

LA FORJA TRADICIONAL EN MARAGATERIA

Por Isabel Botas San Martín

CONSIDERACIONES GENERALES

No hemos encontrado en Maragatería fraguas que pertenezcan al común del pueblo, como tampoco apenas alguna que sea anterior a sus actuales propietarios: lo usual es que el herrero construya él mismo su hábitat de trabajo, incluso que cambie su ubicación una o más veces a lo largo de su vida laboral, y que fabrique sus propias herramientas. Así, de todos los elementos de la fragua, solamente el yunque y el mazo se compran, y no siempre nuevos; lo demás puede o no ser trabajo casero, bien por escasez —como ocurrió durante la postguerra—, bien por la crónica pobreza rural o simplemente porque al herrero le gusta conocer la resistencia y características del material con el que están forjados sus útiles, y para ello no hay nada como elaborarlos en casa.

Tampoco tienen una fuerte tradición familiar, quizás porque en el mundo rural no existen los gremios como estructura cerrada: desde una época en todo caso anterior al S. XVIII, los pequeños campesinos reparten su tiempo entre una actividad artesanal y el cultivo de la tierra. Diderot llama a esta variante de los gremios “manufactura dispera” y, dice, “son los primeros y más útiles manufactureros del Estado”. Por ello, aunque aún ahora haya herreros cuyos padres o tíos han sido a su vez herreros, no pensamos que el oficio fuera hereditario, como no lo ha sido en este siglo: cuando algún rapaz sentía inclinación por la fragua, entraba de aprendiz hasta que se consideraba apto para independizarse, momento en que construía otro edificio y comenzaba a trabajar.

Para finalizar, un apunte sobre la forma tradicional de pago por las prestaciones del herrero: tanto la fabricación de útiles como su arreglo se ajustaba anualmente con cada vecino en medidas de grano, que en la comarca suele ser centeno. A esta iguala se le llama en Maragatería “avenencia”, porque las partes “se avienen” a un precio convenido.

I. APUNTES HISTORICOS.

Sin querer adentrarnos más allá del siglo XVIII, intentaremos hacernos una composición de lugar de cómo se ha mantenido o evolucionado la fragua hasta nuestros días.

Según los datos del Catastro del Marqués de la Ensenada, los herreros aparecen como un grupo de fuerte enraizamiento en la comunidad rural ya en esta época; de todos los pueblos maragatos, catorce tienen herrero (ver mapa), y los municipios importantes, más de uno: en Castrillo de los Polvazares, Molina Ferrera, Val de San Lorenzo, Priaranza —esta última no es propiamente maragata, pero está tan en el borde que su clientela sí lo sería— hay dos, además de un herrador en el Val, que hacen un total de diecinueve herreros para treinta y seis pueblos; más extendidos geográficamente que otros oficios, si exceptuamos la arriería (ver cuadro), y uno de los mejores remunerados. Valga como ejemplo la relación de oficios existentes en Molina Ferrera:

- dos herreros, que ganan al día cuatro reales
- dos sastres, tres reales cada uno
- dos zapateros de viejo, tres reales
- dos tejedores de lienzos ordinarios, tres reales
- dos jornaleros que puramente se emplean en su oficio, tres reales
- un tejedor de paños ordinarios que gana al día tres reales
- sesenta labradores de sus propias haciendas incluidos sus hijos mayores de dieciocho años, tres reales
- suman las ganancias de los veintisiete arrieros traficantes que hay en esta villa 51.850 reales de vellón anuales (las ganancias de los arrieros se calculan por tipos fijos de ganancia por mula de transporte)
- un abastecedor de carne, 150 reales (anuales)
- un tabernero, 1.000 reales (anuales)
- asalariados de los arrieros: 150 reales de vellón (anuales).

En cuanto a la estacionalidad del oficio, relacionada estrechamente con el volumen de trabajo, si tenemos en cuenta que comprendía cerrajería, herraduras (hay que recordar el gran número de arrieros), fabricación y arreglo de utensilios de labranza y cocina, e incluso marcado de iniciales al fuego de propiedades en madera (cancillas, por ejemplo), amén de otros trabajos de menor volumen, poco se puede comparar con otros oficios como, por ejemplo, los que existen en Chana de Somoza, según datos del mismo Catastro:

“... Dijeron que las artes mecánicas que se ejercen en este lugar son las de un sastre (sesenta días al año a cuatro reales por día); a más dello ejerce como jornalero labrador. También hay once tejedores de lienzo y estopa, sólo trabajan cuatro meses en tiempo de invierno... todos ellos deben ser comprendidos como jornaleros labradores”. Teniendo en cuenta el volumen de trabajo y los ingresos de los herreros, nosotros los vemos más como campesinos propietarios, con fragua abierta todo el año (quizá haya que exceptuar los meses de nieve por la dificultad de los viajes, ya que tenían un radio de acción de varios pueblos cada uno), que como jornaleros labradores.

