de la escasez que se experimenta en algunas épocas en Gran Canaria, como resultado de dejar de ser un artículo demandado a gran escala por los potenciales clientes de la misma, las pequeñas industrias, pues la fueron sustituyendo, a partir de mediados de siglo, por otros materiales más versátiles.

A medida que íbamos conociendo el mundo profesional de la latonería adquiríamos un rico léxico relacionado con las distintas herramientas empleadas, con las diferentes acciones que forman parte del proceso de producción, y con cada uno de los elementos o partes relativas a cada uno de los productos elaborados por estos artesanos. Estos conocimientos nos sugirieron la propuesta de 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 junto con los últimos latoneros de Gran Canaria.

La latonería es un oficio artesano que perteneciente al grupo de actividades tradicionales que se encontraron sumidas en un cambio económico y social que los hizo tambalearse y finalmente incidieron en su definitiva desaparición. Al desaparecer la función que cubrían los productos resultantes de este oficio, o al ser sustituido esta por otros, se originó la caída de la demanda y la consiguiente rentabilidad de este oficio.

Podemos destacar cuatro causas específicas que contribuyeron a la desaparición de la latonería ¹⁰ del contexto económico y social de la Isla, como 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.

¹⁰ Estas causas fueron también, *grosso modo*, las que provocaron la desaparición de otros muchos oficios artesanos tradicionales en Gran Canaria, y en el resto de Europa.

1.- Los cambios sociales y la pérdida de contexto

La economía canaria a lo largo de los siglos se ha articulado en base a una estrecha dependencia de la agricultura, tanto la de subsistencia, propia de las zonas de Medianías y Cumbres, como la de los monocultivos inducidos por las redes internacionales de comercialización, localizados generalmente en las zonas costeras.

Junto a, y relacionada con, estos sectores agrícolas, 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 latonería se nos presenta como una actividad económica complementaria de este mundo tradicional.

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 latonería, 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

Es de resaltar que los productos elaborados por los latoneros cubrían, preferentemente, una demanda existente dentro del ámbito rural. Cada uno de estos objetos jugaba una función determinada y estaba dirigido a diversos sectores económicos (agricultura, ganadería, comercio, uso doméstico, alimentación, etc.).

La desaparición de la demanda de estos productos se debe principalmente a dos motivos:

- a. La desaparición o transformación de las actividades económicas a la que estaban dirigidas. Un ejemplo de ello lo tenemos en el sector agroganadero; este sector, desde mediados de siglo, ha ido entrando en una profunda crisis que ha llevado al abandono generalizado de la mayor parte de las tierras tradicionalmente destinadas a cultivo, y a la desaparición

progresiva de la cabaña ganadera. Los pequeños relictos, que en la actualidad podemos observar, han experimentado una aguda modificación como consecuencia de una fuerte capitalización. Nos referimos concretamente a la adquisición de unos nuevos caracteres, preferentemente de adopción de modernas maquinarias y tecnologías innovadoras, que han provocado la sustitución de los medios tradicionales.

- b. El surgimiento de nuevos objetos que vienen a cubrir la función que hasta ahora tenían estos productos. Nos referimos principalmente al uso generalizado de objetos elaborados con nuevos materiales, que se caracterizan no sólo por el pequeño coste que suponen, sino además por sus óptimas características de durabilidad y condiciones sanitarias. Concretamente nos estamos refiriendo a la llegada de diversos objetos elaborados en plástico y acero inoxidable.

3.- Las materias primas

Otro motivo que contribuyó a la situación de crisis y final desaparición de la latonería fue la dificultad de adquisición de la materia prima principal, la hojalata. Esta dificultad, junto a los altos costes que suponía la compra de la misma cuando se localizaba, dio lugar a que el artesano tuviera que buscar como sustitutos a otros materiales; concretamente la hojalata tuvo que ser reemplazada por la chapa galvanizada y por la chapa estañada. Ambos materiales presentaban el obstáculo de su gran dureza, característica que ocasionaba una enorme dificultad durante la manipulación de las mismas por parte del artesano.

