

OFICIOS TRADICIONALES EN MADRID

LA CESTERIA



OFFICIOS TERRA MARIS ENDRID
CARRA CARRA



DIPUTACION DE MADRID







Oficios
tradicionales
en
Madrid

LA CESTERIA

Ref. : 0051

ADORACION CALLE RODRIGUEZ



Consejería de Educación
SECRETARÍA GENERAL TÉCNICA
Servicio de Publicaciones
C/ Alcalá, n.º 30-32
28014 MADRID

SERVICIOS DE EXTENSION CULTURAL Y DIVULGACION
DIPUTACION DE MADRID





Biblioteca Virtual

CONSEJERÍA DE EDUCACIÓN
Comunidad de Madrid

Esta versión digital de la obra impresa forma parte de la Biblioteca Virtual de la Consejería de Educación de la Comunidad de Madrid y las condiciones de su distribución y difusión de encuentran amparadas por el marco legal de la misma.

www.madrid.org/edupubli

edupubli@madrid.org

© Adoración Calle Rodríguez
Diputación de Madrid
ISBN: 84-500-7613-7
Depósito legal: M. 18.200-1982

Impreso en Lavel. Los Llanos, Nave 6
Humanes (Madrid)



Biblioteca Virtual

CONSEJERÍA DE EDUCACIÓN
Comunidad de Madrid

PRESENTACION





Coincidiendo con el Certamen que en esta primavera de 1982 se va a celebrar en Madrid, dedicado a la Artesanía desarrollada hasta hoy en España, FIBART-82, la Delegación de Cultura de la Diputación de Madrid presenta esta sencilla e interesante publicación dedicada al tradicional oficio de la Cestería, de la que es autora Adoración Calle Rodríguez, del Departamento de Prehistoria y Etnografía de la Universidad Complutense.

El tema del tejido del mimbre en Madrid es tratado por Adoración Calle con amplitud, y a lo largo de su exposición nos da a conocer las características de los Talleres de Cestería que existen en Madrid, así como las diferentes técnicas empleadas en el proceso de fabricación y la morfología de las piezas, finalizando este estupendo trabajo con una referencia de los aspectos económicos y sociales.

Cuando se publicó en 1980 el segundo título de esta serie dedicada a los oficios tradicionales en Madrid, «La Hojalatería y la Tonelería», en su prólogo se comentaba que si la Diputación de Madrid continuaba su ayuda al Departamento de Prehistoria de la Complutense, sería posible ir ofreciendo a cuantas personas muestran interés por esta clase de conocimientos, tan íntimamente ligados con el pasado de Madrid, otros estudios etnográficos. La colaboración continúa, y así es posible que en estas fechas vean la luz tres nuevos títulos. «El oficio de Churrería en Madrid», «La Forja en Madrid» y el que nos ocupa, «El oficio de Cestería en Madrid», seguros de poder abarcar todas las formas de artesanía existentes, desde la alfarería a los telares, pasando por el hierro forjado, la madera, el cuero..., y así poder divulgar de la forma más completa posible la Historia Popular de Madrid.

DELEGACIÓN DE CULTURA
DE LA DIPUTACIÓN DE MADRID





EL OFICIO
DE LA
CESTERIA
EN
MADRID

por

Adoración Calle Rodríguez





INTRODUCCION

La cestería es la actividad que se ocupa de la confección de piezas mediante el tejido manual de fibras vegetales. La pieza más característica es el cesto, la cual ha dado nombre al oficio que nos ocupa.

El tejido de estas piezas cuenta con una amplia variedad de técnicas, siendo las más importantes: el entrecruzamiento y la torsión. El entrecruzamiento consiste en la realización de una urdimbre, es decir, la colocación simétrica de una serie de fibras sobre las cuales, y en sentido transversal a las mismas, se va tejiendo una trama con fibras del mismo tamaño, pasándolas alternativamente por la urdimbre realizada. La variedad más simple del entrecruzamiento consiste en el tejido alternativo de la trama pasando la vara transversal a la urdimbre una vez por delante de la vara y en la siguiente por detrás. Las variedades del entrecruzamiento consisten en tejer alternando más o menos varas de la urdimbre, dando así diferentes tipos de tejidos. Esta técnica admite la inclusión de fibras de diferentes colores, con lo cual se logran decoraciones dentro del tejido del cesto.

La otra variedad del tejido de fibras vegetales es la torsión, que consiste en la torsión de cada elemento de la trama alrededor de las vueltas sucesivas hasta formar el recipiente terminado.

El tema que nos ocupa, es decir, el tejido del mimbre, en Madrid utiliza exclusivamente la variedad de entrecruzamiento, aun-

que incluye a modo de ornamento en algunas de las piezas tramos tejidos a torsión.

Las investigaciones arqueológicas permiten suponer que la confección de piezas mediante el tejido de fibras vegetales fue una de las actividades más antiguas de la Humanidad. De hecho, hay muy pocos pueblos que a lo largo de la Historia no hayan tenido algún tipo de técnica ligada a esta actividad.

El nacimiento, si no de este oficio, sí del empleo de las fibras vegetales como base de ciertas piezas de carácter doméstico, se puede retrotraer al período Neolítico, y probablemente su nacimiento tuviera lugar en la zona de Asia Menor, de donde pasaría a Egipto y de aquí a la cultura griega. Es la civilización griega la que da a este tipo de actividad su carácter definitivo, introduciendo en la confección de estas piezas criterios ornamentales y ampliando el repertorio.

De Grecia, como casi todas las actividades artesanas, pasó a Roma, en donde el cesto de mimbre pasó a ser un elemento doméstico de primera necesidad. La importancia que estas piezas tuvieron dentro del ajuar doméstico tanto en Grecia como en Roma, queda demostrada en la representación de que son objeto en vasos y vasijas, así como en monedas romanas, concretamente una de la gens Cassia que representa en su reverso la figura de un senador de pie, vestido con toga, depositando una tablilla votiva en un cesto de mimbre. También se han encontrado cestos de época romana conteniendo huesos humanos, de lo que se supone una utilización de carácter funerario de estas piezas, además de la doméstica. Otra de las finalidades de estas piezas durante la época romana fue la de guardar joyas, manuscritos, etc.

Como veremos, la aplicación de los recipientes confeccionados en fibras vegetales fue muy variada. Quizá la más curiosa sea su utilización en las ceremonias de iniciación de las religiones místicas, que proliferaron durante la época helenística en el mundo romano. Nos referimos al «cesto místico» destinado a ocultar de los ojos profanos aquellos objetos sagrados relacionados con estas religiones, y que sólo se revelaban a los iniciados.

Podemos suponer, aunque los datos son realmente escasos, que durante la Edad Media se siguió haciendo uso de las piezas de fibra vegetal, aunque fueron pocas las innovaciones que se hicieron de este oficio. Probablemente se formó en esta época algún tipo

de corporación gremial de cesteros en España, aunque las noticias sobre el tema son escasas.

En los siglos posteriores, las piezas de mimbre tendrán una utilidad masiva entre las clases media y baja de la sociedad, mientras que entre las clases aristócratas se relegarán a las actividades del servicio doméstico.

En el siglo XX, la utilización del plástico en la confección de recipientes domésticos, así como su abaratamiento en el mercado, hacen que el oficio sufra un período de decadencia. Este período decadente ha hecho sentir sus efectos hoy día, a pesar de la importancia que han adquirido los trabajos de artesanía en nuestra sociedad, pues aunque se siguen haciendo piezas en fibras vegetales, éstas tienen un carácter puramente ornamental, habiendo sido sustituidas casi por completo por las piezas de plástico en sus aplicaciones funcionales.





METODOLOGIA

Los primeros pasos de nuestro trabajo, una vez elegido el tema, se encaminaron a la localización de los talleres de cestería de Madrid, así como a tener una primera toma de contacto con la realidad del oficio. Esta etapa nos ocupó de noviembre de 1979 a enero de 1980.

Una vez localizados los talleres, pasamos a realizar una serie de encuestas a los cesteros con el fin de obtener datos suficientes para realizar un esquema de trabajo que abarcase todos los aspectos posibles del oficio. Estas primeras encuestas las planteamos de una manera abierta, de modo que los informantes no se sintieran forzados, y tratando de lograr su confianza en vista a futuras entrevistas.

La segunda fase de nuestro trabajo consistió en profundizar sobre el esquema previamente realizado, tratando de cubrir la información en todas las facetas que juzgamos de interés en nuestra primera toma de contacto, así como descubrir otras nuevas, en caso de que las hubiese. Esta segunda etapa nos ocupó desde febrero de 1980 hasta mayo del mismo año, y en ella las encuestas que planteamos fueron cerradas y mixtas, debido a que los diferentes aspectos del oficio estaban ya definidos y sólo necesitaban ser cubiertos informativamente. A la vez que realizábamos las entrevistas fuimos haciendo acopio del material gráfico necesario para la presentación del tema de una manera completa. Toda la información que recibimos era diariamente estructurada en fichas de contenido que nos

permitían ver claramente las lagunas de información que teníamos, con lo cual la continuación de las entrevistas con determinados informantes era más directa y fácil de llevar.

Una última etapa, que nos ocupó de junio de 1980 a agosto del mismo año, tuvo como fin la estructuración definitiva y la elaboración final de nuestro trabajo con vistas a su exposición como estudio coordinado.



ESQUEMA DE TRABAJO





A.—TECNICA Y MORFOLOGIA

I. DESCRIPCIÓN.

1. Edificaciones.

1.1. Local de la cestería:

1.1.1. Forma y distribución.

1.1.2. Acondicionamiento (finalidad original y actual de los locales).

1.1.3. Dependencias:

a. Taller.

b. Zona de almacén.

c. Zona de *remojado y escurrido* del mimbre.

1.1.4. Construcciones especiales:

a. *Pila*:

1) Descripción.

2) Material.

3) Variedades.

4) Uso.

5) Frecuencia de uso.

6) Construcción y reparación.

(Todas las construcciones si-

guen un esquema descriptivo similar.)

b. *Tarima*.

1.1.5. Localización.

2. Fabricación del producto:

2.1. Materias primas:

2.1.1. Mimbre:

a. Descripción.

b. Procedencia.

c. Variedades.

1) Blanco.

2) *De buff*.

3) Negro.

d. Economía.

e. Observaciones:

1) Plantación.

2) Abonos.

3) Poda del mimbre.

4) Selección de las varas.

5) Pelado del mimbre.

(Todas las materias primas siguen un esquema descriptivo similar.)

2.1.2. *Pleita*.

2.1.3. Cuerda.

2.1.4. Madera de pino.

2.1.5. *Tablé*

2.1.6. Azufre.

2.2. Fuentes de energía.

2.3. Instrumentos utilizados en la fabricación:

2.3.1. Instrumentos tradicionales:

a. *Tranchete*:

1) Descripción.

2) Material.

3) Variedades.

4) Uso.

5) Antigüedad.

6) Frecuencia de uso.

- 7) Forma de adquirirlo.
- 8) Construcción y reparación.
(Todos los instrumentos siguen un esquema descriptivo similar.)

- b. Martillo.
- c. Punzón.
- d. *Parrilla de la pila.*
- e. *Barra de sujeción.*
- f. *Rajadores.*
- g. *Estrechadores.*
- h. *Planetas.*
- i. *Tijeras de podar.*
- j. Regla.
- k. Manta.
- l. Piedra.

2.3.2. Instrumentos modernos:

- a. Grapadora.

2.4. Técnicas empleadas en el proceso de fabricación:

2.4.1. *Remojado.*

2.4.2. *Ecurrido.*

2.4.3. *Azufrado.*

2.4.4. Confección del fondo:

a. Formación del *núcleo de los fondos:*

- 1) Fondos redondos.
- 2) Fondos ovalados.
- 3) Fondos cuadrados o rectangulares.

b. Tejido de los fondos:

- 1) Fondos redondos:
 - a) *Coronilla.*
 - b) *Clavar la mano.*
 - c) *Tejer la mano.*
 - d) *Llave o cordón del fondo.*
- 2) Fondos ovalados:
 - a) *Echar el telar.*
 - b) *Clavar la mano.*
 - c) *Tejer la mano.*
 - d) *Llave o cordón de fondo.*
- 3) Fondos cuadrados o rectangulares:
 - a) *Tejido a vara.*

- 2.2.5. Confección de las paredes:
 - a. *Estambrado.*
 - b. *Remolino.*
 - c. *Cordón de refuerzo.*
 - d. *Alzado de las paredes.*
 - e. *Torsa.*
 - 2.2.6. Cierres:
 - a. *De trenza.*
 - b. *Francés.*
 - c. *De cordón.*
 - 2.2.7. Asas:
 - a. *De colgar.*
 - b. *De cuerda.*
 - c. *Independientes de mimbre.*
3. Morfología de las piezas:
- 3.1. Piezas de fondo redondo:
 - 3.1.1. Papelera:
 - a. Descripción.
 - b. Variedades.
 - c. Uso.
 - d. Antigüedad.
 - e. Frecuencia de uso.

(Todas las piezas siguen un esquema descriptivo similar.)
 - 3.1.2. Cesto de mudanza.
 - 3.1.3. Cesto de ropa sucia.
 - 3.2. Piezas de fondo ovalado:
 - 3.2.1. Cesto de plancha.
 - 3.2.2. Huevera.
 - 3.2.3. Cesto de tahona.
 - 3.2.4. Cesta de flores.
 - 3.2.5. Cesta de vendedor.
 - 3.2.6. Cangrejera.
 - 3.3. Piezas de fondo cuadrado o rectangular:
 - 3.3.1. Baules.
 - 3.3.2. Jugueteros.
 - 3.3.3. Cesto de reparto.
 - 3.3.4. Leñera.
 - 3.4. Piezas en desuso:
 - 3.4.1. Pollera.
 - 3.4.2. Chichonera.

B.—ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

I. DATOS DE LOS INFORMANTES.

1. Nombre: Miguel Lázaro.

1.1. Edad.

1.2. Natural de.

1.3. Profesión actual.

1.4. Procedencia de sus conocimientos.

1.5. Declaración.

1.6. Fecha de la declaración.

1.7. Otros datos de interés.

(Todos los informantes siguen un esquema descriptivo similar.)

2. Antonio Gamero Torres.

3. Alfonso Gamero Torres.

4. J. Cerrón.

5. Manuel García Escribano.

II. ECONOMÍA DEL TRABAJO.

1. Economía de mantenimiento:

1.1. Local.

- 1.2. Instalaciones.
- 1.3. Herramientas.
2. Economía de inversión:
 - 2.1. Materias primas.
 - 2.2. Transportes.
 - 2.2.1. Materiales.
 - 2.2.2. Piezas.
 - 2.3. Asalariados.
3. Economía de márgenes comerciales.
4. Capacidad de producción máxima.
5. Economía subsidiaria.

III. ECONOMÍA COMERCIAL.

1. Economía de mercado:
 - 1.1. Venta directa.
 - 1.2. Intermediarios.
2. Destinatario del producto:
 - 2.1. Socioeconomía.
 - 2.2. Utilización del producto.
 - 2.3. Valor económico del producto dentro de la economía del comprador.
3. Area comercial:
 - 3.1. Consumo externo.

IV. DIVISIÓN DEL TRABAJO.

1. Condición de los productores:
 - 1.1. Edad y sexo.
2. Condiciones de trabajo:
 - 2.1. Número de empleados.
 - 2.2. Categorías.
 - 2.3. Dedicación y horario de trabajo.

V. APRENDIZAJE.

VI. CONSIDERACIÓN SOCIAL DEL CESTERO.

A. TECNICA MORFOLOGIA

I. DESCRIPCION TECNICA



11





1. Edificaciones (Figs. I, II, III y IV; Láms. 1 a y 1 b).

1.1. Local de la cestería:

1.1.1. Forma y distribución. El taller de cestería se sitúa, por regla general, en locales o pisos bajos. Consta de una o dos habitaciones cuadradas o rectangulares de amplitud suficiente para el trabajo. Se abre a la calle o a un patio interior que le provee de luz natural, que suele ser insuficiente en la mayoría de los casos. No obstante, la forma y distribución de los talleres es muy variada.

1.1.2. Acondicionamiento (finalidad original y actual de los locales). En ningún caso hemos encontrado un local específicamente construido para servir como taller de cestería. Todos se ubican en edificios que fueron realizados con otros fines, como comercios o almacenes.

Todos los talleres visitados tienden a la eliminación de tabiques con el fin de formar salas diáfanas. Tienen una gran escasez de luz natural, ya que, cuando no carecen de ventanas, a lo sumo tienen una y de pequeño tamaño. Por esta razón,

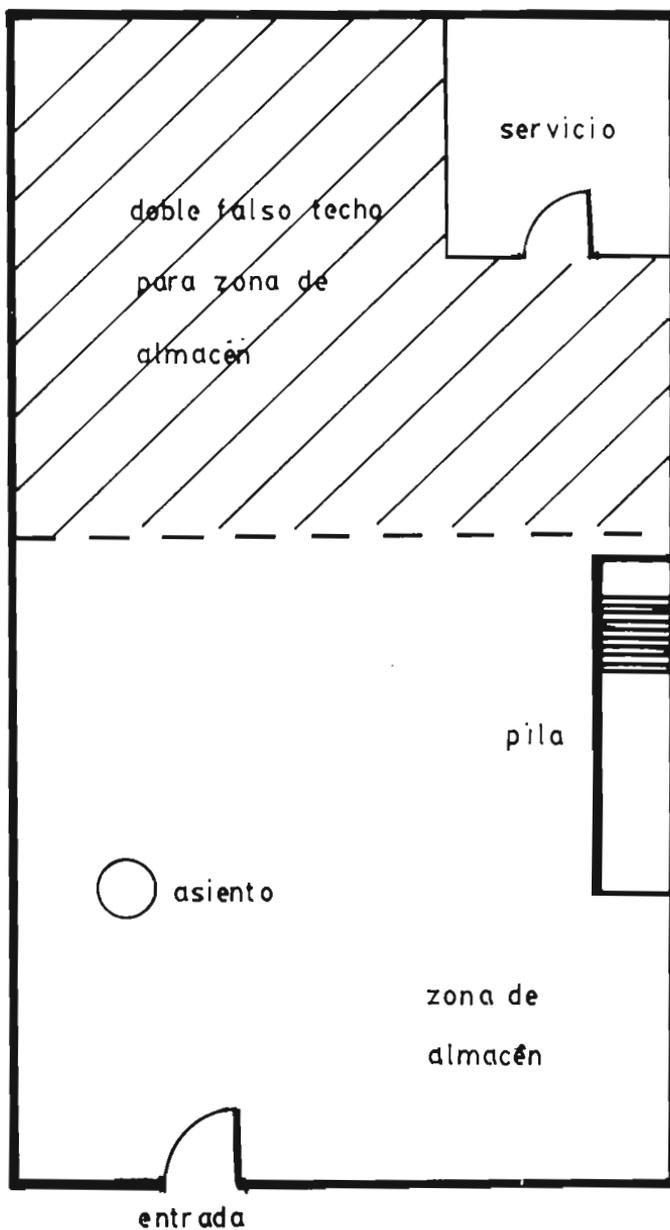


FIGURA I.—Taller de M. Lázaro.