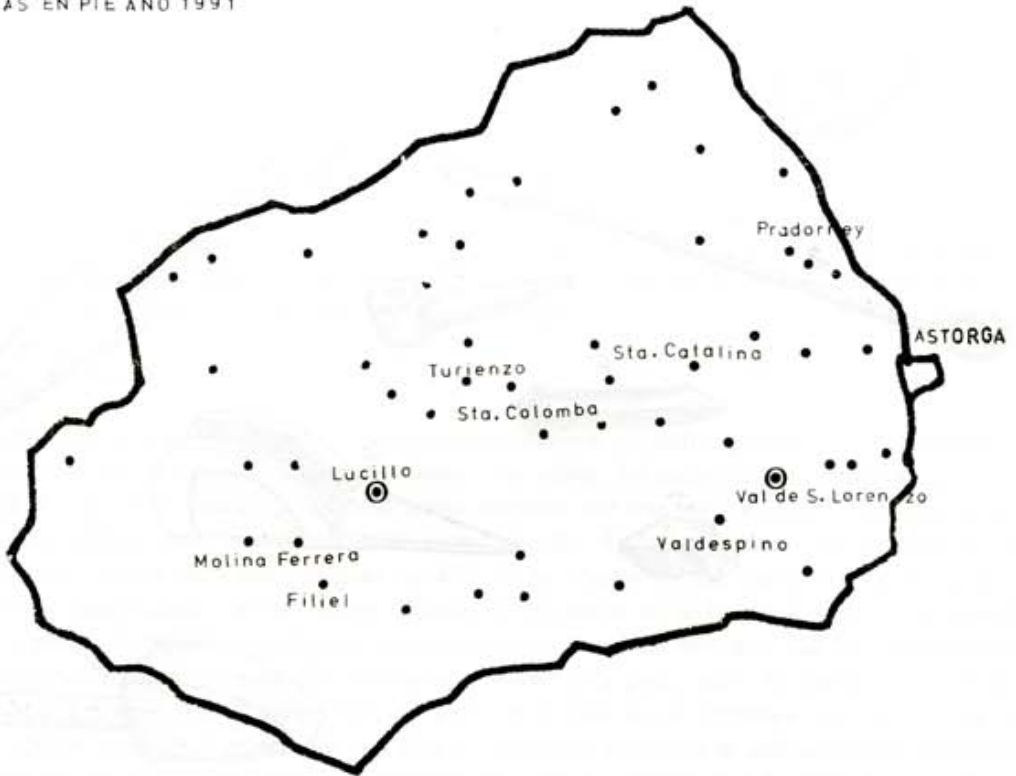
Desde esta fecha en adelante podemos afirmar, dado el crecimiento económico del S. XIX en su conjunto, que el número de artesanos —entre ellos los herreros— creció, y no sólo dentro de su área de influencia tradicional, sino en un radio más amplio por la proliferación de ferias, mercados y, en general, la expansión del comercio y la manufactura (1).

El auge de las fraguas se debió mantener hasta mediados de este siglo, en que funcionaban según nuestras informantes, todas o casi todas aquellas cuyos edificios aún se pueden identificar hoy (derruidos o no). Probablemente la primera tanda de abandonos se produjo en 1940, por el descenso de la actividad y la población, así como por la dificultad de hallar materiales y herramientas. Pero el abandono total vino a partir de la década de los 60: las viejas fraguas han ido muriendo con sus propietarios y se mantienen las levantadas en los años 40 y 50, que van muriendo ahora.

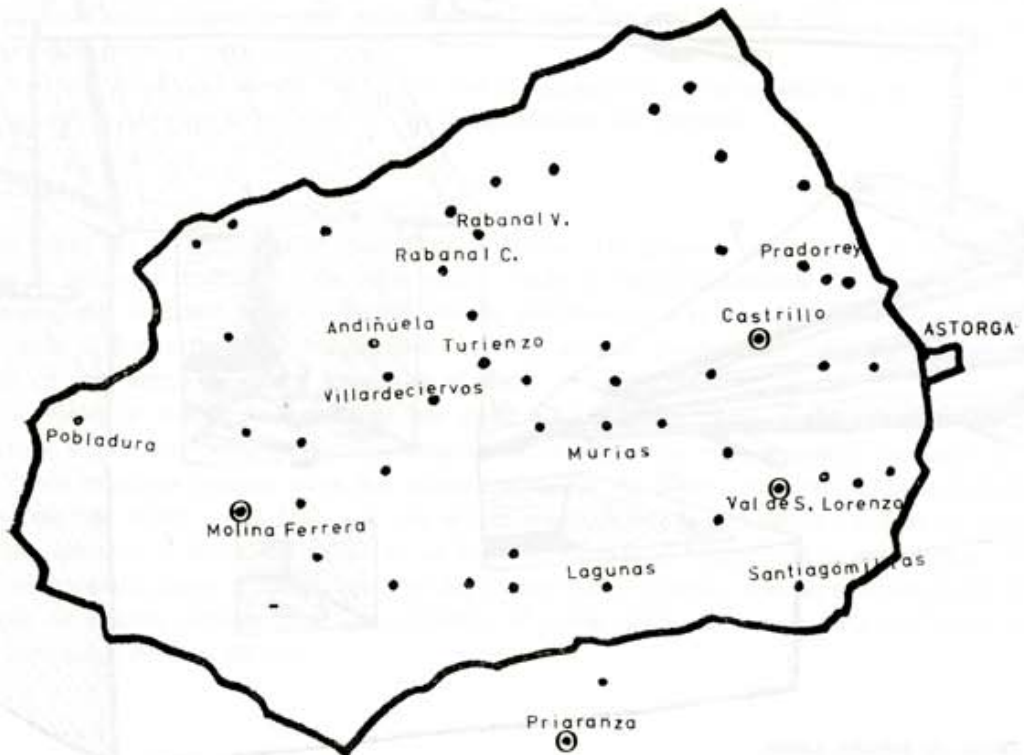
Respecto a este declinar, vamos a proporcionar los datos que hemos recogido in situ:

- Rabanal del Camino: se puede ver todavía el edificio en ruinas; se cerró en algún momento anterior a 1950.
- Piedras Albas: Hacia 1925 había tres fraguas en funcionamiento, con 3-4 herreros; hacia 1950, quedaban dos; actualmente, se conserva una en activo.
- Lucillo: Hacia 1950 había al menos dos fraguas, una de ellas fundamentalmente de invierno; actualmente queda un edificio en pie, cuyo herrero reside en otro pueblo, y otro semiderruido.
- Filiel: había tres fraguas en la primera mitad del siglo; actualmente queda una en activo.

