

*La artesanía,
las industrias domésticas
y los oficios en el campo
de Níjar. Estudio
lingüístico y etnográfico.*

Francisco Torres Montes

**LA ARTESANÍA,
LAS INDUSTRIAS DOMÉSTICAS
Y LOS OFICIOS EN EL CAMPO DE NÍJAR.
ESTUDIO LINGÜÍSTICO Y ETNOGRÁFICO**

FRANCISCO TORRES MONTES

**LA ARTESANÍA,
LAS INDUSTRIAS DOMÉSTICAS
Y LOS OFICIOS EN EL CAMPO DE NÍJAR.**

ESTUDIO LINGÜÍSTICO Y ETNOGRÁFICO

Colección Humanidades

INSTITUTO DE ESTUDIOS ALMERIENSES
CAMPUS UNIVERSITARIO DE ALMERIA

1993

© Edición: Instituto de Estudios Almerienses
© Texto: Francisco Torres Montes
Composición: Servicio de Edición del I.E.A.
Realización de Composición: María Montoya Galera
I.S.B.N.: 84-8108-012-8
Dep. Legal: Al-128-1993
Imprime: T. G. ARTE, Juberías & CIA S.L.
Rubén Darío, s/n.
18200 MARACENA (Granada)

*A mis padres,
nacidos en el Campo de Níjar,
que me enseñaron a amar esta tierra
y sus tradiciones.*

*A Pepita,
que hizo conmigo
las encuestas
para este trabajo.*

ÍNDICE

NOTA PRELIMINAR	9
INTRODUCCIÓN	11
Estudio Fonético	13
Vocalismo	13
Consonantismo	15

CAPITULO I:

DESCRIPCIÓN DE LOS OFICIOS, ARTESANÍAS, INDUSTRIAS DERIVADAS DE LA AGRICULTURA Y OTRAS ACTIVIDADES ECONÓMICAS DEL CAMPO DE NÍJAR

Alfarería	21
Molino de agua	35
Molino de viento	43
Herrería	51
Almazara	57
Telar	66
Productos manufacturados del esparto y herramientas utilizadas en estas labores artesanas	74
Panadería	81
Albañilería	89
Carpintería	98

CAPITULO II:

ESTUDIO LEXICOGRÁFICO

Alfarería	109
Molino de agua	123
Molino de viento	130
Herrería	138
Almazara	142
Telar	150
Productos manufacturados del esparto y herramientas utilizadas en estas labores	158
Panadería	165
Albañilería	175
Carpintería	185
CONCLUSIONES	191
Andalucismos	195
Palabras procedentes del dominio hispánico oriental	196
a) Orientalismos	196
b) Aragonismos	196
c) Catalanismos	197
d) Murcianismos	197
Voces propias de esta región	197
Arabismos y mozarabismos	198
a) Arabismos	198
b) Mozarabismos	199
ÍNDICE DE PALABRAS	201
CLAVE DE CORRESPONDENCIAS DE LOS PUNTOS DEL ALEA	215
BIBLIOGRAFÍA	223

NOTA PRELIMINAR

El estudio que hoy sacamos a la luz, fue presentado como Memoria de Licenciatura en la Facultad de Filosofía y Letras de la Universidad de Granada en junio de 1971. Hasta esta fecha prácticamente nadie -a no ser en alguna referencia, casi siempre en obras de conjunto- se había preocupado de estudiar los múltiples aspectos, desde cualquier punto de vista, de esta interesante comarca que es Níjar y su Campo; desde entonces han aparecido numerosos trabajos -algunos muy valiosos- con fines diversos. Creo que no es necesario advertir que hoy realizaría en algunos aspectos una presentación, e incluso redacción, distinta a la que entonces se hizo (es más, varios de los oficios o artesanías que aquí se presentan han sido posteriormente abordados por mí, completados con nuevos materiales y estudiados monográficamente en lugares y fechas que se indicarán oportunamente). Sin embargo, para no perder la coherencia interna que presenta este estudio y porque podrían quedar unos apartados más desarrollados, en perjuicio de otros, he decidido darlo a la imprenta tal y como se presentó originalmente. Sólo he hecho algunas adiciones, sobre todo bibliográficas, acotadas entre corchetes, unas para la mejor comprensión de textos y otras para que aquellos lectores que estén interesados puedan manejar una bibliografía puesta al día.

Almería, Enero de 1993.