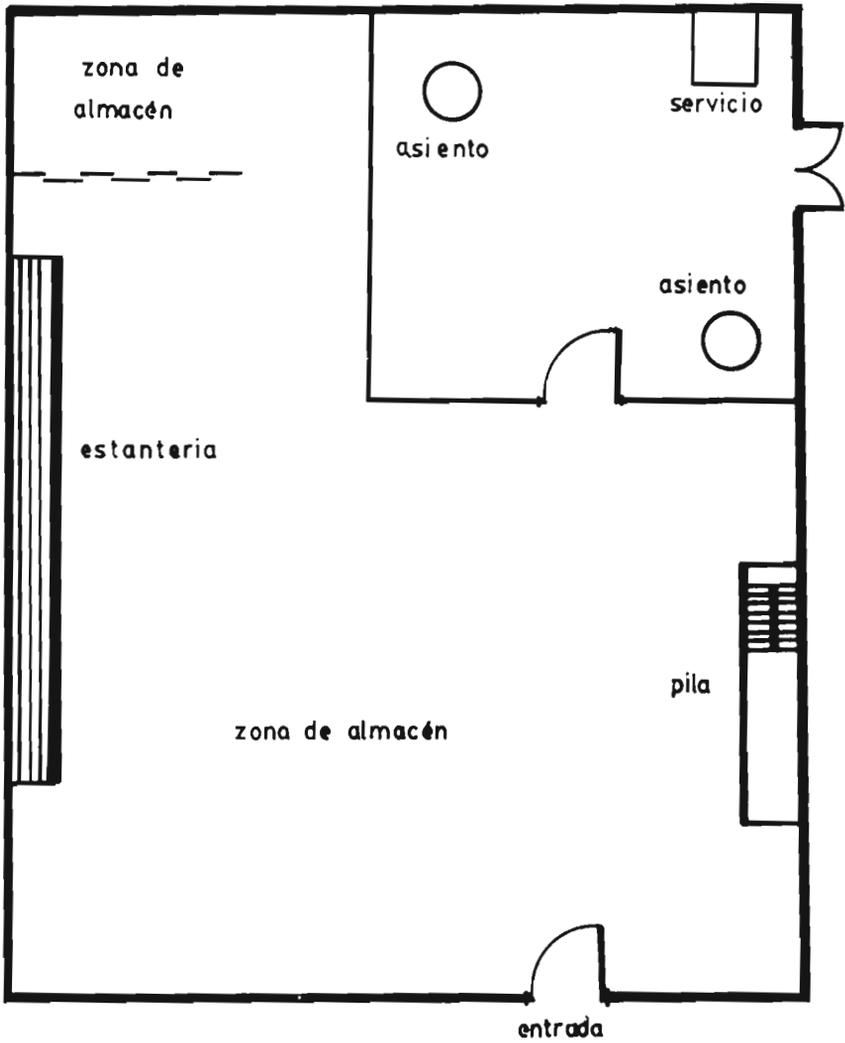


FIGURA II.—Taller hermanos Gamero.

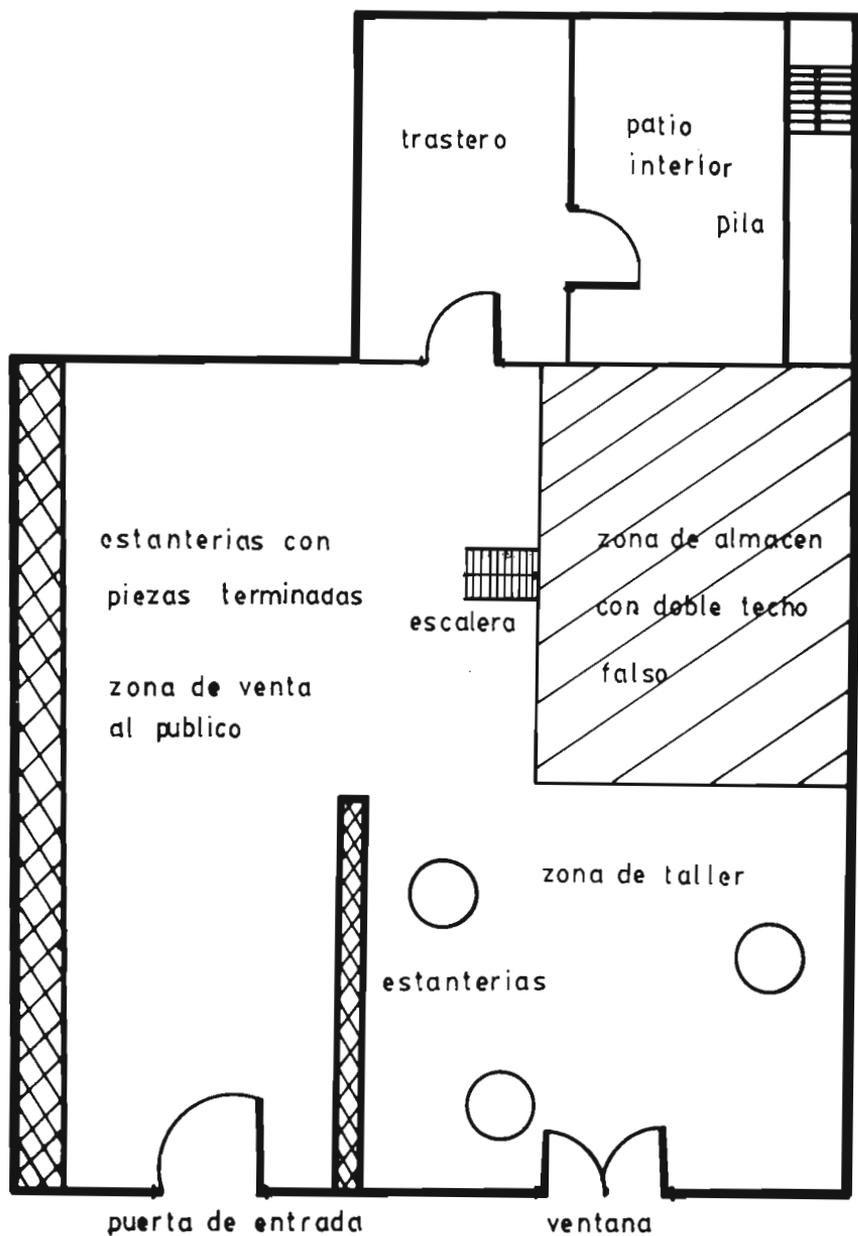


FIGURA III a.—J. Cerrón (I).

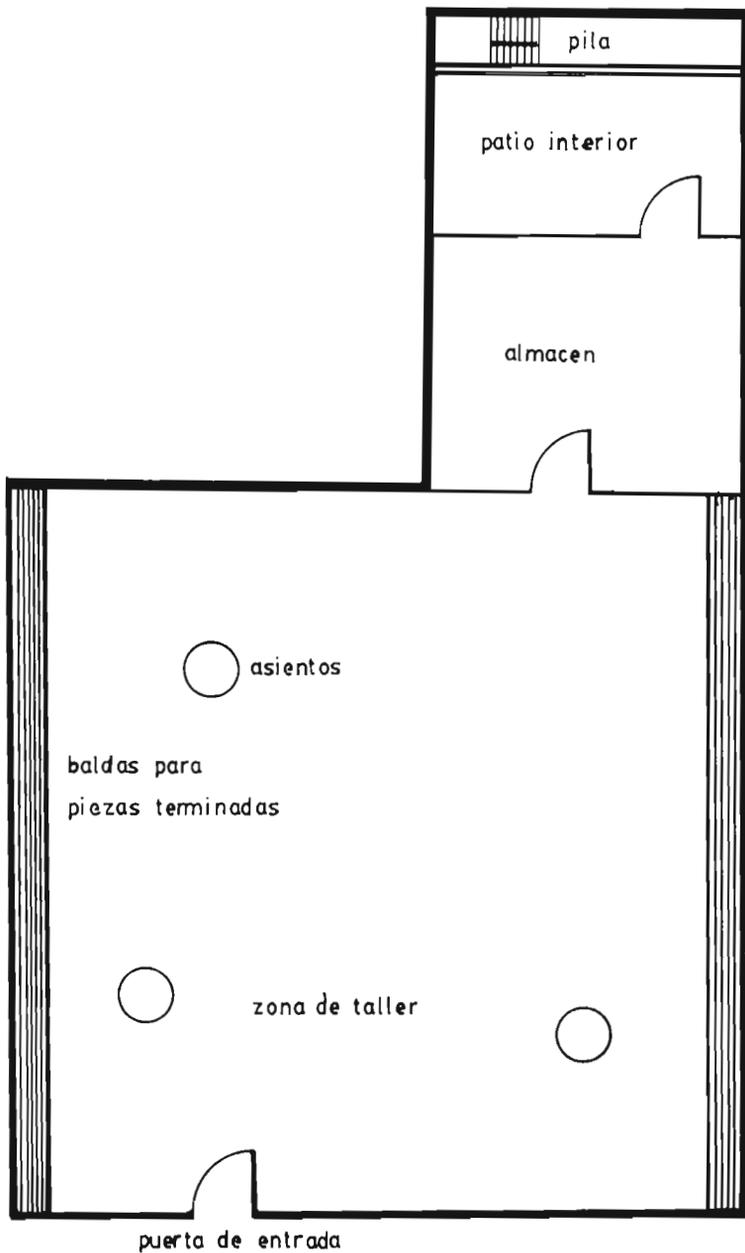


FIGURA III b.—J. Cerrón (II).



LÁMINA 1 a.—Vista parcial del taller de los hermanos Gamero.

la mayor parte de la jornada se trabaja con luz artificial.

1.1.3. Dependencias: A pesar de las distintas formas y la diferente manera de distribuir el espacio de cada taller, hay en todos ellos una serie de dependencias comunes:

- a. Zona de confección de las piezas: Suele ocupar la parte más iluminada de los locales, bien sea al lado de la puerta o ventana, o bien directamente debajo de algún foco de luz artificial. En los locales que constan de dos habitaciones suele ocupar la más pequeña, como ocurre en el caso del taller de los Hnos. Gamero.

Alrededor de esta zona se colocan las herramientas necesarias para la elaboración de las piezas. Estas pueden estar dispersas por el suelo o recogidas en cajones, que en algunas



LÁMINA 1 b.—Interior del taller de M. Lázaro.

ocasiones sirven también de asiento a los cesteros.

- b. Zona de almacén: El mimbre se almacena en tarimas colocadas a una determinada altura del suelo, que se sujetan a las paredes mediante escuadras y tornillos.

Los Hnos. Gamero almacenan el mimbre en recintos aislados por muretes de escasa altura, que se ubican al fondo de la habitación de mayor tamaño.

- c. Zona de remojado y escurrido del mimbre: Está delimitada por el espacio que ocupa la *pila*, que suele estar adosada a una pared, con las conducciones de agua necesarias. El escurrido del mimbre se realiza sobre la *pila*, colocándole sobre una parrilla de la misma anchura que ésta.

- 1.1.4. Construcciones especiales: La única construcción especial es la *pila*. También habría que entender como tales las tarimas, que, en la mayoría de los casos, existen en los talleres para almacenar el mimbre o los materiales secundarios como cuerdas, maderas, etc.

- a. *Pila* (Lám. 2).

- 1) Descripción: Construcción de forma paralelepípeda, con una profundidad aproximada de un metro y ochenta centímetros por metro y medio de longitud. En su base tiene un orificio de desagüe. Está adosada a una pared con un grifo que la surte de agua.
- 2) Material: Generalmente suelen ser de cemento, aunque también las hay de uralita, como en el caso de los Hnos. Gamero.
- 3) Variedades: Todas obedecen a un



LÁMINA 2.—Pila de uralita con *parrilla* para el escurrido del mimbre.

esquema similar, que se acomoda a las dimensiones del taller.

- 4) Uso: Remojado del mimbre.
- 5) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros.
- 6) Construcción y reparación: Exterior. Las realizan albañiles.

b. Tarimas.

- 1) Descripción: Entablado de madera, de forma cuadrada o rectangular y sujeto con un tambor de hierro que se une a la pared por medio de escuadras y tornillos.
- 2) Material: Madera e hierro.
- 3) Variedades: Sin morfología específica.
- 4) Uso: Almacenar las gavillas de mimbre.
- 5) Frecuencia de uso: No es una construcción específica del oficio,

pero suelen tenerla casi todos los cesteros por la comodidad que supone.

6) Construcción y reparación: Exterior. Las realizan carpinteros.

1.1.5. Localización: Al ser tan escaso el número de talleres de cestería existentes hoy en Madrid, no se puede hablar de agrupación de cesterías en ninguna zona o barrio definido, aunque puede decirse que prefieren los barrios periféricos por motivaciones económicas.

Los cinco talleres registrados se encuentran: dos en el barrio de Carabanchel, un tercero en la zona de Diego de León y, de los otros dos, uno en Opera y otro en Puerta de Hierro.

2. Fabricación del producto.

2.1. Materias primas.

2.1.1. Mimbre:

- a. Descripción: La mimbrera es un arbusto de la familia de las salicáceas. Crece y se desarrolla a orillas de ríos, arroyos y acequias. Es muy común en España, pues aunque proviene de América, su cultivo se ha extendido rápidamente por la Península. El mimbre es el vástago de la mimbrera.
- b. Procedencia: El mimbre utilizado por los cesteros de Madrid proviene, en su gran mayoría, de Priego (Cuenca), aunque también lo traen de Guadalajara y Salamanca.
- c. Variedades:
 - 1) Mimbre blanco (*Salix Vitellina*): Tiene la corteza de color amarillento, sus vástagos son muy flexibles y, por tanto, es el de mayor utilidad para realizar trabajos finos de cestería.

Una vez separadas las varas destinadas a ser mimbre blanco, se colocan verticalmente en unas balsas de agua que cubren alrededor de veinte centímetros de su base. Las gavillas se pasan de las balsas a la máquina peladora para ser descortezadas. Tras ello se dejan unos minutos al sol para que se sequen, atándose nuevamente en gavillas de unos diez o doce kilos si son para el mercado interior. Si, por el contrario, van destinadas al mercado extranjero, la selección de las varas se hará más cuidadosamente: el mimbre se escoge vara por vara y los fardos se hacen de un peso entre cinco y diez kilos, dependiendo de la longitud de las varas: si son largas, se atan en gavillas de diez kilos, y si son cortas, de la mitad.

- 2) Mimbre de *buff*: Se obtiene cortando las varas de mimbre en calderas durante ocho horas. Tras este proceso, se introducen en pilas de agua fría. Horas después las varas pasan a la máquina peladora, y una vez pelado el mimbre se deja secar al sol, con lo que va cogiendo un color bronceado. Es conveniente dar la vuelta a las varas cada dos o tres días, a fin de que el color, que acaba siendo marrón, sea uniforme en toda la superficie de la rama.

Este tipo de mimbre se puede preparar durante todo el año, por lo que su precio es algo menor que el del mimbre blanco,

que sólo puede conseguirse en primavera.

- 3) Mimbres negro: Es el mismo tipo de mimbre que los dos anteriores, dejado secar sin pelarlo.
- d. Economía: Cifrándonos a las dos variedades de mimbre con que trabajan los artesanos madrileños, vemos que actualmente el mimbre blanco cuesta entre ochenta y noventa pesetas kilo, y el mimbre de *buff* oscila entre las sesenta y las setenta pesetas el kilo. Estos precios son los que rigen en Priego, localidad conquense que hemos tomado como ejemplo.
- e. Observaciones: En España se cultivan diferentes variedades, además de otras muchas que crecen espontáneamente en varias regiones y que, como las cultivadas, también se aprovechan para distintos trabajos de cestería.

La mimbrera tiene una vida media que oscila entre los cuarenta y los ochenta años. Su cultivo permite la utilización de terrenos bajos y húmedos, por lo que en muchos casos resulta recomendable y económico.

En cuanto a las especies más cultivadas, las dos más comunes son la de corteza amarilla, *Salix Vitellina* o mimbre blanco, y la de corteza encarnada, *Salix Viminalis*. El blanco es más apreciado, ya que sus vástagos son más flexibles y de mayor duración.

- 1) Plantación: Antes de realizar la plantación, el terreno deberá prepararse con una labor de arado, para destruir las raíces y malas hierbas.

El mimbre se planta entre el 20

de diciembre y el 31 de marzo, aunque lo más conveniente es hacerlo a partir del mes de febrero, ya que las *estaquillas*, es decir, las partes de las varas que van a servir para la reproducción, no echan raíces en época de heladas. El terreno debe ser fértil y de fácil drenaje, cualidad que la tierra de Priego (Cuenca) posee, lo que explica su dedicación casi exclusiva a este cultivo.

La plantación se realiza por medio de «calles», surcos de unos 30 centímetros de anchura. En cada «calle» se colocan una serie de *estaquillas* de unos 15 ó 20 centímetros de largo, separadas a distancias regulares unas de otras. Se introducen unos cuatro o cinco centímetros en el suelo a presión, procurando que el brote, llamado por los agricultores «pepitilla», quede hacia arriba, ya que de lo contrario la planta muere. Una vez plantadas, se apisona la tierra de alrededor. Las *estaquillas* pueden estar preparadas antes de sembrarlas pues se conservan muy bien en el agua o tierra fresca, siempre que se deje al descubierto las yemas superiores.