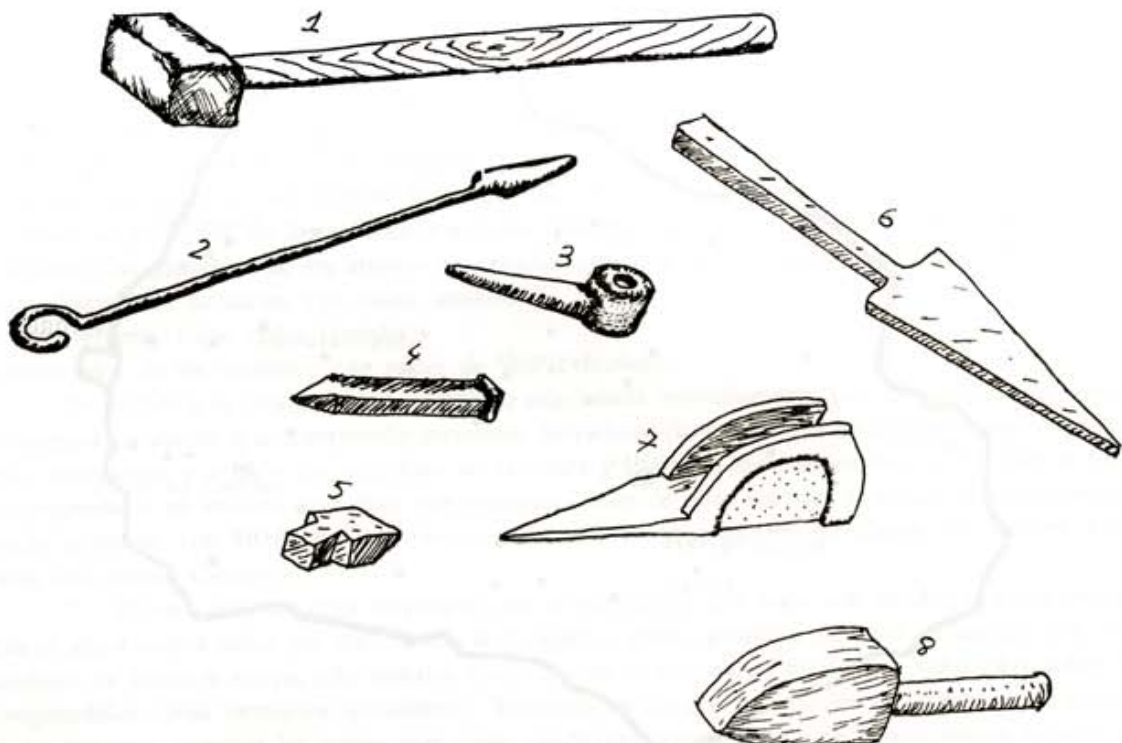
(1) No encontramos noticias de oficios en los diccionarios del S. XIX consultados, el de Madoz y el de Miñano. Para completar estos datos habría que investigar en los archivos locales.



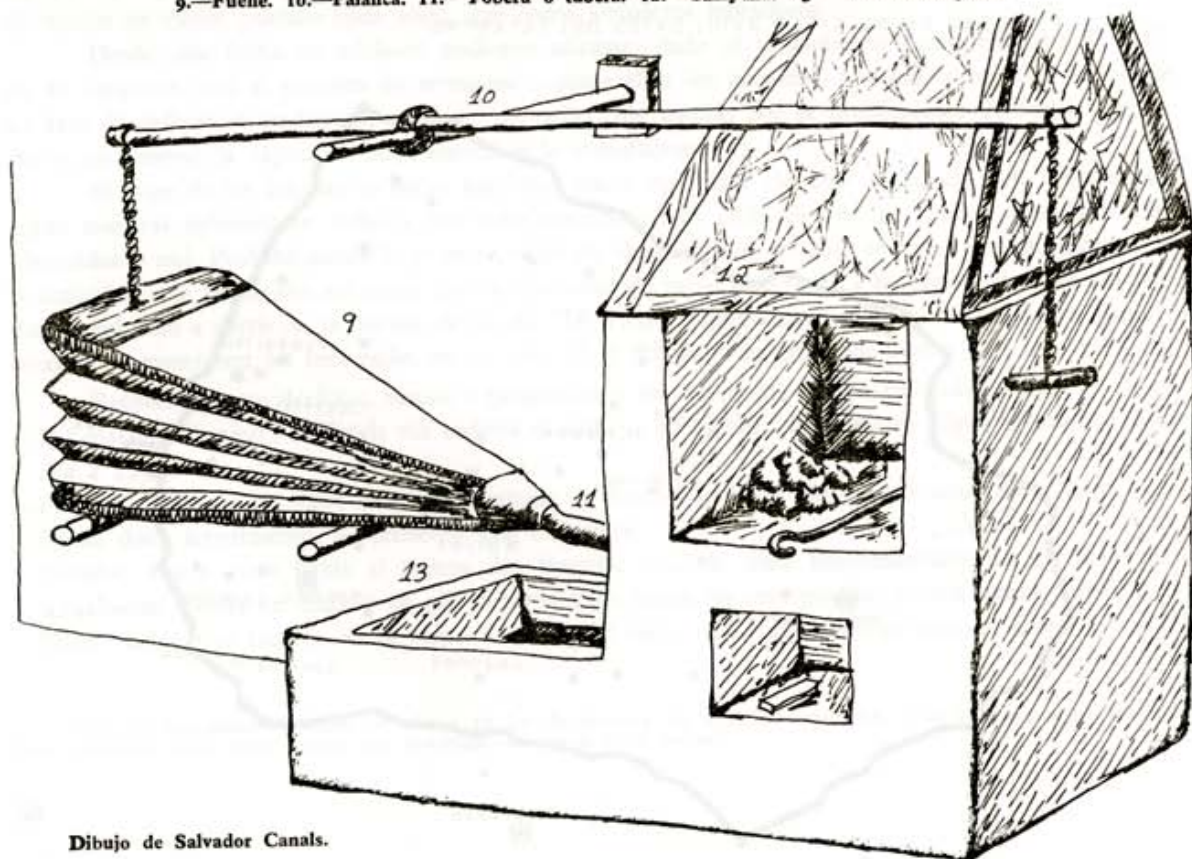
FRAGUAS EN EL SIGLO XVIII: DATOS DEL CATASTRO



1.—Mazo. 2.—Palilla. 3.—Clavera. 4.—Punceta. 5.—Cortadera o tajadera. 6.—Reja de cola. 7.—Reja de calzo. 8.—Calzo.



9.—Fuelle. 10.—Palanca. 11.—Tobera o tubera. 12.—Campana. 13.—Pila de templado.



Dibujo de Salvador Canals.