4.- 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. No hemos localizado ni hemos tenido noticia alguna sobre la existencia en estos momentos de ningún practicante o conocedor experimentado con edad joven. Ninguno de los familiares jóvenes de los latoneiros 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 hacia actividades económicas relacionadas con el sector servicios, fundamentalmente la hostelería y la construcción.

Por todo ello, es significativo señalar que el conocimiento tecnológico inherente a la latonería está en manos de la última generación de miembros de una sociedad tradicional ya extinta, y la carencia de investigación, unida a la falta de actuaciones que conlleven la conservación de este oficio, tendrá como resultado la pérdida y el desconocimiento de un vasto y complejo oficio.

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 en el presente 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 ello, debemos poner los medios para, por una parte, evitar que estos oficios artesanos queden en el olvido, y por otra, para revitalizarlos hasta más allá del límite de la viabilidad.

La latonería, 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 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.

El fomento y la conservación de la latonería pasa por la realización de profundos y serios estudios comerciales sobre las posibles salidas de algunos de sus productos. No sólo con la incorporación de nuevos objetos demandados por la sociedad actual, sino como parte de la política de restauración y conservación del patrimonio histórico, artístico y etnográfico.

Los oficios tradicionales forman parte del patrimonio etnográfico, pues aportan no sólo unos saberes sino también unos medios y una tecnología digna 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 encuadran.

GLOSARIO DE LA LATONERÍA

Los términos o jerga empleada en los oficios artesanos son considerados como elementos inmateriales de nuestra cultura, que se materializan cuando la actividad es llevada a la práctica.

El siguiente listado de términos recoge los vocablos y expresiones empleados por los latoneros 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.

Aro: (lato). Parte de la lechera situada sobre la base de la misma.

Capacete: (lato). Parte de la lechera que se encuentra inmediatamente debajo del cuello.

Gollete: (lato). Parte superior de las lecheras. Pieza que está formada por un pequeño cilindro.

Pestaña: (lato). Lado que resulta de doblar una pequeña lámina de hojalata o de chapa galvanizada.

Refuerzo: (lato). Alambre que se sitúa en algunas partes de las piezas elaboradas con hojalata o con chapa galvanizada, y que tiene como función evitar que la pieza sufra deformaciones.

BIBLIOGRAFÍA

- ARANZADI, T.** (1946): "Aperos de labranza y sus aledaños pastoriles". En: *Folklore y Costumbres de España*, tomo I, Ed. Alberto Martín, pp. 291-376, Barcelona.
- ARBELO, A.** (1992): "La sociedad", en: *Historia de Canarias*, fascículo 27, pp. 473-492, Ed. Prensa Ibérica, Las Palmas de Gran Canaria.
- CARO BAROJA, J.** (1986-1988): *Curso de introducción a la etnología*. CSIC, Madrid.
- CARO BAROJA, J.** (1979): *Cuadernos de campo*. Ediciones Turner, Ministerio de Cultura, Madrid.
- CARO BAROJA, J.** (1949): "Los arados españoles. Sus tipos y repartición (Aportaciones críticas y bibliográficas)". *Revista de dialectología y tradiciones populares*, Vol. I, pp. 3-96.
- CARO BAROJA, J.** (1969): "Un Estudio de Tecnología Rural". *Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra*, I, II, pp. 215-277.
- CUEVAS DE LA CRUZ, M. Y BENÍTEZ BENÍTEZ, J.M.** (1982): *La Churrería. Oficios tradicionales en Madrid*. Servicio de extensión cultural y divulgación, Diputación de Madrid, Madrid.
- DÍAZ, J.** (1987): *La cultura oral*. Centro etnográfico de documentación de la Diputación Provincial y SAGA, Valladolid.
- DUARTE, C.F.** (1978): "Los maestros fundidores canarios en Venezuela". *Anuario de Estudios Atlánticos*, 24, pp. 527-539.
- EQUIPOS DE ESTUDIOS E INVESTIGACIONES CANARIAS** (1981): "Artesanía Canaria". *Dossier Canarias*, 18, pp. 32-165.
- 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.
- 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 MONTES, M. Y ORTIZ GARCÍA, C.** (1980): *La Hojalatería y la Tonelería. Dos oficios tradicionales en Madrid*. Diputación Provincial de Madrid, Madrid.
- GODELIER, M.** (1981): *Útiles de encuesta y de análisis antropológico*. Colección ciencia y antropología, Edit. Fundamentos, Madrid.
- GRANSTROM, K.E.** (1975): *Artesanías con metales*. Colección "Cómo Hacer", Edit. Kapelusz, Buenos Aires.
- HERNÁNDEZ PERERA, J.** (1955): *Orfebrería de Canarias*. CSIC, Madrid.