Durante los dos primeros años, la mimbrera recién plantada requiere un cuidado especial, necesitando ser regada cada quince o veinte días.

En el primer año, sólo le brotan a la mimbrera dos o tres varas, que no son aprovechables, y que se cortarán a unos 10 centímetros del tronco. En el segun-

do año brotan cuatro o cinco varas muy finas, que son precisamente las que se utilizan para los trabajos más delicados de cestería, por lo que se pagan a mejor precio. Al tercer año ya nacen entre quince y veinte varas por cepa. Estas son mucho más largas. Es precisamente a partir de este tercer año cuando los vástagos de la mimbrera alcanzan su mayor longitud. La plena producción de la cepa se da entre el tercero y el décimo año, ya que después baja la producción y la longitud de las varas disminuye. Pese a que la vida de la mimbrera puede llegar a los ochenta años, los agricultores conquenses, de los que se proveen los artesanos madrileños, la retiran cuando cumple los veinticinco.

- 2) **Aboños:** El mimbre no requiere un especial gasto en abonos. Sólo se aplica en invierno escoria denominada «Thomas» y «kainita», así como sulfato amónico en primavera. Estos productos se aplican en la tierra tras una labor de arado, enterrándose con la grada.
- 3) **Poda del mimbre:** Se realiza durante el invierno, en los meses de enero, febrero o marzo, cuando la savia está paralizada y el tallo no tiene hojas. Se obtienen entre diez y veinte toneladas por hectárea por término medio, lo que puede considerarse como una buena cosecha.

La poda o corta se realizaba con tijeras denominadas «de dos manos», compuestas por dos hojas de acero templado, relativa-

mente cortas y de un solo filo, con mango de madera largo para favorecer la potencia del corte. Hoy día esta operación se realiza seccionando la base de la cepa con una desbrozadora.

Las varas de mimbre, una vez cortadas, se agrupan en montones que se dejan en el mismo campo de labor, a la espera del camión o tractor que las llevará a los almacenes.

Los obreros encargados de la poda del mimbre suelen ser siempre contratados, muchos de ellos temporeros que trabajan a destajo y cobran dos pesetas por kilo de mimbre cortado.

- 4) Selección de las varas: Una vez trasladado el mimbre recién cortado al almacén, se hace una selección de las varas por longitud. Para ello, cada haz se introduce en una cubeta seleccionadora de tallas. Estas cubetas son una especie de barriles metálicos enterrados en tierra casi hasta su borde, y llevan adosado en su interior un listón de madera que sobresale del suelo hasta una altura de unos dos metros. Este listón está graduado de 20 a 27 centímetros; según estas medidas, las varas se seleccionan por tallas. Tras esta selección, hay una segunda, esta vez por calidad. De aquí parte la diferencia que luego se establecerá entre el mimbre que se dejará blanco y el que se transformará en *buff*.
- 5) Pelado del mimbre: Una vez realizada la selección y sometido el mimbre al proceso para el que

haya sido elegido, remojado para el blanco y cocido para el *buff*, se llevan las varas a la máquina peladora, donde serán descortezadas completamente. Esta máquina, formada por una serie de rodillos dentados colocados paralelamente entre sí, provoca un movimiento giratorio en las varas, y el fuerte roce a que las somete hace que la corteza, aun húmeda, se desprenda.

Antiguamente el proceso de pelado se hacía manualmente, frotando cada vara contra una rama doblada, de arriba a abajo.

2.1.2. *Pleita*:

- a. Descripción: Trenza de fibras de esparto de unos siete centímetros de anchura. Circula en el mercado en forma de rollo.
- b. Procedencia: Esparterías de Madrid.
- c. Economía: El rollo de pleita cuesta en el mercado doscientas cincuenta pesetas.

2.1.3. *Cuerda*:

- a. Descripción: Conjunto de hilos de cáñamo, lino o esparto que, torcidos sobre sí mismos, forman un solo cuerpo cilíndrico y flexible.
- b. Procedencia: Almacenes de Madrid.
- c. Economía: La cuerda de cáñamo cuesta en el mercado treinta pesetas el metro.
- d. Variedades: La única utilizada por los cesteros madrileños es la de cáñamo.
- e. Observaciones: La cuerda en cestería se utiliza en piezas muy definidas: asas para los cestos de tahona, o bien

para cualquier otro cesto que la precise (bolsos de señora o domésticos).

2.1.4. Madera de pino:

- a. Descripción: Es de color amarillo claro, de fibra muy recta, elástica y resinosa.
- b. Procedencia: Almacenes de madera de Madrid.
- c. Economía: Los cesteros madrileños compran este tipo de madera en listones cortados a medida, al precio de dieciocho pesetas unidad.
- e. Observaciones: La madera en cestería se utiliza en fondos de determinados cestos y en las patas de algunas piezas. A veces también se utiliza para reforzar fondos y para tapaderas.

2.1.5. *Tablé*:

- a. Descripción: Aglomerado de serrín y celulosa.
- b. Procedencia: Almacenes de madera.
- c. Economía: El metro cuadrado vale alrededor de cien pesetas.
- e. Observaciones: Se utiliza para el fondo de los jugueteros.

2.1.6. Azufre:

- a. Descripción: Metaloides amarillo, quebradizo, insípido, que por frotación o quema se electriza fácilmente, dando un olor característico.
- b. Procedencia: Droguerías.
- c. Economía: Treinta pesetas el kilo.
- d. Variedades: Los cesteros utilizan el azufre ordinario u octaédrico.
- e. Observaciones: Se emplea exclusivamente para los procesos de blanqueo del mimbre, necesarios para ciertos trabajos delicados en los que es im-

prescindible un color uniforme, blanqueado y limpio.

2.2. Fuente de energía.

2.2.1. Energía eléctrica: Utilizada para las gradadoras de aire comprimido.

2.3. Instrumentos utilizados en la fabricación.

2.3.1. Instrumentos tradicionales:

a. *Tranchete*. (Lámina 3.)

- 1) Descripción: Instrumento compuesto por una lámina semicircular de acero, de un solo fino, y unos 7 centímetros de longitud, enmangado en madera con doble cacha de 8 centímetros.
- 2) Material: La hoja es de acero y el mango de madera.
- 3) Variedades: Unica.
- 4) Uso: Cortar y biselar el mimbre.
- 5) Antigüedad: Inmemorial.
- 6) Frecuencia de uso: Lo usan todos los cesteros.
- 7) Forma de adquirirlo: Por encargo a un cuchillero.
- 8) Reparación: No precisa reparación de ningún tipo, salvo el lógico afilado periódico.

b. Martillo. (Lámina 4.)

- 1) Descripción: Instrumento contundente formado por un mango de madera de unos 20 centímetros de longitud y una cabeza de hierro o acero de doble función: un extremo en forma de yunque para golpear y el otro terminado en dos piezas que se unen oblicuamente en su base, para extraer clavos.



LÁMINA 3.—Tranchete y punzón.



LÁMINA 4.—Martillos.

- 2) Material: Cabeza de hierro o acero y mango de madera.
- 3) Variedades: Los cesteros utilizan el martillo de carpintero.
- 4) Uso: Clavar los listones de las tapas y las bases y golpear las paredes del cesto según éstas van tomando forma, a fin de que las varas no queden muy distanciadas unas de otras.
- 5) Frecuencia de uso: Lo utilizan todos los cesteros.
- 6) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 7) Forma de adquirirlo: En cualquier ferretería de Madrid.
- 8) Construcción y reparación: No precisa, salvo las obligadas por el desgaste de la madera en su punto de unión con la cabeza, desgaste que se soluciona calzándola con pequeñas astillas, o bien sustituyendo el mango.

c. Punzón. (Lámina 3.)

- 1) Descripción: Instrumento de forma cilíndrica compuesto por una punta de acero de unos 9 centímetros de largo, y un mango de madera o plástico duro, de unos 9 centímetros.
- 2) Material: Punta de hierro o acero y mango de madera.
- 3) Variedades: Sólo se utiliza el punzón de punta cilíndrica.
- 4) Uso: Separar las varas durante el trenzado, y también a modo de guía para tejer entre ellas.
- 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 6) Frecuencia de uso: Lo utilizan todos los cesteros.

- 7) Forma de adquirirlo: En cualquier ferretería de Madrid.
- 8) Reparación: No procede.

d. *Parrilla de la pila.* (Lámina 2.)

- 1) Descripción: Pieza formada por una serie de listones de madera de unos 50 centímetros de largo por 5 de ancho, colocados paralelamente y cruzados por un listón central algo más grueso, que sirve para sujetar la estructura. El conjunto va clavado en un bastidor rectangular formado por listones más gruesos.
- 2) Material: Madera.
- 3) Variedades: Unica.
- 4) Uso: Secar o escurrir las varas de mimbre recién extraídas de la *pila*.
- 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 6) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros, ya que todo el mimbre a utilizar pasa siempre por ella para el escurrido.
- 7) Forma de adquirirlo: Por encargo a un carpintero, aunque a veces lo fabrica el propio artesano.
- 8) Reparación: Por el propio artesano.

e. Barra de sujeción. (Lámina 5.)

- 1) Descripción: Barra de madera taladrada por seis agujeros colocados a intervalos iguales unos de otros. Tiene una longitud de 50 centímetros. Se coloca en los extremos del «*esqueleto*» de las tapas de algunos cestos para que éstos no se tuerzan al tejerlos.
- 2) Material: Madera de pino.



LÁMINA 5.—*Esqueleto* de un fondo tapa con una *barra de sujeción* en uno de los extremos.

- 3) Variedades: Única.
 - 4) Uso: Formar el «*esqueleto*» de las tapas y fondos de algunas piezas.
 - 5) Antigüedad: Se utiliza desde hace unos veinte años aproximadamente.
 - 6) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros, pero sólo para un tipo muy determinado de piezas, las que llevan partes cuadradas de gran tamaño, como pueden ser tapaderas, bases, etc.
 - 7) Forma de adquirirlo: Por encargo a un carpintero o por construcción propia.
 - 8) Reparación: No procede.
- f. *Rajadores*. (Lámina 6.) (Figura IV a y b.)
- 1) Descripción: Pieza de forma cónica truncada, con uno o ambos extremos terminados en aspa. Provista de unas hendiduras longitudinales talladas sobre la misma pieza, desde el borde hasta cerca de la base.
 - 2) Material: Madera de boj.
 - 3) Variedades: Diferentes tamaños. Las principales variedades dependen del número de *tiretas* que puedan sacar de la vara, o de que sean simples o dobles, es decir, que sus dos extremos se puedan utilizar como *rajadores* o sólo uno de ellos.
 - 4) Uso: Hacer *tiretas* del mimbre.
 - 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
 - 6) Frecuencia de uso: En la actualidad no se usa, ya que las *tiretas* se compran en los almacenes de mimbre ya hechas con máquinas modernas.



LÁMINA 6.—Utilización de un *rajador* doble.

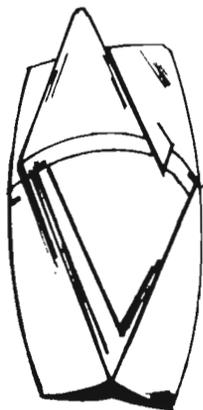


FIGURA IV b.—Rajador doble.

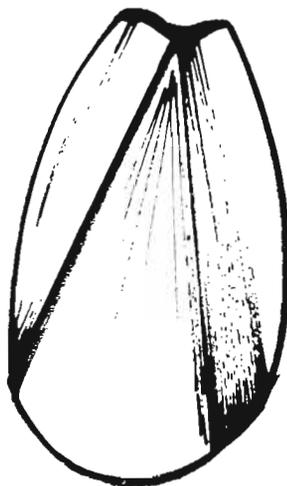


FIGURA IV a.—Rajador simple.

- 7) Forma de adquirirlo: Compra exterior (Francia).
- 8) Reparación: No procede.

g. *Estrechador*. (Lámina 7 a, b.)

- 1) Descripción: Pieza de forma prismática, con un ligero engrosamiento en su parte central, y un estrechamiento progresivo hacia un extremo. En la parte central de las caras y en sentido longitudinal, tiene un pequeño surco flanqueado en su parte media por dos cuchillas de acero que sobresalen de su superficie y que se colocan en ángulo, aunque no se juntan en ningún vértice. Cada cara reproduce un ángulo de diferentes grados.

La parte superior tiene forma de cruz y se une al cuerpo tras un pequeño adelgazamiento de las paredes.



LÁMINA 7 a.—*Estrechador*.



LÁMINA 7 b.—Utilización del *estrechador*.

- 2) Material: Madera de boj.
- 3) Variedades: Unica.
- 4) Uso: Estrechar las *tiretas* del mimbre.
- 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 6) Frecuencia de uso: Instrumento en desuso.
- 7) Forma de adquirirlo: Compra exterior (Francia).
- 8) Reparación: No procede.

h. *Planeta*. (Lámina 8 a, b.)

- 1) Descripción: Pieza de madera, cuadrada, de unos 8 centímetros de longitud por 8 de ancho. Tiene dos prolongaciones laterales perpendiculares, también de madera. En su parte central lleva una calza sobre la que se asientan transversalmente dos cuchillas de unos 50 milímetros de anchu-

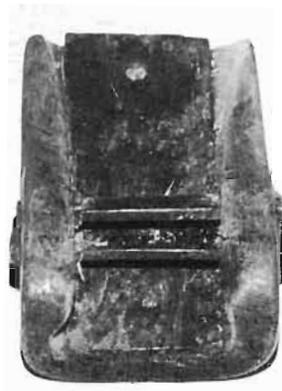


LÁMINA 8 a.—*Planeta*.



LÁMINA 8 b.—Utilización de la *planeta*.

ra, colocadas paralelamente entre sí, a una distancia de medio centímetro. Entre las cuchillas y el calzo hay una pequeña concavidad por la que se introducen las varas de mimbre.

- 2) Material: Madera de boj.
- 3) Variedades: Unica.
- 4) Uso: Pulir la superficie de las varas.
- 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 6) Frecuencia de uso: Instrumento en desuso.
- 7) Forma de adquirirlo: Compra exterior (Francia).
- 8) Reparación: No procede.

i. *Tijeras de podar:*

- 1) Descripción: Instrumento cortante formado por dos brazos trabados por un eje, que separa la cabeza cortante, formada por dos hojas en forma de media luna y provista de filo, del mango, que lleva un muelle que mantiene las tijeras siempre abiertas cuando no se ejerce presión sobre los brazos.
- 2) Material: Acero.
- 3) Variedades: Unica.
- 4) Uso: Cortar las puntas de las piezas de mimbre una vez terminadas.
- 5) Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- 6) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros.
- 7) Forma de adquirirlo: En las ferreterías.
- 8) Reparación: Exterior.

j. Regla:

- 1) Descripción: Tabla de madera con medidas que van generalmente de cero a cincuenta centímetros.
- 2) Material: Madera.
- 3) Variedades: Unica. Los artesanos tienen las reglas cortadas a la medida que ellos van necesitando.
- 4) Uso: Medir las *traviesas* de los fondos.
- 5) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros.
- 6) Forma de adquirirlo: Por encargo en una carpintería.
- 7) Reparación: No procede.

k. Manta:

- 1) Descripción: Pieza rectangular de un tejido grueso y tupido.
- 2) Material: Lana o arpillera.
- 3) Uso: Cubrir los haces de mimbre cuando van a ser tejidos.
- 4) Variedades: Unica.
- 5) Frecuencia de uso: Sólo se utiliza en verano, para que el mimbre no se seque.
- 6) Forma de adquirirlo: Compra exterior.
- 7) Reparación: No procede.

l. Piedra:

- 1) Variedades: Su peso oscila entre 5 y 15 kilos.
- 2) Uso: Presionar los haces de mimbre dentro de la *pila* para mantenerlos sumergidos.
- 3) Frecuencia de uso: La utilizan todos los cesteros.

2.3.2. Instrumentos modernos:

a. Grapadora:

- 1) Descripción: Instrumento de metal en forma de pistola, compuesto por una cámara de aire comprimido y un gatillo que al presionarlo expulsa un pequeño alambre (grapa) al exterior.
- 2) Material: Metal.
- 3) Uso: Grapar el mimbre a las estructuras de madera.
- 4) Antigüedad: Instrumento de reciente introducción.
- 5) Frecuencia de uso: Documentado en un solo taller (M. Lázaro).
- 6) Forma de adquirirlo: Compra exterior.
- 7) Reparación: En tiendas especializadas.

2.4. Técnicas empleadas en el proceso de fabricación.

- 2.4.1. Remojado: Se realiza en la *pila*, llena de agua hasta unos veinte centímetros del borde. El mimbre se introduce en posición horizontal, sujetándolo con una piedra, para evitar que salga a flote. Cada día se remoja la cantidad de mimbre que se va a utilizar al día siguiente, y se tiene en remojo durante un tiempo que oscila entre las cuatro horas y una noche.
- 2.4.2. Escurrido: Una vez sacado el mimbre de la *pila*, se coloca en posición vertical u horizontal encima de la *parrilla*, donde se mantiene durante un tiempo variable según los artesanos, hasta que ha expulsado el agua sobrante y está casi seco.
- 2.4.3. Azufrado: Para determinados trabajos finos se requiere que los tonos del mimbre

sean completamente homogéneos, que no haya diferencia alguna de color entre unas varas y otras. Para conseguirlo se apila en una habitación cerrada el mimbre que va a utilizarse y se queman unas cuantas pastillas de azufre, cuya combustión provoca el blanqueo del mimbre, quedando éste limpio de impurezas. Las varas sometidas a este proceso se dejan en la habitación durante toda una noche.

2.4.4. Confección del fondo:

a. Formación del *núcleo* de los fondos:

1) Fondos redondos: El *núcleo* de los fondos redondos se forma a partir de un número determinado de varas, denominadas *traviesas*, que varía según la longitud de la pieza y que se cortan a la medida deseada con las *tijeras de podar*, y se colocan en posición horizontal. Seguidamente se coge un número igual de *traviesas* del mismo tamaño, y se rajan con el *tranchete* unos 10 centímetros en su parte central, insertándose una por una, en sentido transversal, en las que están colocadas longitudinalmente. De este modo, unas y otras forman una *cruz* que será el *núcleo* del fondo. Es obligado medir los cuatro brazos de la *cruz*, para que quede centrado el *núcleo*.