II. LA FRAGUA TRADICIONAL.

A) LA HABITACION

El edificio de la fragua es variado, tanto como sus propietarios: si éstos están desahogados económicamente, alquilarán o edificarán ellos mismos, con materiales del país (mampostería, con barro o sin él) un pequeño local con una ventana o dos y, a ser posible, aislado para que ningún vecino tenga que soportar contaminaciones acústicas, humos y calor, así como el trasiego de las bestias para herrar. Cuando no existe esta posibilidad, el herrero acondiciona una habitación de su propia vivienda, dotándola de acceso independiente y levantando en ella el horno.

B) EL HORNO

El cuerpo de éste se construye de mampostería ordinaria —piedras y barro—, como las fraguas de Valdespino y Piedras Albas o, lo que es más usual, con adobe. Su estructura la condiciona la actividad principal del herrero: aunque la mayoría están cerrados por tres de sus lados y adosados a uno o dos muros del edificio para aprovechar éstos como paredes del propio horno, en el caso de los herreros-carreteros (fragua de Filiel) el gran tamaño de las llantas de los carros, así como su peso, condicionaron la construcción de un horno ubicado en el centro de la fragua y abierto, sin paredes laterales, para poder manipular estas largas y pesadas barras entre dos personas, una por cada extremo.

Los materiales de la campana son asimismo el barro y la paja; pero, al contrario que el horno, que puede construirse con el barro rojo del país, en el caso de la chimenea este barro debe ser de un tipo especial, que los herreros llaman "blanco" por su característica de cohesionarse con el hollín, humo y limaduras de hierro formando una película que no se quema, con lo que se garantiza su longevidad.

Su construcción es sencilla: se ablanda el barro amasándolo con un añadido de paja para que no se agriete al secar; se aplica la masa aún moldeable a un armazón de palos, y se deja reposar ocho días aproximadamente, según el calor y la humedad atmosférica. Una vez seco, se puede recubrir con tablas o dejarlo a la vista.

La salida de esta chimenea puede ser alta, de adobe, o a ras de tejado, en cuyo caso tiene las características lajas de pizarra del resto de las construcciones del entorno.

C) EL FUELLE

Es, junto con el horno, parte esencial de la fragua. De grandes dimensiones y confeccionado con cuero de vacuno y madera, su ubicación varía: puede ser lateral distanciado del horno y unido a él por la tobera, más o menos larga; o lateral pegado directamente a su pared. También los hay posteriores, cuando el horno no tiene paredes laterales. Por último, puede estar semicolgado del techo, o apoyado en una tarima de piedra construida al efecto.

Este fuelle se mueve por medio de una palanca, y funciona como sigue: paralelo al techo, bien sujeto a él por una cadena o en equilibrio inestable sobre una viga, se coloca un listón de madera, de cuyos extremos cuelgan otras dos cadenas o varillas de hierro; una baja hasta la tapa móvil del fuelle (hay una móvil y otra fija), a la que se une, mientras que la otra varilla o cadena, en el extremo opuesto, queda a la altura del brazo de un hombre. Cuando el herrero tira de esta última, el movimiento se transmite hasta el fuelle, que expulsa el aire por la tubera o tobera, tubo hueco de hierro de un dedo de sección como mínimo que comunica el cañón del fuelle con la base del horno perforando la estructura de este último.

CATASTRO DE ENSENADA	Herreros	Carpinteros	Sastres	Zapateros	Tecedores	Albañiles	Canteros	Cardadores de lana	Hilanderas	Fabricantes de paño
El Ganso										
Lagunas de Somoza	1	1	1	1						
Morales del Arc.					17					
Chana de Somoza			1		11					
Murias de Pedredo	1									
Villar de Golfer		1								
Brazuelo										
Tabladillo										
Bonillos					2					
Murias Rechivaldo			1	1	3					
Castrillo	2	2			5	1				
Santa Catalina					1					
Oteruelo			1							
Pedredo										
Pobladura Sierra	1									
Quintanilla		1								
Requejo										
Turienzo C.	1	2	1		3					
Valdemanzanas		2								
Villardecervos	1									
Val de S. Lorenzo	3			1	13		2	155	26	77
Santa Colomba										
Andiñuela	1									
Valdespino										
Pradorrey	1	1			3					
Rodrigatos										
Valdeviejas						14				
Piedras Albas					1					
Viforcós										
Priaranza	2	2	2		5					
Santa Marina										
Santigomillas	1	1			1			5		
Rabanal del Camino	1	1	1							
Rabanal Viejo	1	2			1					
Val de San Román										
Molina Ferrera	2		2	2	3					

1.—Nota.—Además de estos oficios, hay otro en Maragatería, sin duda el más importante y el que suscita hoy mayor interés, que no podemos dejar de mencionar —la arriería—, no incluida en el cuadro por no estar comprendida entre las "ocupaciones de artes mecánicas" a que se refiere la pregunta 33 del Catastro. Como ejemplo de su importancia, daremos algunos datos: Santa Colomba: 17 arrieros, 0 artes mecánicas; Andiñuela: 6 arrieros, 1 arte mecánica (herrero); Molina Ferrera: 27 arrieros, 13 artes mecánicas.

2.—Faltan datos —por no estar las hojas correspondientes del Catastro— de los pueblos de Argañoso, Beldedo, Boisán, Busnadiago, Filieíl, Foncebadón y San Martín del Agostedo.

III. COMBUSTIBLE Y MATERIAS PRIMAS

A) COMBUSTIBLE

Como combustible se emplea el carbón de brezo, hecho con la raíz de este matorral, a la que en la zona denominan tuérgano, cepo o tojo. Los herreros iban a comprarlo a los pueblos de los contornos: Priaranza, Piedras Albas, Quintanilla, Boisín eran los suministradores de la comarca, aunque su elaboración la conocen todos: se arranca el cepo —que debe tener el grosor de un botijo o un cacharro de barro— y se abre un hoyo donde se prende fuego, comenzando con pocos y añadiendo más, lentamente, conforme se va quemando la corteza de los ya arrojados al fuego, hasta completar la cantidad que se quiere obtener. Se tapan a continuación con una primera capa de terrones compactos, para que no se filtre tierra entre el carbón, y una segunda de tierra y/o agua para ahogar la combustión. Cuando el carbonero calcula que el cepo está a punto (debe quebrarse en pedacitos de carbón con sólo darle un golpe), al cabo de uno o dos días, se destapa el hoyo y se recoge.