- LAORDEN, C., MONTALVO, M. Y MORENO, J.M.**, (1982): *La artesanía en la sociedad actual*. Temas clave-Salvat, 90, Barcelona.
- LORENZO LÓPEZ, R. M.** (1987): *Hojalateros, Cencerreros y Romaneros*. Colección "Páginas de tradición", 7. Ediciones de la Diputación de Salamanca, Salamanca.
- LUJÁN MUÑOZ, J.** (1983): *El artesano tradicional y su papel en la sociedad contemporánea*. Subcentro Regional Artesanía, Guatemala.
- MARTÍN J.F.** (1986): "Algunos aspectos de la agricultura en Gran Canaria". *Aguayro*, 166, pp. 6-9.
- MINGOTE CALDERÓN, J.L.** (1990): *Catálogo de aperos agrícolas del Museo del Pueblo Español*. Publicaciones de Extensión Agraria, Madrid.
- MINGOTE CALDERÓN, J.L.** (1982): "Algunos útiles rurales de forja". *Revista Narria*, 25-26, pp. 20-23.
- MIRCEA, E.** (1986): *Herreros y Alquimistas*. Alianza Editorial, Madrid.
- MORCILLO PARES, M.A.** (1982): *La Forja. Oficios tradicionales en Madrid*, Diputación de Madrid, Madrid.
- NARGANES QUIJANO, F.** (1987): *La forja en Palencia, del herrero tradicional a la forja artística actual*. Diputación Provincial, Palencia.
- OSSORIO ACEVEDO, F.** (1989): *Artesanía Canaria*. Editorial Edirca. Las Palmas de Gran Canaria.
- PATON V.E. et al.** (1983): *El fuego cose el metal*. Editorial Mir. Moscú.
- POUNDS, N.J.** (1992): *La vida cotidiana: Historia de la cultura material*. Barcelona. Editorial Crítica.
- RIVERO, B.** (1992): "Artesanía y oficios", en *Historia de Canarias*, fascículo, 21, pp. 369-3844. Ed. Prensa Ibérica. Las Palmas de Gran Canaria.
- SÁNCHEZ TRUJILLANO, M.T.** (1992): *Herramientas. Los oficios artesanales a través de la colección etnográfica del Museo de La Rioja*. Museo de la Rioja, Logroño.
- SEYMOUR, J.** (1990): *Artes y oficios de Ayer*. Ediciones Folio, Barcelona.
- SOMMIER, M.G.** (1984): "Estudio sobre los oficios artesanos en vías de desaparición". *Temas de Artesanía*, 1, pp. 13-109.
- TORRES SANTANA, E.** (1982): "Los oficios y el mundo del trabajo en Gran Canaria 1695-1710". *Anuario de Estudios Atlánticos*, 28, pp. 397-414.
- VIDEGAIN AGOS, F.** (1978): *Artesanos rurales*. Diputación Foral de Navarra, Pamplona.

OFICIOS DE AYER Nº 2



Colección Oficios de Ayer. Nº 2
Fundación para la Etnografía y el Desarrollo de la Artesanía Canaria
Cabildo Insular de Gran Canaria