2) Fondos ovalados. (Láminas 9 a, b y c.)

Dependiendo del tamaño del cesto que se vaya a realizar, el *núcleo* de estos fondos se realizará enteramente con varas (en piezas pequeñas) o sustituyendo uno de los grupos por un listón



LÁMINA 9 a.—Horadar una *traviesa* con el *tranchete*.



LÁMINA 9 b.—Inserción de una *traviesa* en el listón de madera que forma el *núcleo* del fondo ovalado.

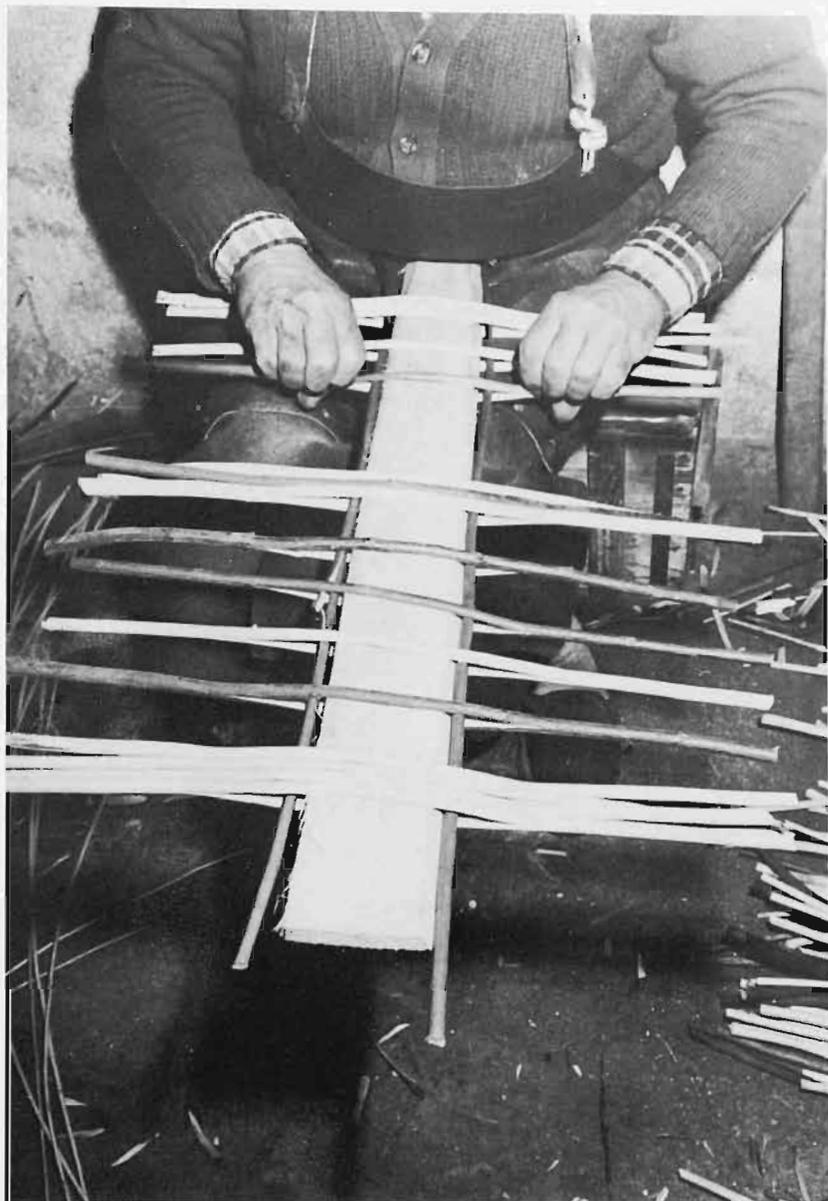


LÁMINA 9 c.—Cruzar el núcleo repartiendo simétricamente las *travesas*.

de madera (en las piezas de mayor tamaño). Para la confección de este tipo de fondos, se seleccionan cuatro o cinco varas gruesas, que formarán la estructura horizontal, y en las que se insertará el grupo de varas que se dejó aparte y que han sido abiertas en su parte media con el *tranchete*, como en el caso de los fondos redondos (ver 2.4.4.a.1). Estas varas rajadas se repartirán a intervalos regulares a lo largo de las varas horizontales, dejando sólo los extremos de éstas sin cubrir. A esta operación se la denomina *cruzar el núcleo*.

En el caso de que el cesto sea de grandes dimensiones, en lugar de las varas horizontales se coloca un listón de madera, siguiendo los mismos pasos que en el caso anterior.

3) Fondos cuadrados. (Lámina 13 b.)

Para la confección de estos fondos, así como para determinadas tapas, se colocan listones de madera paralelos, fijados en ambos extremos con las *barras de sujeción*. A esta operación se le llama formar el *esqueleto*.

b. Tejido de los fondos:

1) Fondos redondos:

a) *Coronilla*: Una vez hecha la *cruz del núcleo* se cogen dos varas de mimbre y se insertan por su parte más fina en el *centro de la aberturra* del grupo de *traviesas* horadadas que forman dos de los



LÁMINA 13 b.—Fondo tapa rectangular *tejido a vara*.

brazos de la *cruz*. Ambas varas se orientan en la misma dirección: la primera teje la cara posterior del primer brazo que sigue al de partida, y la cara anterior del siguiente. La segunda vara hace la misma operación, pero a la inversa, es decir, teje la cara posterior del brazo de partida y la anterior del siguiente.

Cuando se termina la longitud de las varas, se rematan las puntas; para ello basta con insertarlas entre el tejido ya hecho. La *coronilla* ocupa unos cinco centímetros del total del fondo.

Después de tejer tres vueltas entorno al *núcleo* de este modo, el artesano reparte de forma radial las *traviesas*; se suelen separar de dos en dos y dejando tres en el centro de cada brazo.

- b) *Clavar la mano*: Esta operación consiste en ir introduciendo una vara de mimbre por la parte más gruesa o *coz*, en los huecos de cada *pasillo* formado entre dos *traviesas*. Para introducir la *coz* es necesario biselarla previamente con el *tranchete*.
- c) *Tejer la mano*. (Lámina 12): Las varas ya clavadas se van tejiendo de una en una, pasándolas por encima de una *traviesa* y por debajo de la siguiente. Cada una de las pasadas se denomina *punta*-



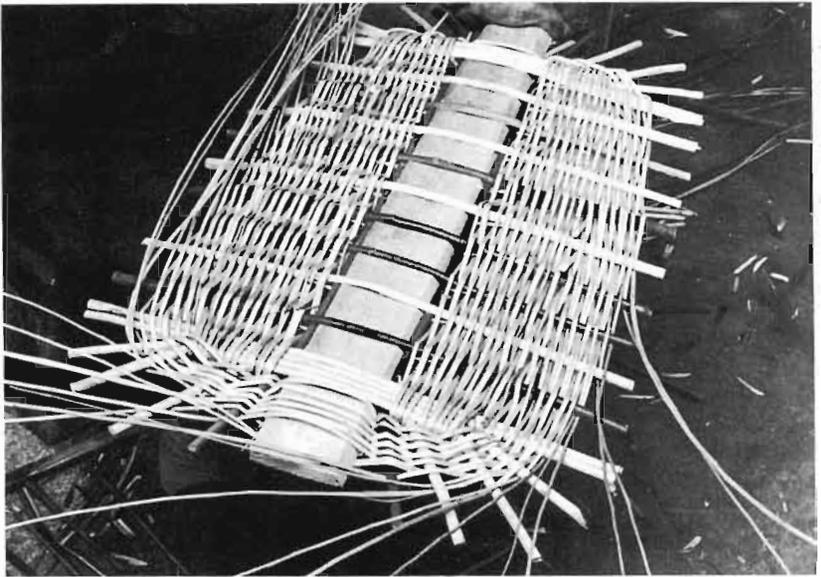


LÁMINA 12.—Tejido a mano.

da, y cada una o dos *puntadas* con una vara, el artesano repite la operación con la posterior, tejiendo todas sucesivamente. Una vez finalizada la longitud de las varas, se termina la primera *mano*. Un fondo puede llevar una o dos *manos*.

- d) *Llave o cordón del fondo*: Con esta operación se concluye el fondo de la pieza. Se realiza cogiendo tres varas, que se biselan con el *tranchete* y se clavan en tres *pasillos* correlativos. Se empieza a tejer pasándolas entre las traviesas de manera que la primera vara haga una *puntada* en la primera y cuarta *traviesa*, dejando sin

tejer dos; la segunda vara hace la misma operación, pero partiendo de un *pasillo* anterior, por lo que hace sus puntadas en la *traviesa* inmediatamente anterior a la uno y en la tercera, y la tercera vara hace sus puntadas en las *traviesas* «-2» y «+2», es decir, siempre una *traviesa* más atrás que la segunda vara y dos que la primera. Se sigue así hasta que se ha dado una vuelta completa al fondo, momento en que las puntas se rematan.

2) Fondos ovalados. (Lámina 13 a.)

a) *Echar el telar*. (Lámina 10 a.)

Una vez formada la *cruz*, bien con varas o bien con listón, se inserta en el primer *pasillo* de uno de los extremos del fondo una vara con la *coz* biselada, comenzando a tejer alternativamente las *traviesas*. Al llegar al otro extremo del fondo, se rodean las *traviesas* del último *pasillo* y se vuelve en dirección al punto de partida. Este tejido se va haciendo en paralelo a ambos lados del listón o de las *traviesas*.

Una vez finalizado este tejido, se clavan unos *tacones* o *estaquillas* en las cuatro esquinas del listón, con el fin de que al seguir tejiendo, el fondo tome una forma ovalada, y también para que en las esquinas quede un tejido similar al de los lados.





LÁMINA 11.—Clavar las estaquillas en las esquinas para reforzar su tejido.

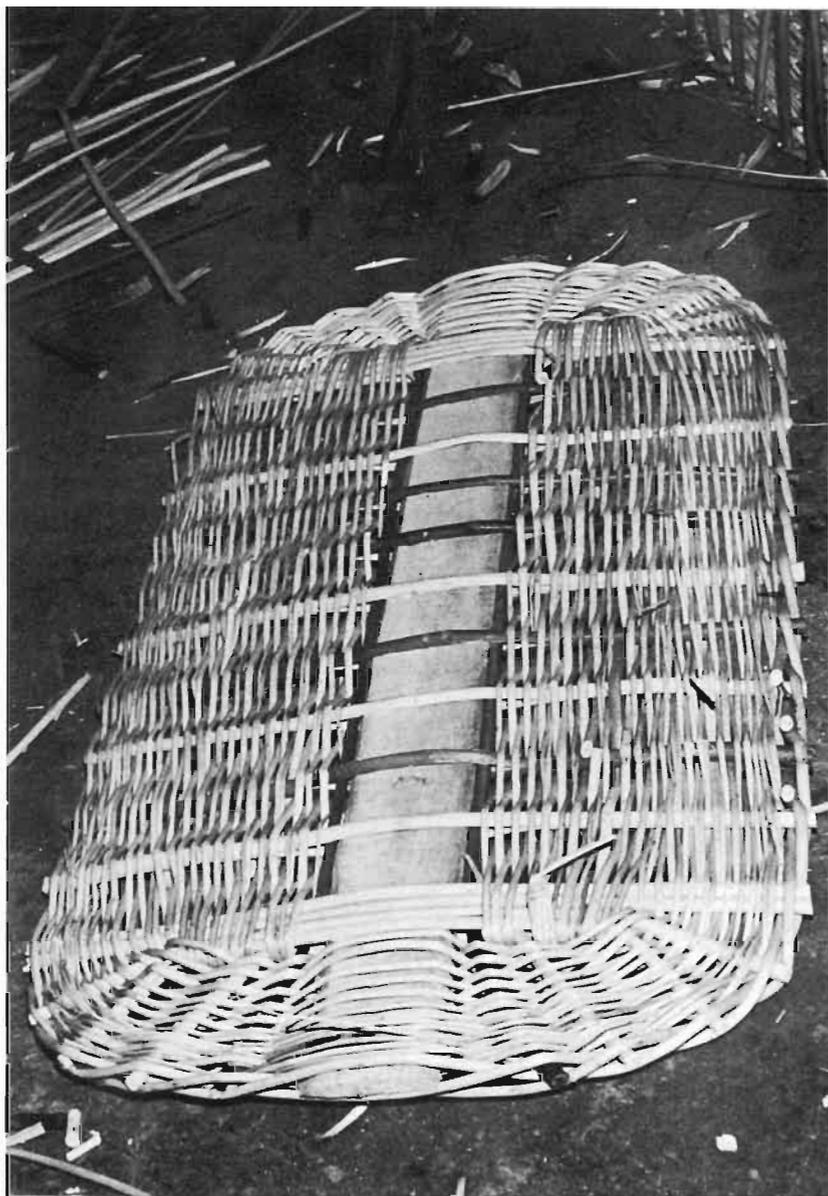


LÁMINA 13 a.—Fondo ovalado.



LÁMINA 10 a.—Echar el telar en los fondos ovalados.

- b) *Clavar la mano*: Sigue el mismo esquema que en los fondos redondos. (Ver 2.2.4.b.1.b.)
 - c) *Tejer la mano*. (Lámina 12.) (Ver 2.2.4.b.1.c.)
 - d) *Llave o cordón de fondo*. (Ver 2.2.4.b.1.d.)
- 3) Fondos cuadrados o rectangulares. (Lámina 13 b.)
- a) *Tejido a vara*: Similar al descrito en 2.2.4.b.2.a. La diferencia está en que en este caso se cambian las varas longitudinales por listones de madera sujetos por una *barra de sujeción*. Una vez tejida la primera vara, se procede a quitar una de las *barras de sujeción*, para facilitar el trabajo, y se sigue tejiendo

de la misma forma, hasta cubrir la superficie total.

2.2.5. Confección de las paredes:

a. *Estambrado*. (Lámina 14 a, b y c.)

Se coge un número determinado de varas, elegidas entre las más largas y gruesas, denominadas *estambres*. Se bisela la parte más gruesa o *coz* con el *tranchete*, y se van introduciendo unos cinco centímetros una en cada *pasillo* entre las *traviesas* del fondo. En las esquinas de los fondos ovalados se introducen dos *estambres* más, uno por cada lado de las *traviesas*. Una vez introducidas todas, se coloca el fondo ya *estambrado* en el suelo, y sujetándolo con un pie, se van doblando los *estambres* en ángulo recto. Para que no se abran, durante la primera vuelta de tejido, se forman dos haces, uno en cada extremo

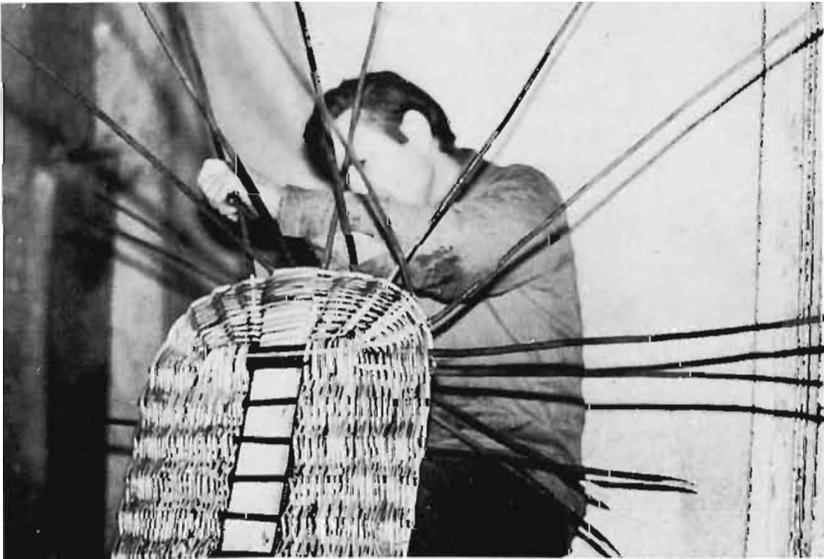


LÁMINA 14 a.—*Estambrar* el fondo.



LÁMINA 14 b.—Sujeción de los extremos del fondo.



LÁMINA 14 c.—Fondo *estambrado*.

del fondo, sujetándose ambos con una cuerda. Los *estambres* centrales, pese a que no se atan, quedan sujetos por la propia cuerda que ata los *estambres* de los lados.

En los fondos redondos, simplemente se atan los *estambres* en el centro.

- b. *Remolino*: Consiste en introducir una vara entre cada dos *estambres*, doblándola a la vez en ángulo recto hacia la derecha: Con cada vara se hace una *puntada* por delante de dos *estambres* consecutivos, y una *puntada* por detrás del siguiente. Cuando se ha dado toda la vuelta al cesto, se termina el *remolino*, y se procede a soltar la cuerda que sujetaba los *estambres*.
- c. *Cordón de refuerzo*: Con las mismas varas con que se ha hecho el *remolino*, se hace un cordón llamado de *refuerzo*, que sigue un esquema muy similar, la única diferencia es que la *puntada* se hace cada tres *estambres* en lugar de dos.

Cuando las piezas son de gran tamaño, suelen llevar dos *cordones de refuerzo* seguidos; si son pequeñas, carecen de este tipo de *cordón*.

- d. *Alzado de las paredes*. (Lámina 15 a, b y c.)

Terminado el *cordón o cordones de refuerzo*, se prosigue con el alzado de las paredes, realizando un *tejido a mano* similar al de los fondos, es decir, haciendo una *puntada* una vez por fuera y otra por dentro. Así se sigue hasta que se termina la longitud de las varas.

Cuando se acaba la *primera mano* y se quiere seguir alzando la pared, se vuelve a clavar otro conjunto de



LÁMINA 15 a.—*Alzado* de las paredes.