Este carbón es excelente para la fragua porque no hace humo y, al contrario que el carbón mineral usado hoy día, al que denominan “graso”, tiene un punto de combustión que permite que no se rompa el acero cuando se temple, al decir de los herreros.

B) MATERIAS PRIMAS

Las materias primas son el hierro y el acero o hierro acerado, como lo llaman. La utilización de uno u otro depende del tipo de instrumento: para los cortantes o punzantes, como para las armas de fuego, el acero; para los demás, el hierro, aunque sus usos también se han modificado a lo largo de los años: en el caso de las navajas, por ejemplo, hasta hace algunos años se hacía una parte de hierro y se pegaba después el canto cortante hecho de acero.

La calidad de los materiales depende sobre todo de su origen, es decir, de su elaboración; antes de la aparición de la fundición, las barras de material para fragua —generalmente de 1 m. por 4-5 cms.— se hacían a forja, lo que suponía una uniformidad de la unidad-barra que facilitaba su trabajado y transformación en unidades menores: tiras (para instrumentos de filo como hoces, guadañas, tijeras de esquila), espigos (para la confección de clavos), varillas, etc.; a este tipo de material de hierro lo llaman “hierro dulce”. Sin embargo, con la generalización del hierro fundido, y quizás porque mezclan en el molde de fundición chatarras de diversas procedencias, ha aparecido otro tipo de material, el “hierro agrio”, que se caracteriza por necesitar un punto de calentamiento mucho más alto para no quebrarse al darle forma con el martillo (se puede abrir en lascas) o posteriormente al enfriar.

Pero el material no siempre era nuevo. La pobreza rural y el reciclaje generalizado de las sociedades autosuficientes hacía que se aprovecharan para fundir todo tipo de herramientas y utensilios fuera de uso que, una vez tratados en la forja, se convertían en parches y remiendos de azadas, rejas, hoces, o en utensilios nuevos de pequeño tamaño, especialmente navajas.

IV. ELABORACION DEL HIERRO. TRABAJOS Y HERRAMIENTAS

Los trabajos tradicionales del hierro pueden reducirse a dos: la forja y la lima. Con la primera elaboran los objetos, separando bloques de las barras de hierro —las varillas, espigos, etc., de los que hablamos en el anterior apartado— y dándole forma, y con la lima se ultima esta forma. El acero necesita, además, otra técnica: el templeado.

Puede dividirse en dos fases: el fundido en el horno del material de hierro y la elaboración de la forma, conseguida en el yunque con la maceta, macho o mazo, nombre que se da al gran martillo de 10 kgs. de peso con el que se moldea.

Este fundido no consiste en derretir completamente el hierro, sino en calentar el lugar por el que se quiere cortar o dar forma para que se haga maleable a los golpes en el yunque. Así, hay un movimiento de ida y vuelta recurrente horno-yunque-horno con las tenazas. El proceso es el siguiente:

Después de calentar el horno suficientemente, se introduce el utensilio o la barra de hierro entre los carbones —que previamente se han colocado justo encima de la tobera para aprovechar al máximo el trabajo del fuelle—, cubriéndola completamente con la ayuda de la palilla (recogedor pequeño para empujar las brasas), y se alimenta el fuego hasta conseguir el color del fundido en la pieza a trabajar, blanco brillante. Conseguido este color, se saca con las tenazas sujetándolo por el extremo frío, para que las tenazas no lo deformen, y se le impregna inmediatamente con la “molienda”.

Esta “molienda” es una arenilla fina procedente de la roca caliza, que se vuelve porosa a la intemperie (como la madera caronja, en palabras de los herreros); se desmenuza —de ahí la palabra “molienda”, porque se muele— a golpe de mazo hasta reducirla a polvillo fino, y con este polvillo se impregna la superficie del hierro volteándola hasta que se hace una pasta con el hierro derretido para que no “sude”, es decir, para que no se pierdan gotas de metal en el camino entre horno y yunque.

El yunque a su vez fue tradicionalmente hecho a forja, pesa unos 75 kgs. y los más antiguos son cuadrados o rectangulares. Esta elaboración hace que sean altamente apreciados por los problemas que conlleva la fundición, y por ello se conservan algunos, siendo de los pocos elementos heredados o comprados existentes en las fraguas.

Aplicado este procedimiento de la arena, se traslada el hierro al yunque donde, según el volumen del objeto a trabajar y las posibilidades de la fragua, habrá un herrero o dos. Cuando hay dos, se colocan cada uno en un extremo de la pieza y el más experimentado golpea con un martillo pequeño para “marcar” el lugar donde a continuación golpeará el segundo con el macho; el martillo pequeño (de tamaño algo más grande que el casero), además de marcar, da los golpes de detalle, corrigiendo los golpes tos-cos del mazo.