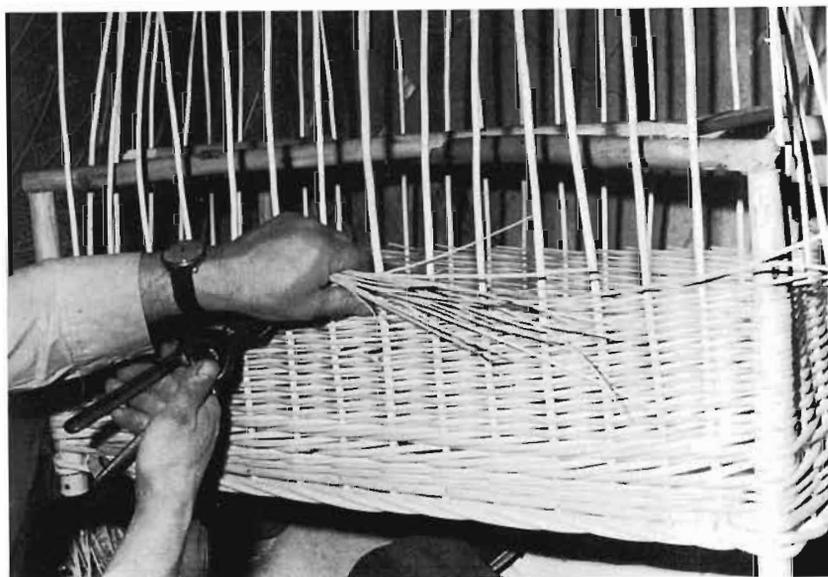


LÁMINA 15 b.—Terminación de la *primera mano* cortando las puntas sobrantes de las varas.



LÁMINA 15 c.—Realización de la *segunda mano*.

varas (*mano*) y se sigue tejiendo de la misma manera. Un cesto puede llevar tantas *manos* como altura se le quiera dar.

Las *maños* se rematan en el interior del cesto, cortando las puntas de las varas a ras de la pared con las tijeras de podar.

e. *Torsa*. (Lámina 16 a, b y c.)

Es una técnica decorativa, que se suele emplear en piezas de carácter ornamental. Consiste en ir insertando una vara a cada lado de los *estambres* verticales de las paredes y dos en las esquinas de la pieza, si tiene forma cuadrada o rectangular. Con cuatro de los *estambres* verticales, separados de dos en dos, se va haciendo un *cordón* intermedio, a la vez que se van entrecruzando los *estambres* verticales, de manera que éstos formen un calado en forma de rombo.

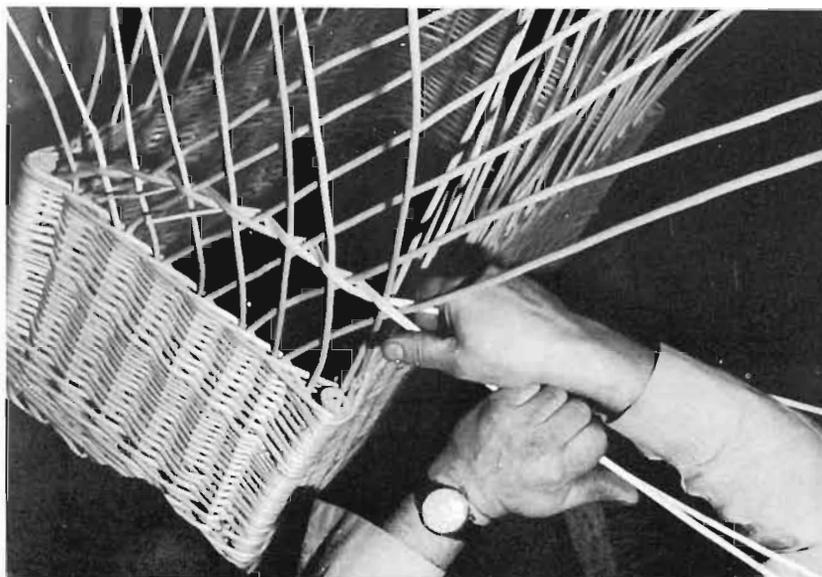
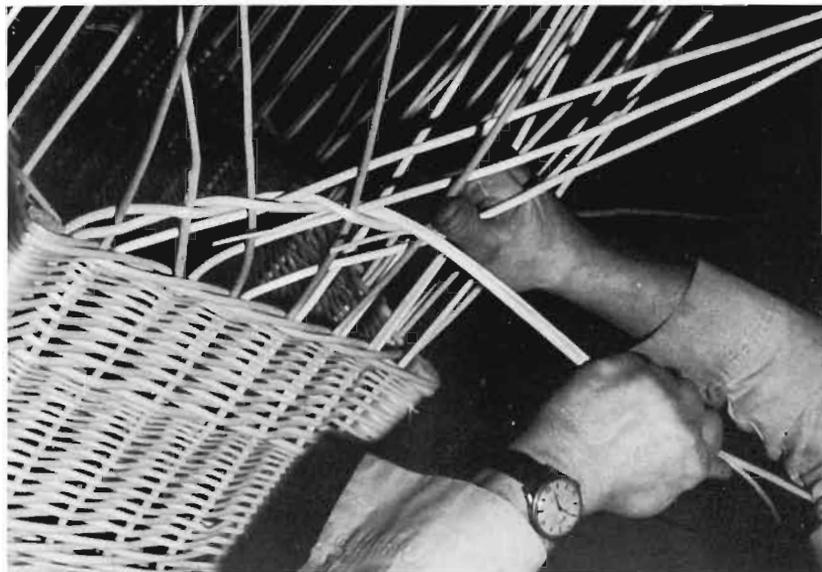


LÁMINA 16 a, b.—Dos etapas de la realización de una *torsa*.

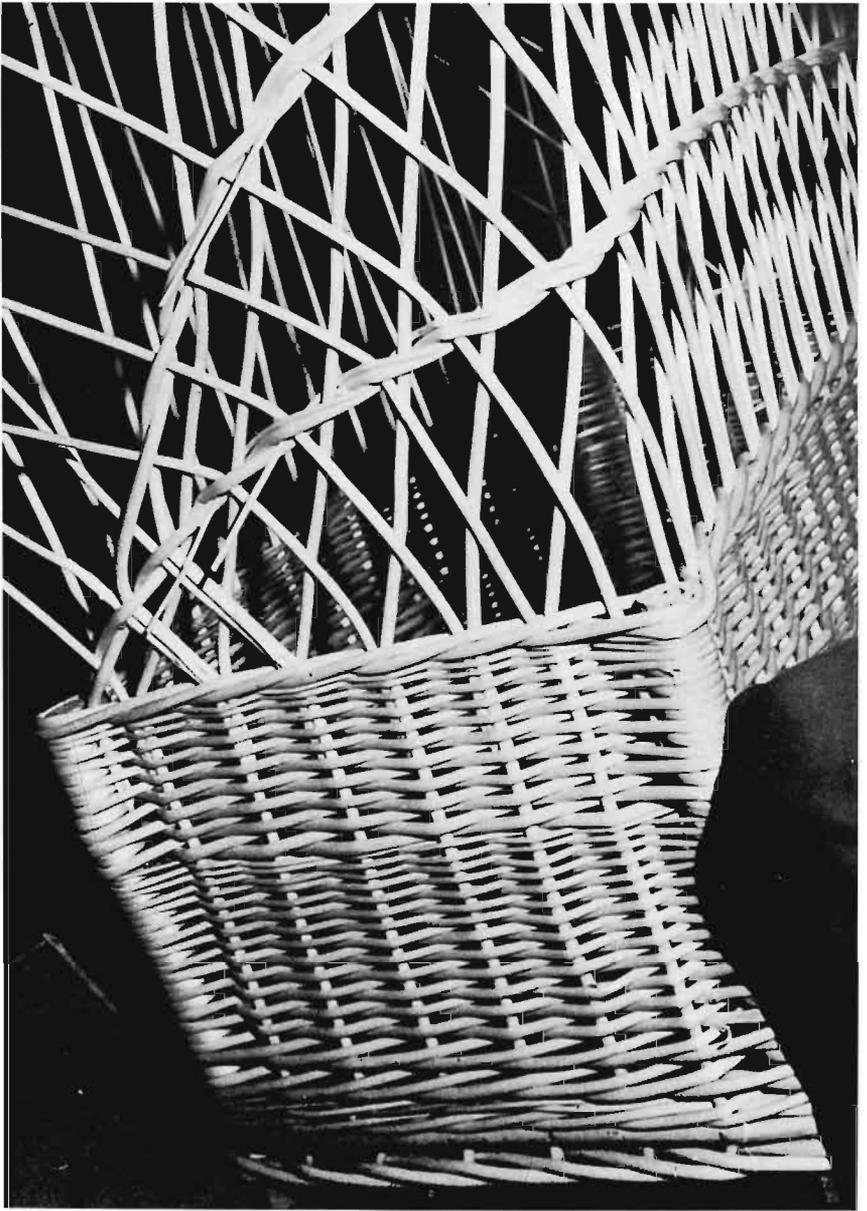


LÁMINA 16 c.—Calado a *torsa*.

2.2.6. Cierres:

a. *De trenza.* (Lámina 17.)

Se inserta verticalmente un número de varas, generalmente par, al lado de los *estambres* del cesto, y se van tejiendo en *trenza*, incorporando los *estambres* a medida que avanza el trabajo. Cada vez que se *trenza* el grupo de la mano izquierda, se incorpora a éste algún *estambre* central, y cada vez que se *trenza* el grupo de la mano derecha, se deja algún *estambre* suelto que luego será cortado con las tijeras de podar. Cuando se ha dado la vuelta al cesto, o, en el caso de los jugueteros, se ha llegado hasta el otro extremo, se rematan las puntas pasándolas entre el tejido, y cortando con el *tranchete* el sobrante.

b. *Francés:* Se insertan tres varas en tres *pasillos* consecutivos de las paredes, y se van pasando por detrás de dos *estambres* y por delante del siguiente, *trenzando*, e incorporando los sucesivos *estambres* a medida que avanza el tejido. Las puntas se rematan introduciéndolas entre el tejido.

c. *De cordón.* (Lámina 18.)

Se insertan varias varas en uno de los *pasillos* del cesto, y se van retorciendo junto con los *estambres* verticales de las paredes a lo largo de todo el diámetro. Una vez dada toda la vuelta, se rematan todas las puntas juntas, metiéndolas por la parte exterior del cesto y sacándolas por la parte interior. Para esta operación es necesario utilizar un *punzón* que abra el hueco por donde se pasarán las puntas. Posteriormente se cortan con las tijeras de podar.





LÁMINA 17.—Realizando un *cierre de trenza*.



LÁMINA 18.—Remate del *cierre de cordón*.

2.2.7. Asas.

- a. *Asas para colgar*: Se eligen dos puntos diametralmente opuestos en el cesto, y tomando nuevas varas, denominadas *ramales*, se insertan sus extremos en cada uno de dichos puntos. Posteriormente se introducen en uno de los puntos tres nuevas varas que irán dando vueltas a modo de cordón, alrededor de los *ramales* ya colocados. Finalmente y como decoración, se hace un *punto de cruz* en la base de las asas, con una sola vara.
- b. *Asas de cordón*: Este tipo de asas va incorporado al *cordón de cierre* del cesto. Se elige una zona para poner las asas, y se *receba*, es decir, se insertan entre los *estambres* de esta zona una serie delimitando la anchura que tendrán las asas. Los dos manojos de *ramales* se retuercen y se hace una especie de nudo que no llega a cerrarse, continuando la confección del *cordón de cierre* con estos mismos *ramales*.
- c. *Asas de cuerda*: Una cuerda de cáñamo anudada en sus dos extremos al tejido del cesto.
- d. *Asas independientes de mimbre*: Se inserta una vara doble de mimbre por el *cordón de cierre* del cesto, y con ambos extremos, a una distancia de unos 10 centímetros en línea recta, se vuelve a introducir por el mismo *cordón*. Una vez introducidos los dos extremos de las varas, se coge una nueva con la que se irá girando a modo de espiral en las ya insertadas. En la pared diametralmente opuesta se hace la misma operación.

3. Morfología de las piezas.

Para todas las piezas que tenemos documentadas, se sigue el mismo proceso de fabricación, es decir: *fondo, estampado, remolino, clavado de mano, tejido de mano* y asas, según los casos. Algunas piezas como excepción, llevan *torsa* (juguetero, pollera, etcétera).

NOTA.—Forma y tamaño de las piezas: En la actualidad no existe un baremo fijo para las formas y volúmenes de las piezas terminadas. Los compradores se adaptan a las posibilidades del cesto, quien no ofrece un «catálogo» definido. Si bien cada pieza suele realizarse en diferentes tamaños según el empleo que vaya a dársele, estos tamaños no son nunca exactos, no existen medidas exactas para la fabricación, sino simplemente aproximadas. Así, por ejemplo, una pieza determinada puede hacerse en seis tamaños diferentes, pero cada una de las «tallas» se hace a «ojo», sin seguir baremos de exactitud, por otra parte innecesarios en este tipo de artículos. Este detalle es aceptado desde siempre por intermediarios y consumidores. Y en cuanto a las formas, puede decirse algo muy parecido a lo expuesto: pueden variar en cada modelo, aunque, lógicamente, las variaciones son mínimas.

3.1. Piezas de fondo redondo:

3.1.1. Papelera:

- a. Descripción: Pieza de forma cilíndrica de paredes rectas o ligeramente exvasadas, *tejidas a mano*, que en ocasiones pueden llevar un calado, y que se cierran en su parte superior con *cierre francés*.
- b. Variedades: Diferencias de tamaño.
- c. Uso: Depósito de papeles.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: En plena vigencia.

3.1.2. Cesto de mudanza: (Figura V.)

- a. Descripción: Pieza de forma cilíndrica de paredes exvasadas *tejidas a mano*, con dos *asas de cordón* incorporadas al *cordón de cierre*.
- b. Variedades: Tamaño único (10 litros de capacidad).
- c. Uso: Transporte de objetos.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.
- f. Observaciones: Pieza muy solicitada por los grandes almacenes dedicados al transporte de objetos y mudanzas.

3.1.3. Cesto de ropa sucia: (Lámina 19.)

- a. Descripción: Pieza de forma totalmente cilíndrica, de paredes rectas *tejidas a mano*, cerradas en su parte superior con *cierre francés*, y con dos *asas independientes de mimbre*.
Lleva una tapadera tejida igual que los fondos redondos, y rematada con *cierre de trenza*.
- b. Variedades: Diferencias de tamaño (desde 50 centímetros hasta metro y medio).
- c. Uso: Almacenar la ropa sucia.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.2. Piezas de fondo ovalado:

3.2.1. Cesto de plancha: (Lámina 20.)

- a. Descripción: Pieza de forma ovalada y paredes de escasa altura (unos 10 centímetros), ligeramente exvasada, *tejida a mano* y rematada con *cierre francés*. No suele llevar asas.

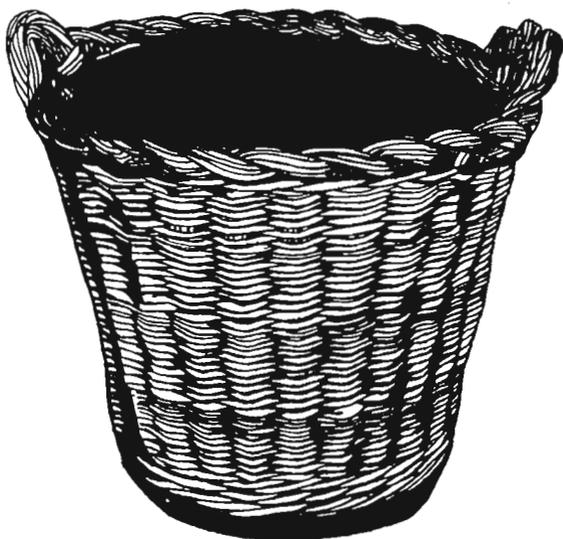


FIGURA V.—Cesto de mudanza.

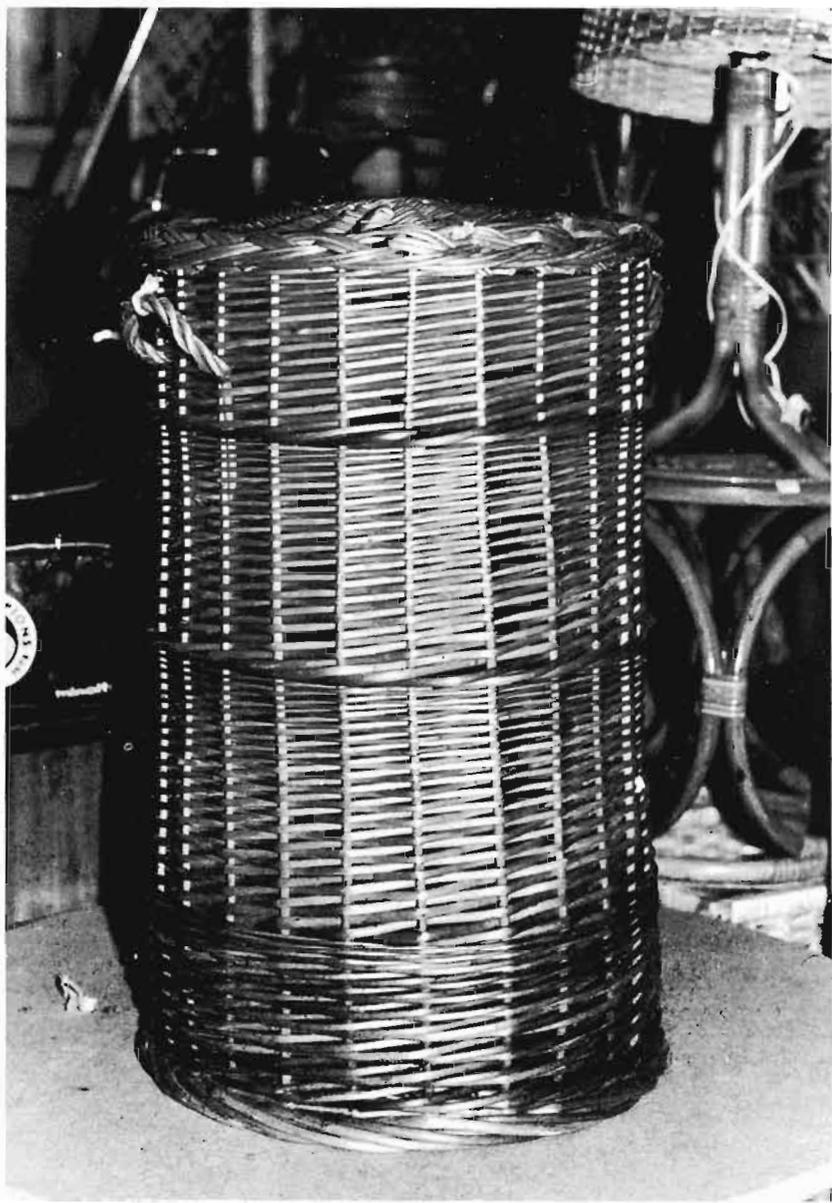


LÁMINA 19.—Cesto de ropa sucia.

Existen cestos de plancha con el fondo cuadrado; éstos llevan dos *asas independientes de mimbre*.

- b. Uso: Colocar la ropa una vez planchada.
- c. Variedades: Diferencias de tamaños.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.2.2. Huevera. (Figura VI.)

- a. Descripción: Pieza de forma ovalada, paredes rectas *tejidas a mano*, y rematada con *cierre francés*. Lleva un *asa de colgar*.
- b. Uso: Llevar y almacenar huevos.
- c. Variedades: Existen hueveras del 0 hasta el 5, dependiendo del tamaño.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.2.3. Cesto de tahona. (Lámina 21.)

- a. Descripción: Pieza de forma rectangular con las esquinas redondeadas, de paredes rectas *tejidas a mano*, lleva dos *cordones de refuerzo*, y está rematada con *cierre francés*. A menudo el cierre se forra con pleita. Tiene dos *asas de cuerda*. En su base se suelen colocar dos listones de madera para evitar el desgaste por el roce contra el suelo.
- b. Variedades: Unica.
- c. Uso: Transporte del pan.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

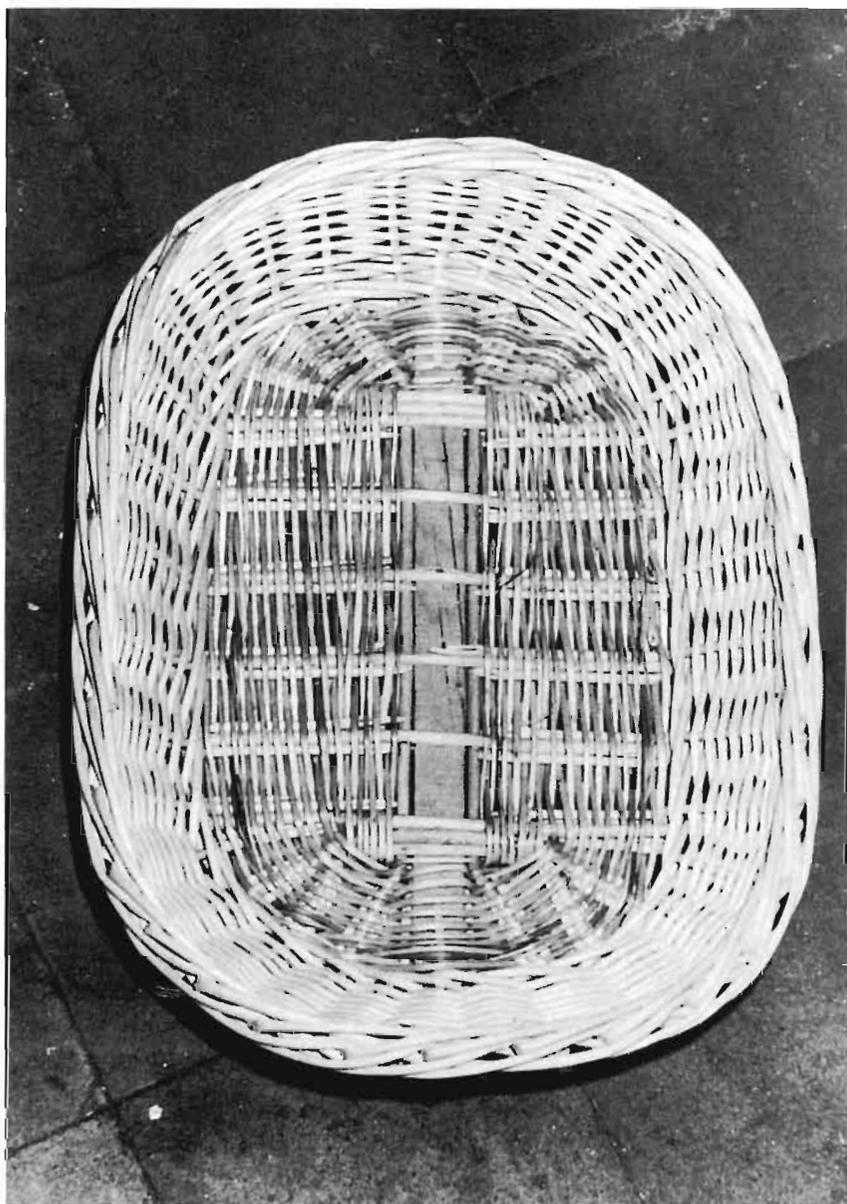


LÁMINA 20.—Cesto de plancha.

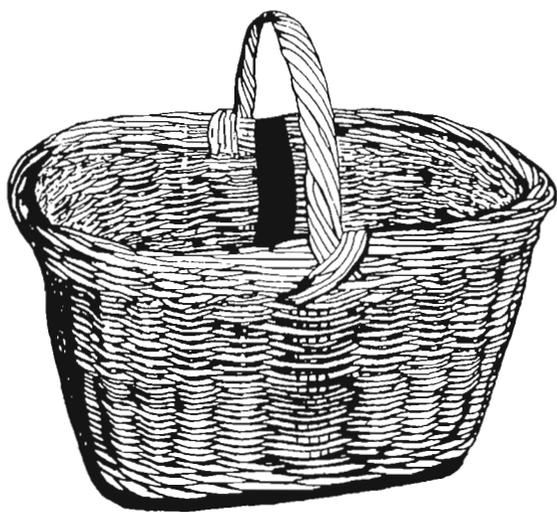


FIGURA VI.—Huevera.

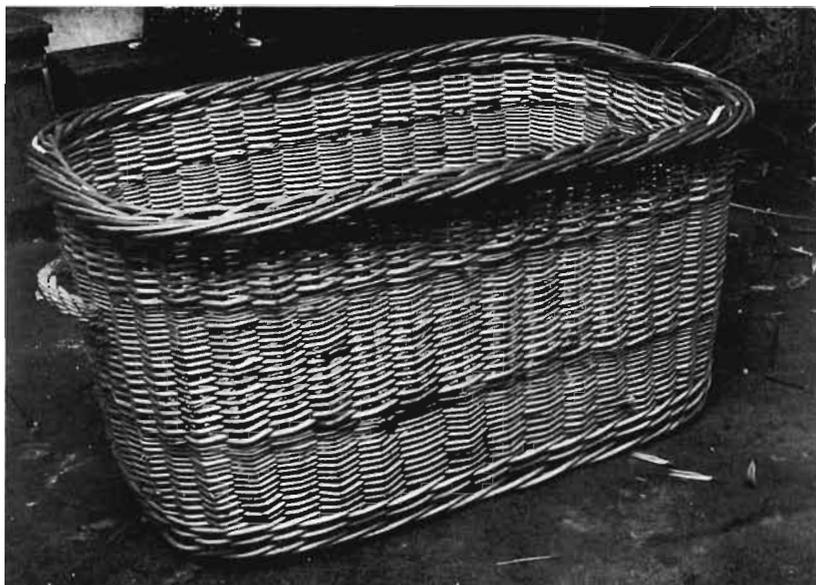


LÁMINA 21.—Cesto de tahona.

3.2.4. Cesta de flores:

- a. Descripción: Pieza de base ovalada que se va exvasando progresivamente a partir del comienzo de la segunda *mano* hasta terminar en dos alas anchas. A partir del comienzo de la segunda *mano*, se introducen entre cada *estambre* unas *estaquillas* para facilitar la apertura de las paredes. Se remata en *cierre de trenza*, y tiene un *asa de colgar*.
- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Adorno y como florero.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.2.5. Cesta de vendedor:

- a. Descripción: Pieza de forma rectan-

gular con las esquinas redondeadas y paredes de escasa altura ligeramente inclinadas hacia el exterior. Se remata con *cierre francés* y lleva un *asa de colgar*.

- b. Variedades: Única.
- c. Uso: Transportar pipas, caramelos y demás chucherías.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Utilizada por los vendedores ambulantes.

3.2.6. Cangrejera:

- a. Descripción: Pieza de forma oval, con paredes de escasa altura, exvasadas, y de perfil curvo para facilitar su apoyo en la cadera. Se remata con *cierre francés*, y lleva un *asa de colgar*.
- b. Variedades: Única.
- c. Uso: Transportar cangrejos.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Este tipo de cesto no se usa hoy día. Hace unos años era utilizada por los vendedores ambulantes de cangrejos.

3.3. Piezas de fondo cuadrado o rectangular:

3.3.1. Baúles. (Lámina 22.)

- a. Descripción: Pieza cúbica de fondo tejido a *vara* y paredes muy rectas, cuyas esquinas se marcan con palos de madera redondos, para darle mayor resistencia. Se remata con *cierre francés* y tiene dos *asas de cuerda*. Lleva tapa *tejida a vara* independientemente. Esta va unida a la pared por



LÁMINA 22.—Baúl.

unas bisagras de metal. A ambos extremos del fondo y de la tapa se colocan unos listones de madera cuya finalidad es reforzar estas partes para permitir colocar varios baúles superpuestos.

- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Guardar objetos.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.3.2. Jugueteros. (Láminas 23 a y b.)

- a. Descripción: Pieza de forma cúbica, con fondo de *tablé* y tapa independiente *tejida a vara*, que a su vez sirve de asiento. Sus paredes son rectas y achatadas en las esquinas, van *tejidas a mano*. Se remata con *cierre de trenza o francés*. A partir de la altura

LÁMINA 23 b.—Juguetero ovalado.

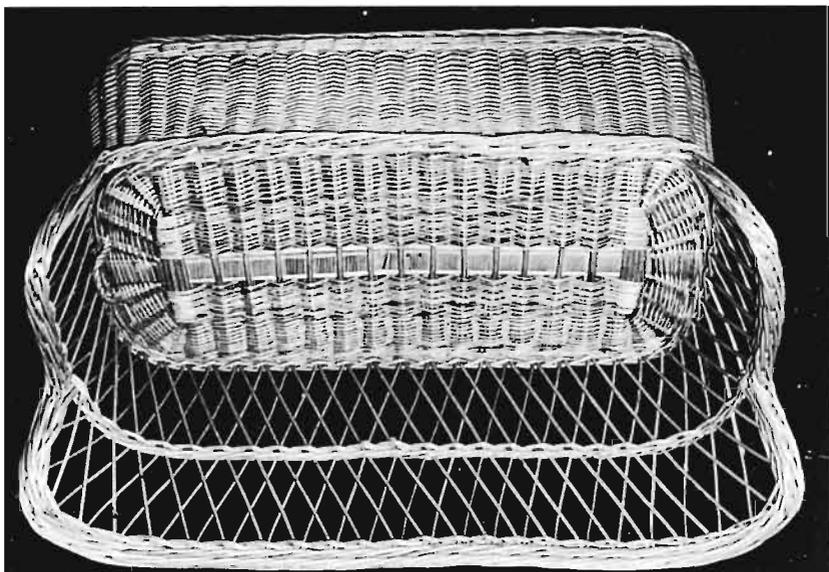
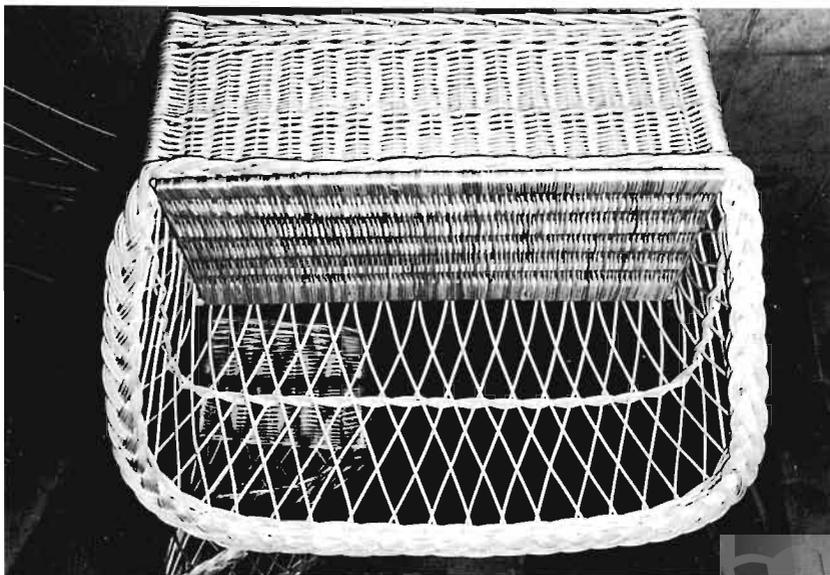


LÁMINA 23 a.—Juguetero rectangular.



de la tapa, lleva a modo de respaldo un tejido calado con *torsa*, que se remata con un cierre de *trenza o francés*.

- b. Variedades: Cuadrados u ovalados y diferencias de tamaños.
- c. Uso: Como sofá y para guardar juguetes.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.

3.3.3. Cesto de reparto. (Lámina 24.)

- a. Descripción: Pieza de fondo rectangular tejido *a vara*, y paredes ligeramente exvasadas *tejidas a mano*; en las esquinas lleva palos de madera para reforzarlas. Se remata con *cierre francés*. Lleva dos asas *independientes de mimbre*.

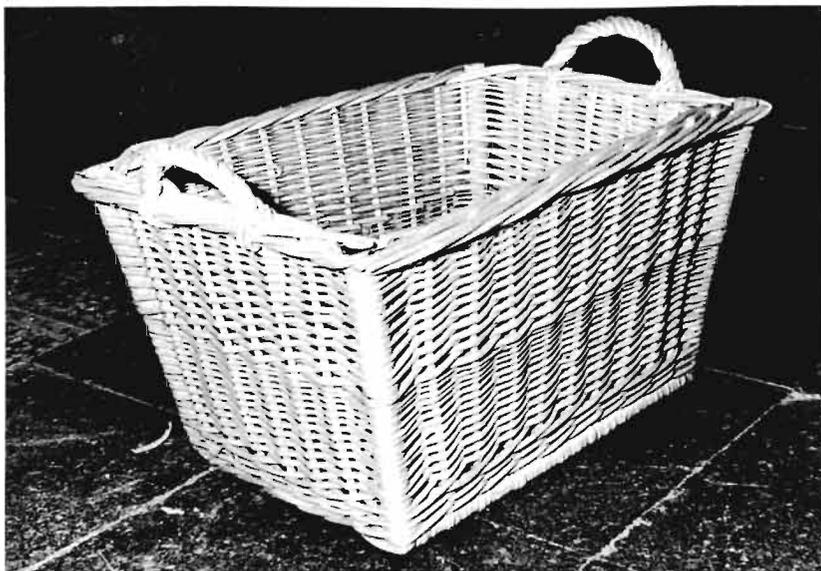


LÁMINA 24.—Cesto de reparto.

- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Transportar víveres.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.
- f. Observaciones: Utilizado por los chicos de las tiendas para llevar víveres a las casas.

3.3.4. Leñera:

- a. Descripción: Pieza de fondo rectangular *tejido a vara*, con paredes diametralmente opuestas *tejidas a vara* que forman un ángulo recto con el fondo; se remata con *cierre francés* y está provista de un *asa de colgar*. Puede o no llevar cuatro patas de madera o de caña.

Existen leñeras en forma de góndola, de una sola pieza y *tejidas a vara*.

- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Guardar leña.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Ver 3.1.1.
- f. Observaciones: Las leñeras de fondo rectangular se denominan *de peña*, y las de una sola pieza, *góndolas*.

3.4. Piezas en desuso:

3.4.1. Pollera:

- a. Descripción: Pieza de forma tronco-cónica cuya base superior es de menor diámetro que la inferior. Carece de fondo y las paredes son totalmente caladas y con *torsa*. Ambos extremos (superior e inferior) van rematados con *cierre de trenza*.

- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Facilitar a los bebés sus primeros pasos.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Desaparecida.

3.4.2. Chinchonera:

- a. Descripción: Pieza redonda y cóncava, cuyo tejido parte de la coronilla, formando una especie de casco.
- b. Variedades: Diferencias de tamaños.
- c. Uso: Evitar los golpes en la cabeza.
- d. Antigüedad: Inmemorial para los informantes.
- e. Frecuencia de uso y de fabricación: Desaparecida.



B. ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES





I. DATOS DE LOS INFORMANTES.

1. Nombre: Miguel Lázaro.
 - 1.1. Edad: 45 años.
 - 1.2. Natural de Villaruela (Salamanca).
 - 1.3. Profesión actual: Cestero.
 - 1.4. Procedencia de sus conocimientos: Ejercicio de profesión por tradición familiar.
 - 1.5. Declaración: Nos informó sobre el modo de hacer los cestos (proceso) y sobre los aspectos económicos y sociales.
 - 1.6. Fechas de la declaración: 24-I-80, 28-I-80, 7-IV-80, 25-IV-80, 8-V-80 y 23-V-80.
 - 1.7. Otros datos de interés: Los conocimientos del oficio los adquirió en Salamanca, donde trabajó con su padre y un hermano hasta los treinta años de edad. Después se trasladó a Madrid trabajando como maestro de taller en la cestería de la cárcel de Carabanchel. Posteriormente se estableció por su cuenta en un local alquilado situado en la calle Virgen de Belén, lugar en el que sigue trabajando en la actualidad.

Es el único de la familia que sigue trabajan-

do como cestero, aunque es muy posible que continúe con el oficio un hijo de catorce años que está aprendiendo en los ratos libres.