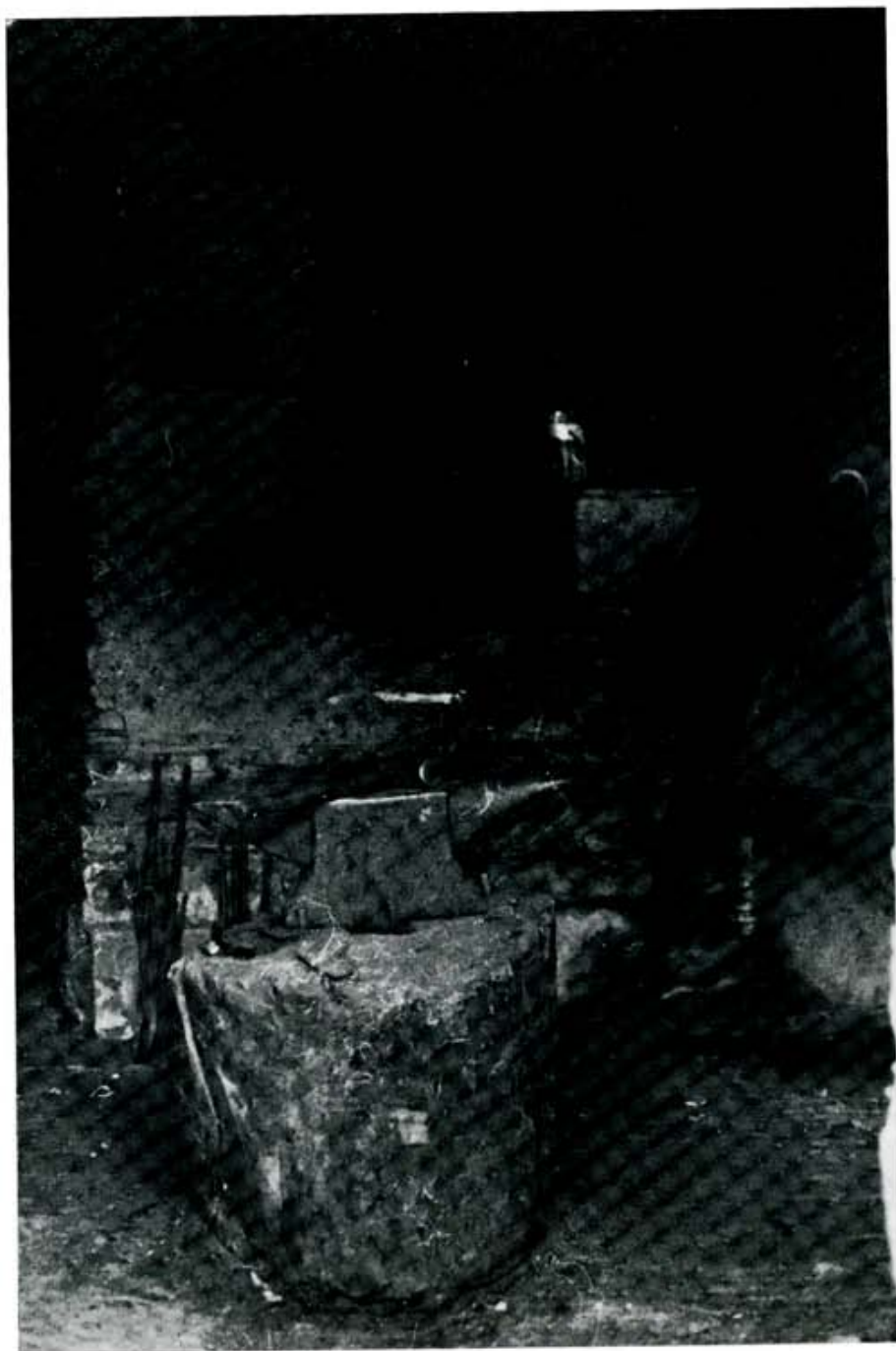
Si trabaja la pieza un solo herrero también da dos tipos de golpes, que forman una cadencia de agudos y graves con un ritmo característico: los agudos (tantos como haga falta para corregir la forma de la pieza) más ligeros y los graves fuertes para moldear. Claro que estos sonidos no son soporables para todos los oídos, por lo que, a veces, el yunque tiene en un extremo un orificio que lo perfora de donde se cuelga una cadena que amortigua el sonido y absorbe la vibración del maceteo.

Cuando se enfría el hierro, que conserva el calor un tiempo gracias a los golpes, se vuelve al horno repitiendo el proceso hasta que se ha estirado, adelgazado, aplanado, curvado y/o dado la forma precisa a la pieza, momento en que se puede ultimar el trabajo, bien con la lima si son utensilios, bien con la punceta o la cortadora —también llamada tajadera— si se trata de separar una barra del bloque principal.

Esta operación de trocear el bloque de hierro se hace también en el yunque, bien con uno o con otro instrumento, ya que ambos son similares: consisten en un pico la punceta y una hoja la tajadera sin mando y de filo más bien grueso, con los que se corta el hierro previamente adelgazado sujetándolos de canto con las tenazas en el lugar a cortar y golpeando con el mazo.



Turienzo. Potro para herrar ganado vacuno. Propiedad particular.



Fragua de Piedras Albas. Horno y yunque. Gregorio Fuente.

B) EL TEMPLADO

Una vez dada la forma última a la pieza, si ésta es de acero, necesita un último trabajo: el templado.

Para templar se puede usar indistintamente el aceite o el agua; el temple con aceite es más cómodo, puesto que se corre menos riesgo de que los objetos se rompan, pero los herreros han templado tradicionalmente con agua, que no debe estar demasiado fría, por lo que hay que calentarla previamente en invierno para que el filo de las piezas quede terso y no "arrugado".

Durante el forjeo, el acero al caletar ha soltado una "caspilla", que se despreceja, y en los sucesivos calentamientos en el horno toma un color blanco brillante; una vez conseguida la forma que se desea, se calienta la pieza de nuevo a ojo del herrero —que tendrá en cuenta que el acero duro o "agrio" debe permanecer poco tiempo en el fuego para que no se vuelva frágil y se quiebre, y el blando puede permanecer más—, hasta que tome de nuevo el blanco brillante del punto de fusión; se sumerge entonces en el agua, teniendo en cuenta que debe introducirse primero la parte sin filo, más gruesa, en el caso de instrumentos cortantes, para que este filo no se "arrugue", y se sacan inmediatamente. La operación debe durar unas décimas de segundo y hacerse en veces sucesivas, esperando cada vez a que se evapore el vapor de agua antes de volver a sumergir el objeto (pues si se templara de una sola vez, el acero quedaría duro para cortar pero se rompería con facilidad), mirando el color, hasta que la pieza toma el azul acerado propio de este metal.

V. CONFECCION DE PIEZAS

Hasta aquí, los trabajos del hierro parecen simples: pocos utensilios —apenas unas tenazas, dos o tres martillos y poco más, amén del horno y el yunque—, pocos materiales —carbón, hierro/acero y agua— y pocas labores —forjado, limado y templado—; parece, entonces, difícil que los resultados abarquen una gran variedad de objetos. Para mostrar esta variedad y hacernos una idea de la habilidad de los herreros vamos a detallar el proceso de elaboración de algunos de ellos, elegidos la mayoría por su cotidianeidad y alguno (las llantas de los carros) por su especialización.

A) CLAVOS

En la elaboración de un clavo se emplean una clavera (ver dibujo), un martillo, el yunque para apoyar la clavera en él, una cortadera, el espigo y tenazas para sostenerlo en caliente.

La clavera es un instrumento pequeño de hierro al que se ha abierto un orificio con un punzón de acero en caliente; en definitiva, un molde para clavos.

Una vez hecha con el orificio del ancho que deseamos que tenga el clavo, de la barra de hierro previamente calentada, cortándola con la tajadera, se separa el espigo, varilla corta de un ancho que se pueda deslizar por la clavera en su parte más estrecha; se introduce en ésta el espigo todavía caliente de manera que su extremo más ancho haga tope y no se deslice, y se remacha el extremo que sobresale con el martillo, formando así la cabeza del clavo.

B) CALZAR

Se denomina calzar a la aplicación de un refuerzo de hierro o acero en la parte desgastada de un utensilio de labranza. Los instrumentos que más se calzaban eran las rejas, por desgaste o rotura de su punta, pero también se reparaban de este modo llantas de carros, picos, azadas, etc.

Para calzar un objeto se necesitan mazo, cortadera y yunque para dar forma a la lámina que se va a utilizar como "remiendo", y martillo y tenazas para soldarlo al apero que se deba arreglar.

Dadas la forma y tamaños precisos a la lámina (generalmente hecha con herraduras vueltas a fundir en el caso de los calzos de hierro), y calentada hasta que esté blanca y desprenda gotas de líquido, se coloca en el lugar desgastado —también previamente calentado hasta el blanco— y se ajusta a golpes de mazo hasta que queda soldada.

C) NAVAJAS E INSTRUMENTOS DE FILO

Estos instrumentos se hacen en acero, por lo que hay que tener en cuenta que todos se templan una vez forjados.

1.—Navajas: —La hoja

Instrumentos: mazo, tenazas y cortadera para separar la pieza de acero necesaria; mazo, tenazas, piedra de afilar y lima para elaborarla.

Para hacer navajas se suelen aprovechar otros instrumentos de filo fuera de uso: hoces, guadaños, etc., cortando con la tajadera el tamaño que se necesite con el acero previamente calentado; una vez separado el acero suficiente según el tamaño de la navaja, se da forma a la hoja con el mazo en el yunque y se afila con la muela.

—El mango

El mango se talla a mano, con navaja; la madera suele ser de urz (brezo) o de boj (en Maragatería boje, más duro que el brezo); una vez tallado, se lija, se une a la hoja deslizándola en el corte ahuecado que se ha preparado en el mango para tal fin y se ajusta la virola (abrazadera metálica que se coloca, como un anillo, de manera que una mango y hoja) encajándola con el acero caliente para que ajuste mejor.

2.—Otros instrumentos de filo

Para hacer hoces, guadañas y otros instrumentos cortantes, se procede de una manera similar: después de separar una tira de la barra de hierro por el procedimiento de calentar y cortar con la tajadera, se le da la forma curvada y se adelgaza por la parte interior con el acero en caliente, machacando con el mazo en el yunque; hecho esto y una vez templado el utensilio de que se trate, se le abren lascas con un cortafíos en sentido perpendicular al filo y en su borde (si se trata de instrumentos para cortar paja), haciendo a moda de diente de sierra, procedimiento al que se llama "picar".

D) TIJERAS

Para la confección de las tijeras, una vez conseguidas las dos piezas por el procedimiento descrito para las navajas, los trabajos restantes son el "sentado" y la confección del eje.

Se llama "sentar" a la operación de dar la forma curva a las hojas; para realizarla se necesita un molde —de hierro— que tiene la forma curva y los bordes de cada hoja, y el procedimiento es como sigue: en frío o en caliente, según el gusto de cada cual, se coloca la hoja de tijera encima del molde y se le da la forma de éste con el mazo, en el yunque, comenzando por la parte contigua

a las asas y terminando en la punta hasta conseguir la curvatura que deban tener por dentro y por fuera (se voltea cada hoja y se martillea por ambas caras).

Una vez hechos estos canales, se liman ambas hojas para afilarlas, se templean y, una vez templadas, se coloca el eje.

Antes de colocarlo, debe tenerse en cuenta cualquier posible imperfección de las tijeras para corregirla, ya que, una vez puesto y por ser remache y no tornillo, no se puede desmontar.

Este eje es un espigo limado por uno de sus extremos en cuadrado, que se introduce por el orificio previsto de las dos hojas (abierto con punzón de acero en caliente) y se remacha en redondo con el martillo por el otro extremo: la hoja de tijera con remache cuadrado será la fija y la de remache redondo es la móvil.

E) LLANTAS DE CARROS

La confección de carros no es demasiado usual, ya que tienen una larga vida y son caros: pocos carreteros tenían la oportunidad de hacer uno al año al menos en esta zona; lo más usual es que combinaran con esta actividad bien la carpintería, bien la herrería, ya que elaboraban tanto las piezas de madera como las de hierro de éstos.

Las llantas y los radios son las únicas partes metálicas de los carros confeccionadas in situ, pues los ejes (aquí llamados bujes) se compraban. Nos hemos ceñido a las llantas por parecernos más laboriosa su elaboración.

Para hacer una llanta, primero se "voltea" el "planchón" de hierro comprado para tal fin. Este "volteo" consiste en dar la forma curva a dicha plancha con un instrumento consistente en tres rodillos (uno arriba y dos abajo) movidos por aspás, que doblan la barra de hierro a la medida de la circunferencia que gradúa el herrero, hasta conseguir la forma y tamaño precisos.

Finalizado el "volteo", se calienta dicha llanta en el horno hasta poner el metal al rojo, momento en que debe ajustarse a la madera de la rueda, para que al enfriar quede incrustada.