2. Nombre: Antonio Gamero Torres.

- 2.1. Edad: Cincuenta y seis años.
- 2.2. Natural de Toledo.
- 2.3. Profesión actual: Cestero.
- 2.4. Procedencia de sus conocimientos: Aprendió el oficio en un taller de cestería situado en el barrio de Usera.
- 2.5. Declaración: Informa sobre las técnicas de fabricación, aprendizaje y aspectos varios del oficio.
- 2.6. Fechas de la declaración: 24-I-80, 28-I-80, 7-IV-80, 25-IV-80, 8-V-80 y 23-V-80.
- 2.7. Otros datos de interés: En su juventud trabajó como pedrero en Toledo. A los veinte años se trasladó a Madrid trabajando como aprendiz en un taller de cestería durante cinco o seis años. Posteriormente enseñó el oficio a su hermano Alfonso, con el que trabaja en un local de su propiedad situado en el barrio de Carabanchel.

En la actualidad sólo reparan y hacen cestos de tahona, aunque Antonio conoce perfectamente todas las técnicas del oficio.

3. Nombre: Alfonso Gamero Torres.

- 3.1. Edad: Cincuenta años.
- 3.2. Natural de Toledo.
- 3.3. Profesión actual: Cestero.
- 3.4. Procedencia de sus conocimientos: Ejercicio de la profesión.
- 3.5. Declaración: Conjunta con su hermano (2.5.).

- 3.6. Fechas de la declaración: (ver 2.6.).
 - 3.7. Otros datos de interés: El oficio lo aprendió de su hermano Antonio y juntos trabajan desde hace diecisiete años.
4. Nombre: José Cerrón.
- 4.1. Edad: Setenta y dos años.
 - 4.2. Natural de Madrid.
 - 4.3. Profesión actual: Cestero.
 - 4.4. Procedencia de sus conocimientos: Ejercicio de la profesión desde los nueve años.
 - 4.5. Declaración: Informa sobre todo tipo de piezas, economía de mercado, y diversos problemas socio-económicos de la cestería.
 - 4.6. Fechas de la declaración: 7-XI-79, 27-XI-79, 24-I-80, 23-II-80, 7-III-80 y 28-IV-80.
 - 4.7. Otros datos de interés: Empezó como aprendiz en un taller de cestería propiedad de un tío suyo, situado en la calle Luchana núm. 40, donde trabajó entre los nueve y los veinte años.
Posteriormente instaló su propio taller con tres empleados, que fue ampliando hasta llegar a tener dieciséis empleados de ambos sexos. En la actualidad trabajan con él dos hijos y cuatro empleados, entre ellos una mujer.
5. Nombre: Manuel García Escribano.
- 5.1. Edad: Cincuenta y nueve años.
 - 5.2. Natural de Madrid.
 - 5.3. Profesión actual: Bedel en la Facultad de Ciencias de la Información de la Universidad Complutense desde hace cinco años.
 - 5.4. Procedencia de sus conocimientos: Ejercicio de la profesión por tradición familiar.

- 5.5. Declaración: Informa sobre piezas e instrumentos tradicionales ya en desuso.
- 5.6. Fechas de la declaración: 3-XI-79, 1-XII-79, 12-I-80 y 8-III-80.
- 5.7. Otros datos de interés: Dentro de su familia, el primer cestero fue su abuelo, que ejerció el oficio en la provincia de Toledo, ayudado por sus cuatro hijos. El padre de Manuel se trasladó a Madrid donde continuó ejerciendo el oficio con sus dos hijos. La madre era bordadora de junco.
Aunque en la actualidad Manuel no ejerza la profesión, ha estado trabajando en ella durante más de cuarenta años.

NOTA: Además de los artesanos aquí citados, hay otros dos (Hnos. Sánchez), que tienen su taller en la calle Costanilla de los Angeles, y que, desde la primera toma de contacto que tuvimos con ellos, se opusieron claramente a colaborar en el trabajo.

II. ECONOMÍA DEL TRABAJO.

1. Economía de mantenimiento:

- 1.1. Local: Generalmente, los locales suelen ser propiedad de los artesanos, lo que hace que los únicos gastos que estos tienen a ese respecto son los de mantenimiento, aparte naturalmente de los impuestos, contribuciones, etc.

Los locales de los cesteros que hemos estudiado se encuentran, como norma general, en sótanos o locales bajos de edificios antiguos. Por ello, estos talleres, que en su mayor parte fueron adquiridos hace muchos años, están ya totalmente amortizados.

En el caso de los que están en régimen de alquiler, los arrendamientos son antiguos, por lo cual se paga una renta muy baja. Por ejemplo, M. Lázaro tiene su local en régimen de alquiler, concepto por el que paga únicamente 1.500 ptas. al mes.

Hay, sin embargo, un caso que se sale en cierta forma de estos conceptos generales: el de los Hnos. Gamero, quienes se vieron obligados a adquirir el local que hoy utilizan a un precio más alto (700.000 pts.), que aún hoy están amortizando. Por ello, su jornada de trabajo es tan

extensa, sobrepasando a veces las doce horas diarias.

- 1.2. **Instalaciones:** Los gastos en este punto se limitan a los necesarios para la instalación de la *pila* y los estantes. La primera es una instalación muy duradera, y que puede considerarse como parte de la edificación misma. Las reparaciones no son muy frecuentes, por lo que el capítulo de gastos en este sentido puede no tomarse en cuenta. Siendo la pila una obra de albañilería, tampoco su construcción supone un desembolso inicial notable. Otro tanto puede decirse de los estantes, aunque sean de materiales menos duraderos y precisen reposiciones más frecuentes, de costo mínimo, por otra parte. Por tanto, puede decirse que las instalaciones precisas para el oficio de la cestería son de muy bajo costo y muy alto rendimiento si tomamos en cuenta la relación calidad-utilidad-precio.
- 1.3. **Herramientas:** Todas las herramientas utilizadas por el cesterero son de fabricación exterior, pese a lo cual el desembolso inicial preciso queda ampliamente compensado por la larga duración de estos útiles, que sufren un deterioro mínimo y duran muchos años. La única herramienta que supone gastos de adquisición y reparación más elevados es la grapadora, si bien es muy escaso el uso que se hace de este aparato.

2. Economía de inversión:

- 2.1. **Materias primas:** El costo de la materia prima utilizada fluctúa muy poco de año en año. Actualmente, según extrajimos de las conversaciones mantenidas con propietarios de plantaciones y, naturalmente, con los artesanos, el mimbre puede considerarse una materia cara. Los costos generales han subido notablemente debido al gran aumento de costos parciales originados en la última década en los capítulos de transportes, personal, impuestos, etc.

En la actualidad, el mimbre blanco se paga a unos precios que oscilan entre las 80 y las 90 pesetas el kilo, según su calidad, tamaño, etc. En cuanto al mimbre *buff*, su precio por kilo oscila entre las 60 y las 70 pesetas.

Hay otros materiales contabilizables en este apartado, como pueden ser la madera, la pleita, la cuerda o el agua empleada durante el proceso de elaboración, pero el costo de estos materiales es mínimo.

2.2. Transporte:

2.2.1. Materiales: El capítulo del transporte de materiales tiene dos vertientes, como ocurre con el de las piezas terminadas. En el caso de los Hnos. Gamero, estos acuden a recoger la materia prima a sus lugares de origen, por lo que los gastos (gasolina, mantenimiento de la furgoneta, etc.) corren por su cuenta.

M. Lázaro paga el transporte, recibiendo la materia prima en su propio local. El costo de la operación le supone 2.000 pesetas por remesa.

J. Cerrón compra el mimbre a un intermediario madrileño, por lo que, naturalmente, el precio de la materia prima es mayor, lo que encarece sus productos finales.

2.2.2. Piezas: En este caso cada cestero tiene su sistema: los Hnos. Gamero las transportan ellos mismos, por lo que, como en el caso de los materiales, el único costo que les supone es el de combustible y mantenimiento de la furgoneta; M. Lázaro, por su parte, deja en manos del almacenista la tarea del transporte de las piezas, sin realizar desembolso alguno en este concepto, y serán finalmente las tiendas o clientes destinatarios quienes carguen con ese gasto de transporte que el almacén recargará en el precio final.

2.3. Asalariados. Salvo en el caso de J. Cerrón, no existen asalariados propiamente dichos en los talleres, al menos en los ejemplos que hemos estudiado.

En el taller de M. Lázaro trabaja un vecino suyo al que paga a razón de 160 pesetas la hora. Se trata de una tarea sin horario fijo, que el asalariado sólo realiza cuando dispone de algún tiempo libre.

J. Cerrón, al que antes aludíamos, mantiene actualmente personal contratado a sueldo. Además de sus dos hijos, que van con él a medias en el negocio, en el taller trabajan dos sobrinos suyos, un cuñado y una mujer, a todos los cuales paga un sueldo fijo, además de las cuotas de la Seguridad Social, seguro de accidente, etc. Estos empleados se encuentran sujetos al régimen legal vigente sobre asalariados (Seguridad Social, vacaciones, pagas extraordinarias, etc.).

3. Economía de márgenes comerciales.

Aunque, como hemos visto, los gastos de inversión son mínimos en este oficio, las características del mismo no permiten considerarlo un negocio de gran rendimiento, ya que el beneficio económico que finalmente produce es más bien escaso.

Los Hnos. Gamero, por ejemplo, fabrican una media de cuatro cestos de tahona al día, que se venden a 1.200 pesetas unidad, por lo que descontando las 340 pesetas de materia prima, les queda un beneficio de 860 pesetas, es decir, 3.440 pesetas diarias. Dividiendo esta cantidad entre ambos trabajadores, y multiplicando por una media de veintiséis días laborables al mes, se obtienen unos ingresos de 41.480 pesetas (a las que habría que descontar impuestos, seguros, y gastos varios).

M. Lázaro, durante la media jornada que dedica a este oficio, elabora un promedio de dos jugueteros, por los que obtiene 3.000 pesetas. También habría que descontar los gastos para hacer el cómputo final.

Del taller de J. Cerrón salen diariamente un promedio de seis piezas terminadas en mimbre, pero es

necesario aclarar que en este taller se trabajan además del mimbre, otras materias, como la caña, la médula, la tintera, etc., y que sólo tres de los trabajadores se dedican exclusivamente a las labores en mimbre. Por ello, no puede hablarse en ningún momento de «producción límite», ya que si Cerrón dedicase por completo sus medios al trabajo del mimbre, la producción actual podría cuadruplicarse o quintuplicarse.

4. Capacidad de producción máxima.

La máxima capacidad de producción viene lógicamente dada por el número de horas dedicadas al trabajo y al número de personas que intervienen en el mismo en cada uno de los talleres estudiados, así como por el tipo de piezas que se realizan.

El único taller que desarrolla al máximo su capacidad de trabajo es el de los hermanos Gamero, ya que los demás, o bien tienen una jornada reducida o combinan el trabajo del mimbre con el de otros materiales.

5. Economía subsidiaria.

En muy pocos casos, por los datos que nos fue posible obtener de nuestros informantes, éstos basan la totalidad de sus ingresos en su dedicación completa al oficio de cesterero. Sólo los hermanos Gamero y José Cerrón pueden considerarse como plenamente dedicados a la cestería, y aún en el segundo caso, tampoco con una plena dedicación al mimbre; M. Lázaro, por el contrario, completa sus ingresos trabajando por las tardes como conserje en un hotel, trabajo que le reporta mayores beneficios económicos que una dedicación plena al oficio de cesterero.

Por último, en el caso de Manuel García Escribano podríamos incluso invertir los términos, ya que para él, la realización de otro trabajo no es una ayuda a su economía, sino a la inversa: es el trabajo esporádico del mimbre lo que le sirve para obtener unos ingresos extraordinarios, pero la base de su economía está en el otro trabajo que realiza.



III. ECONOMÍA COMERCIAL.

1. Economía de mercado.

1.1. Venta directa: Sólo la practica J. Cerrón, quien además del taller posee tienda propia. También puede aplicarse este concepto al caso de los hermanos Sánchez cuando trabajan por encargo. Los encargos, que no sólo son de gran volumen, sino que se conciertan con entrega a un plazo determinado, pueden obligar a reestructurar accidentalmente todo el orden y sistema de trabajo, retrasando así otros pedidos o la fabricación de artículos cuya entrega sea menos urgente.

Los hermanos Gamero tienen un contrato por el que están comprometidos a fabricar y reparar los cestos de pan de una serie de tahonas y empresas de reparto, con lo cual cubren toda su producción. Por las características especiales de este contrato, también su sistema de venta puede considerarse como «venta directa».

1.2. Intermediarios. La existencia de intermediarios ha sido constatada únicamente en el taller de M. Lázaro, quien vende sus piezas terminadas a un almacén, que actúa como intermediario. No obstante, este concepto resultaría extensible

tanto a J. Cerrón (si aplicamos el papel de intermediarios a los grandes almacenes a los que surte), como a García Escribano, quien suministra sus piezas a una tienda que a su vez las pone a la venta al público, también con el lógico incremento del precio.

A menudo los intermediarios condicionan la producción de los artesanos: según la época o la tendencia del mercado se encargan al cesterero, piezas de unas formas, características y acabado determinados, que respondan a la «moda» del momento, si bien el intermediario suele adaptarse a los recursos y medios técnicos del artesano. En cualquier caso, en cada contrato o encargo, se especifican siempre las preferencias e indicaciones del intermediario; sólo cuando esas exigencias pueden cumplirse sin excesivos problemas, éste acepta el encargo.

2. Destinatario del producto.

- 2.1. Socioeconomía: Pese a que el mercado del mimbre, precisamente por la escasez de artesanos, siempre tiene una salida viable, el factor socioeconómico es importante a la hora de hacer balance. El número de piezas de adorno o artículos funcionales varía según la situación socioeconómica de la zona y del comprador final. En época de auge económico, los cesteros han recibido, además de los encargos normales, numerosos pedidos de piezas de lujo o adorno, ya que el comprador, en ese momento determinado, no buscaba primordialmente la parte funcional de la pieza que quería comprar; por el contrario, en etapas de una mayor depresión, el cliente busca un objeto que pueda aplicarse a un fin concreto y práctico, sin tomar tanto en cuenta su función ornamental. De ahí que los modelos solicitados por los intermediarios, tiendas o almacenes, a los artesanos, varíen según la época y el momento económico.

No puede hablarse de que las piezas fabricadas en mimbre hayan ido dirigidas siempre a

un tipo definido de clientes, tanto si hablamos de venta al por mayor como al «detall». En la venta de estos productos influyen decisivamente las modas, impuestas a veces por los decoradores, a gran escala, y capaces de revolucionar todo este pequeño mercado en muy pocos días. Así como en un momento determinado puede pasar una larga temporada de apatía para el mercado, que suministra casi exclusivamente los artículos más «tradicionales», también en cualquier momento, por una simple ocurrencia estética de un decorador, creador de moda, pueden llover peticiones de un determinado artículo de adorno o capricho.

- 2.2. Utilización del producto. No hace demasiados años, el trabajo del mimbre se realizaba buscando casi exclusivamente la utilidad del artículo; las piezas de mimbre solían ser utilizadas bien en mobiliario, bien como objetos domésticos (cestas de merienda, bandejas de plancha, cestos para pan, etc.); pero en los últimos años, el público que dirige su atención hacia este mercado ha crecido considerablemente, es mucho más heterogéneo y busca otros fines o utilidades muy diferentes para estos objetos a los que se buscaban hace aún pocos años. Ya no se exige solamente la utilidad en sí, sino también la estética, el detalle, se pide que el objeto en cuestión tenga, además de una funcionalidad, una misión ornamental, lo que ha hecho variar sustancialmente todo el esquema del oficio. Solamente en un caso, el de los cestos de tahona, puede considerarse que la pieza es exclusivamente funcional.

El uso doméstico de los objetos de mimbre ya prácticamente es inexistente; las viejas sillas con fondo de este material apenas se fabrican hoy en algunas regiones, y los objetos que tradicionalmente se utilizaban en el ajuar de la casa, y que antaño fueron de mimbre, han sido sustituido por otros menos frágiles y más baratos. La invención de los plásticos fue, en suma, el factor que desencadenó el gran cambio vivido



en la cestería, cambio que se hace extensible a otra larga serie de mercados de parecida índole.

Así, un pequeño cesto redondo que hace años se hubiera utilizado para guardar patatas o cebollas, hoy puede servir como revistero o cubremacetero; de ahí esa exigencia del público de que las piezas estén bien acabadas, no sólo en cuanto a solidez, sino además en cuanto a estética y detalle.

Pese a que hablamos de «moda» y a que los productores de mimbre están actualmente sujetos a estas exigencias de buen acabado y forma decorativa con fines ornamentales, en su mayoría tienen una finalidad básicamente funcional, aunque este fin difiera del que hace unos años se les daba. La finalidad exclusivamente ornamental se da en muy pocos casos (pequeñas estatuillas representando animales, cabezas de toro, etcétera.) y se sigue buscando una utilidad «paralela» para el objeto que se compra. Si se trata de un cesto, puede servir como arcón, pero normalmente siempre tendrá un uso práctico.

Por último, hay que resaltar también un detalle importante: las fluctuaciones del mercado según la época del año. Un ejemplo claro es el de M. Lázaro, quien antes de llegar Navidad ha de dedicarse exclusivamente a la confección de cestas navideñas, cestas que también actualmente suelen recibir un fin práctico que antes no se les daba: muchas personas utilizan estas cestas con fines decorativos, colocando en ellas plantas y flores, o bien pequeñas macetas.

En resumen, el destinatario final de los objetos de mimbre, en la actualidad, exige calidad, buen acabado y estética adecuada, además de ese fin práctico evidentemente importante.

- 2.3. Valor económico del producto dentro de la economía del comprador: Si bien es evidente que en la actualidad los objetos de mimbre son mucho más caros que hace unos años, y que su valor práctico es inferior al de cualquier objeto similar fabricado en materiales más duraderos, baratos y ligeros, el mimbre sigue teniendo un

mercado, precisamente por las posibilidades ornamentales que ofrece. Quien hoy compra un objeto de mimbre sabe perfectamente que si está buscando algo práctico, podría comprar un objeto parecido en plástico por mucho menos dinero, pero ni es eso lo que cuenta, ni lo que buscan algunos compradores. Cuando un cliente compra una cesta de mimbre no busca exclusivamente el lado práctico, sino también el estético. Y eso es precisamente lo que permite al mimbre seguir existiendo.

3. Area comercial:

En todos los casos que nos ocupan, nuestros informantes trabajan exclusivamente para Madrid capital. Como hemos visto, todos ellos venden sus productos a tiendas, grandes almacenes o empresas con las que tienen un contrato suscrito. Pero esto en forma alguna quiere decir que las piezas realizadas por ellos se queden en la propia ciudad. Por ejemplo, los cestos que J. Cerrón elabora para RENFE tienen un destino un tanto «viajero» en muchos casos, ya que, dentro de un vagón de cargo, pueden pasar años recorriendo la geografía española o europea. Por otro lado, en ocasiones los grandes almacenes exportan remesas de estos artículos a países con los que tienen intercambios preestablecidos, como, por ejemplo, ocurre con India, China, Estados Unidos, etc.





IV. DIVISIÓN DEL TRABAJO.

1. Condición de los productores.

1.1. Edad y sexo: Las edades de los artesanos del mimbre madrileño oscilan entre los cuarenta y cinco y setenta años. Como se ve, hay una total ausencia de jóvenes dedicados al oficio y suelen ser tradicionalmente hombres quienes realizan el trabajo, aunque en los núcleos familiares muchas mujeres colaboraban con sus maridos.

2. Condiciones de trabajo.

2.1. Número de empleados: En sólo dos de los talleres visitados existen empleados a sueldo.

J. Cerrón, que es quien mayor número de puestos de trabajo proporciona, tenía hasta hace unos años a diez personas trabajando el mimbre en su taller. A partir de entonces se ha visto obligado paulatinamente a reducir la plantilla y, en la actualidad, de las labores del mimbre sólo se ocupan tres personas. No obstante, como ya hemos dicho, en el taller de Cerrón se trabajan también artesanalmente otras materias, como la caña o la médula, en la que están em-

pleadas cuatro personas más, que pueden dedicar parte de su jornada al trabajo del mimbre, si se produce un pedido importante que hay que servir en un tiempo determinado.

En cuanto a M. Lázaro, cuenta con la ayuda de un vecino, a quien no puede considerarse como empleado, ya que esta ayuda es esporádica.

- 2.2. Categorías: No puede hablarse de categorías, salvo en el taller de J. Cerrón, donde se distinguen claramente, el dueño y los trabajadores contratados.
- 2.3. Dedicación y horarios de trabajo: En los casos documentados, la dedicación es casi plena, con excepción de M. Lázaro y Manuel García Escribano, el primero de los cuales se ayuda con otro trabajo, mientras que para el segundo el oficio de cestero es un mero complemento a su trabajo habitual.

En el caso de Cerrón, todas las personas que trabajan en su taller son asalariados, con la excepción de sus hijos, que le ayudan a llevar el negocio. Para los asalariados, el horario de trabajo oscila entre las ocho y diez horas. Sus hijos no cumplen un horario definido, aunque suele ser mayor que el de los asalariados.

Los hermanos Gamero trabajan unas cincuenta horas semanales, y no disfrutan de vacaciones de una forma habitual y estructurada.

V. APRENDIZAJE.

Tradicionalmente, el aprendizaje de este oficio ha estado vinculado a la familia, es decir, los conocimientos de los artesanos se han ido transmitiendo de padres a hijos. El cambio socioeconómico sufrido desde hace unos años por el país, tras el despegue de la actividad industrial de los años 60, hizo perder interés por los oficios artesanos. Las jóvenes generaciones huyen de los pueblos en busca de otros trabajos menos sacrificados y mejor remunerados.

En la actualidad, y tomando como ejemplo a nuestros informantes, sólo uno de ellos, M. Lázaro, enseña a su hijo el oficio, aunque no de una forma estable y sin conciencia de continuidad. Aprende por pura afición en sus ratos libres y para ayudar a su padre en algún momento determinado, pero sin intención de dedicarse a este trabajo en el futuro.

En cuanto al período de aprendizaje no puede decirse que exista un lapso de tiempo definido para enseñar o aprender el oficio, depende de la persona, su habilidad y su rapidez. De cualquier forma, son necesarios un número de años que puede oscilar entre los tres y los diez para llegar a dominar las técnicas.

J. Cerrón comenzó a trabajar como aprendiz cuando sólo tenía nueve años. Recuerda que por entonces su salario consistía en la comida y dos reales diarios. Lo

primero que le enseñaron a hacer fue fondos de piezas, el primer y más sencillo paso en cestería. Haciendo fondos estuvo siete años, hasta los dieciséis, época en que consideró ya preparado para hacer cualquier tipo de pieza.

M. Lázaro, al ser su familia tradicionalmente de cesteros, comenzó el aprendizaje desde muy pequeño. También él se inició en el trabajo haciendo fondos. Luego empezó a hacer piezas pequeñas y, finalmente, a los dieciséis años, ya trabajaba con toda perfección y elaboraba cualquiera de las piezas que su padre le enseñó. Similar proceso de aprendizaje siguió Manuel García Escribano, también cesterero por tradición familiar.

Antonio Gamero entró en el oficio de cesterero a los veintiún años, trabajando en un taller de Carabanchel. Posteriormente enseñó el oficio a su hermano menor, Alfonso, y más tarde, ambos se establecieron juntos.

VI. CONSIDERACIÓN SOCIAL DEL CESTERO.

Aunque hace relativamente pocos años cualquier artesano estaba socialmente considerado de una forma «inferior» (los trabajos manuales siempre han estado menos considerados por la sociedad que los intelectuales), en los últimos años este concepto ha cambiado sustancialmente: en primer lugar, hoy el artesano ya no se limita a hacer con sus manos objetos simplemente útiles, sino que, por ese gran cambio experimentado y que ha obligado al artesano a variar tanto su forma de trabajo como las piezas que elabora, hoy se le considera en parte como una especie de artista, capaz de elaborar piezas delicadas. El puesto del cesterero en la escala social, por lo tanto, ha subido notablemente de categoría en los últimos veinte o treinta años.

Por otra parte, su nivel de ingresos le coloca hoy en lo que podríamos considerar como una clase media. Pese a que lo que hoy obtiene un cesterero artesano por su trabajo no es una cantidad considerable, sí es muy superior a la que cualquiera de estos artesanos ganaba hace relativamente poco tiempo, cuando en el mercado del mimbre había mucha más competencia y cuando las piezas que se elaboraban, casi en serie, tenían un simple papel doméstico o de utilidad, por lo cual, su precio era también menor, para ponerlas al alcance de sus principales compradores: amas de casa, centro de trabajo, etc. Hoy

el mimbre, como hemos visto, además de ser considerado útil y práctico, se considera también como un objeto decorativo. Ello, naturalmente, ha influido de una forma decisiva en la elevación del nivel social y económico del artesano.



CONCLUSIONES





En la actualidad, el oficio de cestero en Madrid se encuentra en trance de desaparición. Aunque los artesanos existentes tienen capacidad de producción y medios suficientes para subsistir, la profesión prácticamente carece de futuro.

El oficio se ha desinstituido en muy pocos años, y salvo en un par de casos, puede asegurarse que los artesanos continúan trabajando por simple «inercia tradicional», pero sin pensar que pueda servirles ya como medio de vida exclusivo.

La desaparición completa de este oficio en Madrid puede llegar dentro de unos años, cuando los artesanos aún relativamente jóvenes que trabajan en él se retiren, ya que ninguno de nuestros informantes quiere que sus hijos continúen con el oficio. La razón de este abandono de la juventud es principalmente económica; el oficio de cestero, actualmente, aunque permite vivir, no resulta suficientemente remunerado y, dada la gran cantidad de horas que exige y las escasas posibilidades de trabajo «a gran escala». El oficio no llega a resultar anti-económico sencillamente porque el mimbre, si bien ha sido sustituido en su utilización práctica por otros materiales más baratos (sobre todo en cuanto se refiere a los objetos de uso doméstico corriente), se ha convertido en un material que, a la vez de seguir siendo práctico, puede pagarse más caro porque permite una doble función: práctica y ornamental.

En alguno de los casos que hemos estudiado, como por ejemplo el de los hermanos Gamero, puede pensarse que su función está a punto de concluir, ya que las piezas de mimbre que fabrican pueden ser sustituidas por otras de plástico. No obstante, hasta ahora, y según los propios intere-

sados nos explican, muchos propietarios de fábricas de pan prefieren seguir utilizando cestas de mimbre para su traslado porque en los cajones de plástico el pan se reblandece.

Esta «reducción» de horizontes se ve aún más acentuada en zonas urbanas, como la que nos ocupa, que en zonas rurales, donde aún hoy sería más lógica la utilización de objetos de mimbre para ciertos trabajos (zonas vinícolas, por ejemplo, en las que la recolección de la uva se ha hecho a menudo utilizando para el transporte cestos de mimbre). En Madrid, los cesteros tienen perfectamente definidas sus funciones y aspiraciones. Salvo en un solo caso, el de J. Cerrón, que trabaja a una escala más o menos importante, y quizá un segundo caso, el de los Gamero, que trabajan por contrato para fabricar y reparar cestos, el resto de los artesanos trabajan para un mercado que les exige más «arte» que practicidad. Su función de «artesanos tradicionales» sigue existiendo, pero sus fines son hoy completamente diferentes de los que tenían hace unos años.

No puede decirse que el costo de producción haya influido demasiado en la casi total desaparición de los cesteros de Madrid, ya que no son elevados, ni tampoco las tasas, impuestos o derechos que han de pagar a Hacienda, al Ayuntamiento, etcétera. La razón principal de la «decadencia» del oficio de cesterero ha sido la industrialización paralela de una serie de materiales capaces de sustituir con múltiples ventajas al mimbre.

El oficio de cesterero no ha sufrido prácticamente evolución alguna en cientos de años. Salvo la utilización de algunos (muy pocos) instrumentos nuevos, tanto la obtención de la materia prima como su elaboración, son para los cesteros actuales idénticas a las que vivieron sus padres, abuelos o bisabuelos. Se trata de un oficio que no sólo no se ha industrializado, sino que incluso apenas se ha mecanizado. Sus características han imposibilitado la incorporación de instrumentos mecánicos (salvo en casos míminos, como el de la inclusión de la grapadora de aire comprimido en ciertos talleres), y ello es debido precisamente a la peculiaridad de sus técnicas de confección.

En la actualidad, el oficio de cestería, y particularmente el caso que nos ocupa, se rige exclusivamente por la demanda del mercado, habiendo dejado de existir, casi por completo, la oferta. Se trabaja sobre pedido, plegándose a las peticiones y exigencias del cliente. Los cesteros no han perdido sus respectivas «personalidades» a la hora de elaborar unas piezas determinadas, pero sí han dejado a un lado, en los últimos

años, sus gustos y tendencias personales para satisfacer un mercado que exige unos productos muy definidos.

El oficio carece del amparo de algún organismo oficial que se ocupe de la problemática de estos artesanos del mimbre, ya que, si bien están censados por el Ministerio de Industria, carecen de Sindicatos o de cualquier otro tipo de registro. Hasta hace algunos años pertenecían al Sindicato de Madera y Corcho, donde incluso se convocaban concursos de cestería, propiciando así un estímulo para la competencia entre ellos mismos.

En resumen: la cestería hoy no es ni excesivamente remuneradora ni tampoco antirrentable; son muy pocos los artesanos que aún viven de un oficio que conserva todas sus características tracionales y que, pese a las enormes dificultades que tiene ante sí, no está abocado a desaparecer por completo, porque tiene un mercado que, aunque pequeño, le exigirá seguir con vida.



GLOSARIO DE TERMINOS





CORONILLA: Primer tejido que se realiza a vara, tras haber cruzado las traviesas del núcleo.

CLAVAR LA MANO: Introducir en los huecos de cada pasillo formado entre dos traviesas o dos estambres, una vara.

CRUZAR: Formar el núcleo del fondo ovalado, introduciendo unas traviesas fisuradas en el listón.

ECHAR EL TELAR: Primer tejido que se hace a vara en los fondos ovalados después de cruzar.

ESTAMBRAR: Insertar estambres en los fondos.

ESTAQUILLAS: Varas que se colocan en las esquinas de los fondos ovalados para evitar pasillos demasiados anchos.

LISTÓN: Tabla de madera que forma el núcleo del fondo ovalado.
Listones: tablas de madera que forman los fondos y las tapaderas de las piezas cuadradas o rectangulares.

PASILLOS: Espacios que quedan entre dos traviesas o dos estambres.

LLAVE O CORDÓN DEL FONDO: Último tejido de los fondos.

REMOLINO: Primera vuelta de tejido del alzado de las paredes.

RECEBAR: Reforzar el estambrado, colocando varas junto a los estambres, que se tejen al mismo tiempo.



TRAVIASAS: Varas que forman el núcleo del fondo y que se reparten al tejer.

TEJIDO A VARA: Tejer con una sola vara hasta que ésta se termine.

TEJER LA MANO: Tejer las varas clavadas en cada pasillo.

TORSA: Tipo de cordón que se utiliza para hacer los calados.



BIBLIOGRAFIA Y FUENTES CONSULTADAS





MUSEO ETNOLÓGICO Y COLONIAL DE BARCELONA: *Cuestionario de Cestería*. Seminario de Prehistoria y Etnología de la Universidad de Barcelona. Barcelona, 1956.

LIMÓN DELGADO, A.: *Notas sobre metodología etnográfica*. Revista del Instituto de Etnografía y Folklore «Hoyos Sainz», Institución Cultural Cantabria, vol. VIII, 1975, pp. 197-357.

LEROI-GOURHAN, A.: *L'Homme et la Matière*. Ed. Albin Michel, Paris, 1943 et 1971, pp. 273-279.

BEALS y HOIJER: *Introducción a la Antropología*. Edit. Aguilar, Madrid, 1965, pp. 350-354.

VIOLAN y SIMORRA: *El arte popular*. Barcelona, 1953.

— *El Pirineo español*. Madrid, 1949.

— *Síntesis etnográfica del Pirineo español*. Primer Congreso Internacional de Pireinistas, Zaragoza, 1950.

ALVAR: *Atlas etnográfico y lingüístico de Andalucía*. Mapas 759-764.

GALIANO, F.: *Cestería de Entredouro y Miño*. Trabajos de Antropología y Etnología, vol. 18.



INDICES





PRESENTACION	5
INTRODUCCION	11
ESQUEMA DE TRABAJO	17
A) TÉCNICA MORFOLÓGICA:	
I. Descripción técnica	25
B) ASPECTOS ECONÓMICOS Y SOCIALES	97
I. Datos de los informantes	99
II. Economía de trabajo	103
III. Economía comercial	109
IV. División del trabajo	115
V. Aprendizaje	117
VI. Consideraciones sociales	119
CONCLUSIONES	121
GLOSARIO DE TERMINOS	127
BIBLIOGRAFIA	131





INDICE DE FIGURAS

FIGURA I	
Taller M. Lázaro	28
FIGURA II	
Taller Hnos. Gamero	29
FIGURA III a	
J. Cerrón (I)	30
FIGURA III b	
J. Cerrón (II)	31
FIGURA IV a	
Rajador simple	51
FIGURA IV b	
Rajador doble	51
FIGURA V	
Cesto de mudanza	85
FIGURA VI	
Huevera	89





INDICE DE LAMINAS

LÁMINA 1 a	Vista parcial del taller de los Hnos. Gamero	32
LÁMINA 1 b	Interior del taller de M. Lázaro	33
LÁMINA 2	Pila de uralita con <i>parrilla</i> para el escurrido del mimbre.	35
LÁMINA 3	Tranchete y punzón	45
LÁMINA 4	Martillos	46
LÁMINA 5	<i>Esqueleto</i> de un fondo tapa con una <i>barra de sujeción</i> en uno de los extremos	49
LÁMINA 6	Utilización de un <i>rajador</i> doble	51
LÁMINA 7 a	<i>Estrechador</i>	52
LÁMINA 7 b	Utilización del <i>estrechador</i>	53
LÁMINA 8 a	<i>Planeta</i>	54
LÁMINA 8 b	Utilización de la <i>planeta</i>	55
LÁMINA 9 a	Horadar una <i>traviesa</i> con el <i>tranchete</i>	60
LÁMINA 9 b	Inserción de una <i>traviesa</i> en el listón de madera que forma el <i>núcleo</i> del fondo ovalado	61
LÁMINA 9 c	<i>Cruzar</i> el <i>núcleo</i> repartiendo simétricamente las <i>traviesas</i> .	62
LÁMINA 10 a	<i>Echar el telar</i> en los fondos ovalados	70
LÁMINA 11	<i>Clavar las estaquillas</i> en las esquinas para reforzar su tejido	68

LÁMINA 12		
	<i>Tejido a mano</i>	66
LÁMINA 13 a		
	Fondo ovalado	69
LÁMINA 13 b		
	Fondo tapa rectangular <i>tejido a vara</i>	64
LÁMINA 14 a		
	<i>Estambrar</i> el fondo	71
LÁMINA 14 b		
	Sujeción de los extremos del fondo	72
LÁMINA 14 c		
	Fondo <i>estambrado</i>	73
LÁMINA 15 a		
	<i>Alzado</i> de las paredes	75
LÁMINA 15 b		
	Terminación de la <i>primera mano</i> cortando las puntas sobrantes de las varas	75
LÁMINA 15 c		
	Realización de la <i>segunda mano</i>	76
LÁMINA 16 a, b		
	Dos etapas de la realización de una <i>torsa</i>	77
LÁMINA 16 c		
	Calado a <i>torsa</i>	78
LÁMINA 17		
	Realizando un <i>cierre de trenza</i>	80
LÁMINA 18		
	Remate del <i>cierre de cordón</i>	81
LÁMINA 19		
	Cesto de ropa sucia	86
LÁMINA 20		
	Cesto de plancha	87
LÁMINA 21		
	Cesto de tahona	90
LÁMINA 22		
	Baúl	92
LÁMINA 23 a		
	Juguetero rectangular	93
LÁMINA 23 b		
	Juguetero ovalado	93
LÁMINA 24		
	Cesto de reparto	94