INSTRUMENTOS HECHOS EN LAS FRAGUAS DE MARAGATERIA

De hierro:

- trasga
- cabía
- planchas para el yugo
- abrigancias o bregancias
- herraduras (para animales y para zuecos de pastores)
- piezas de cerrajería
- argollas y ganchos
- potes (hierro fundido)
- reja (del arado)

De acero:

- jajo
- batedera
- pica/pico

- azada
- bigornia
- tijeras, cuchillos y navajas
- podaderas (para viñas)
- serruchos y hocines
- hoces
- guadañas
- vertedera

FICHA DE HERREROS CONSULTADOS

—Pueblo: Valdespino de Somoza.

Nombre: José Ares Blas.

Características de la fragua: construida en 1948, edificio independiente anejo a otros, propiedad del herrero.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Especialidad: navajas y tijeras.

Actualmente: sigue confeccionando algunas navajas de encargo.

—Pueblo: Lucillo.

Nombre: Nicolás Ares Blas.

Características de la fragua: edificio alquilado, propiedad particular, acondicionado para fragua por el herrero.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Especialidad: navajas y tijeras.

Actualmente: sigue confeccionando algunas navajas de encargo en Valdespino.

—Pueblo: Lucillo.

Nombre: Serafín Martínez Pérez.

Características de la fragua: edificio alquilado, propiedad particular, acondicionado para fragua por el herrero, semiderruido; no está en uso.

Actualmente: no hace trabajos en hierro.

—Pueblo: Pradorrey.

Nombre: José Martínez González.

Características de la fragua: habitación de su vivienda con entrada independiente.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Especialidad: cerrajería de edificios y muebles.

Actualmente: no hace trabajos en hierro.

—Ciudad: Astorga.

Nombre: Mateo Palacio.

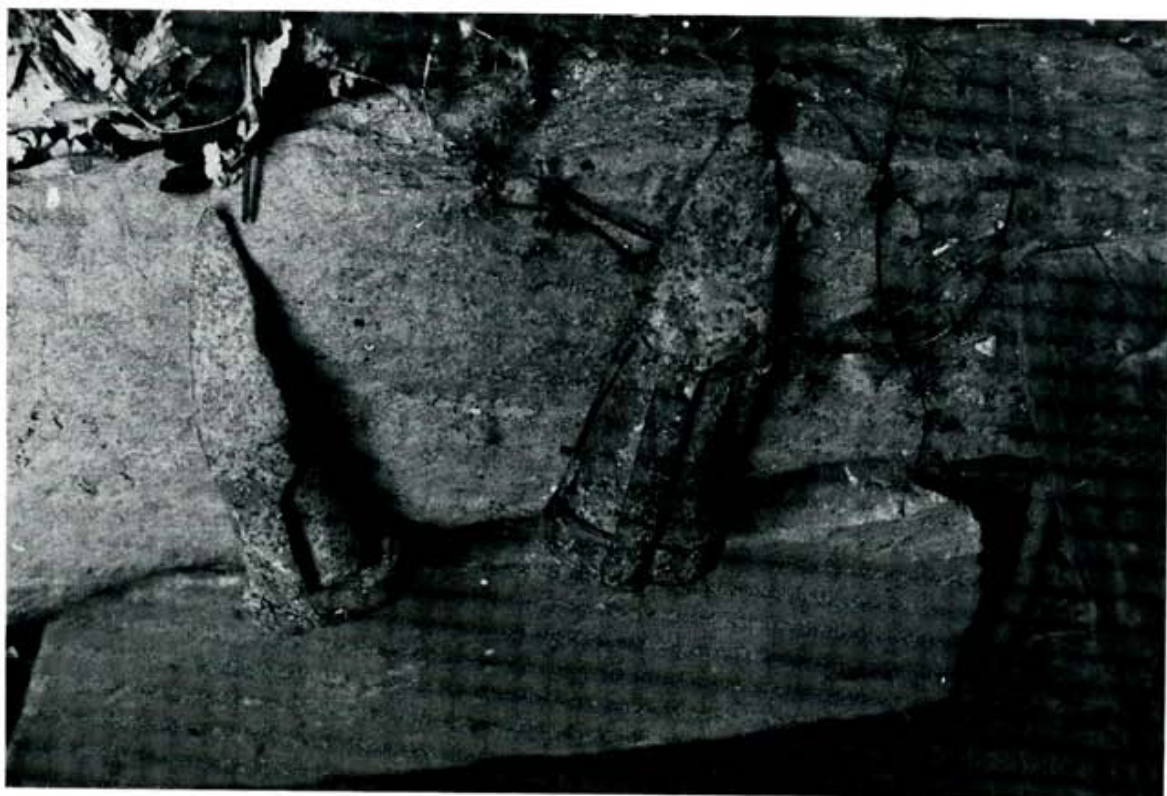
Características de la fragua: habitación de su vivienda con entrada independiente.

Situación laboral del herrero: en activo, la fragua no es su actividad principal.

Especialidad: arreglo de piezas de instrumentos de precisión, navajas (de encargo).



Horno de Valdespino.



Rejas de carro vistas desde abajo. Fragua de Lucillo, Serafin Martinez.



Maragato y maragata confeccionados a forja y lima, de hierro, por Mateo Palacio. Con ellos marca calentándolos los mangos de sus navajas. (Astorga).



Cuchillos y tijeras de esquilar, fragua de Valdespino.

—Pueblo: Filiel.

Nombre: Pedro Alonso González.

Características de la fragua: construida en 1939, edificio independiente, aislado, propiedad del herrero y construida por él.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Especialidad: carretería (hierro y madera)

Actualmente: confecciona tambores y panderos, panderetas, de encargo.

—Pueblo: Turienzo de los Caballeros.

Nombre: José Blas.

Características de la fragua: edificio independiente, aislado, construido por él y de su propiedad.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Actualmente: no trabaja el hierro.

—Pueblo: Santa Colomba de Somoza.

Nombre: Toribio Alonso.

Características de la fragua: edificio independiente anejo a su vivienda, propiedad del herrero.

Situación laboral del herrero: jubilado.

Actualmente: realiza pequeños arreglos por encargo.

—Pueblo: Piedras Albas.

Nombre: Gregorio Fuente Prieto.

Características de la fragua: edificio independiente, aislado, construido por su padre hacia 1920-25, de su propiedad.

Situación laboral del herrero: en activo; la fragua no es su actividad principal.

Especialidad: cuchillos y navajas de encargo.