INTRODUCCIÓN¹

El trabajo que aquí presentamos, en donde se hace un estudio lingüístico-etnográfico, está perfectamente encuadrado dentro del método que la ciencia lingüística conoce con el nombre de *Wörter und Sachen* ("palabras y cosas"). Hemos manejado siempre materiales de primera mano y al mismo tiempo hemos tenido en cuenta las aportaciones suministradas por el *Atlas lingüístico y etnográfico de Andalucía* (ALEA)², ya que Níjar es uno de los puntos estudiados en él³. En el mayor número de casos los

1. [En la "Introducción" suprimo unas "Notas geográficas". Para este tema remitimos a estudios más actualizados y especializados: J. J. Capel Molina, "Distribución de la lluvia del sureste español. Período 1951-1980", *Boletín del Instituto de Estudios Almerienses* [BIEA], 3 (1983); J. R. Díaz Álvarez, *Estudio del potencial de los suelos agrarios de la provincia de Almería*, Madrid, Min. de Agricultura, 1980; A.M. García Lorca, "La agricultura en el término de Níjar en el período 1960-1977. Análisis de su evolución y estudio de sus principales cultivos", *Paralelo 37*, I (1977); Martín Galindo, "Paisajes agrarios moriscos en Almería", *Rev. de Estudios geográficos*, XXXVI (1975), pp. 140 y ss.; D. Provansal y P. Molina, *Campo de Níjar: cortijeros y areneros*, Almería, Diput. Provincial, IEA, 1989; A. Salas Picón, *La minería en el Levante almeriense*, Almería, Cajal, 1983; M. Sáenz Lorite, *El Valle del Andarax y Campo de Níjar. Estudio geográfico*, Granada, Univ. de Granada, 1977; C. Segura Grañño, *Bases socio-económicas de la población de Almería (S. XV)*, Madrid, Univ. Complutense, 1979].

2. [Hasta 1968 se habían publicado los cuatros tomos del ALEA, los materiales del 5º y 6º tomos, inéditos en 1970 -fecha de elaboración del presente trabajo-, fueron directamente consultados en los cuestionarios y cuadernos de formas].

3. El ALEA tiene dos puntos de encuesta en Níjar: uno en la cabeza del municipio (Al 601) y otro en San José (Al 602) -entonces, década de los años cincuenta, una aldea de pescadores-; en ambos casos las encuestas fueron llevadas a cabo por G. Salvador.

datos del ALEA coincidían con los nuestros⁴, sin embargo en alguna ocasión hay disparidad en las respuestas; cuando así ocurre ha sido señalado. Además de los mapas publicados hemos consultado el cuestionario rellenado en Níjar por los exploradores del ALEA para aprovechar algunas observaciones contenidas en él y que no aparecen en los mapas. El cuestionario empleado fue redactado sobre la base del cuestionario del ALEA con la adición de numerosas preguntas para poder estudiar las parcelas previstas lo más exhaustivamente posible. Hemos tenido, también, acceso a los Cuestionarios inéditos del *Atlas Lingüístico y Etnográfico de Aragón, Navarra y Rioja* (ALEANR) [publicado el Atlas en Madrid, CSIC, 1979-1981].

Como consecuencia de estar encuadrado el presente trabajo dentro del método de "palabras y cosas" presenta un doble aspecto: el aspecto etnográfico (estudio de las modalidades de artesanía e industrias domésticas más representativas del Campo de Níjar, ilustrado con dibujos y fotografías) y el aspecto lingüístico, fundamentalmente léxico, que recoge la terminología de todas las distintas fases de las labores artesanas y de los instrumentos, herramientas, utensilios, etc. empleados en las mismas. Al final de esta segunda parte hemos incluido un capítulo donde señalamos la filiación de las voces estudiadas. Aunque el carácter del estudio lingüístico es, como ya hemos dicho, necesaria y fundamentalmente léxico, hemos creído oportuno hacerlo preceder de unas notas, a modo de introducción, que resuman las características del habla de esta comarca desde el punto de vista fonético.

Quiero hacer constar aquí mi agradecimiento al director de esta memoria, Dr. D. Antonio Llorente, sin cuya ayuda y orientaciones no hubiera sido posible este trabajo.

4. He de advertir que me he servido de algunos dibujos del ALEA (figuras 18, 19, 28, 32, 33, 38 y 39), cuando los objetos representados coincidían con los que nosotros habíamos visto.

0. ESTUDIO FONÉTICO.

Nuestra zona de estudio se encuentra en la parte oriental del dominio andaluz; por su vecindad con la región murciana -que tantas veces ha servido de intermediaria- encontramos en toda la comarca nijareña, como en toda la franja oriental de las provincias de Jaén, Granada y Almería, influencias catalano-aragonesas de tipo léxico⁵.

En este estudio fonético sólo pretendemos dar unas notas que ayuden a interpretar las transcripciones y vocces que no han sido sometidas a transcripción por estimar que los fenómenos que se dan en ellas siguen, en líneas generales, la pronunciación media de la comarca y que aquí señalaremos. Cuando la realización de un fonema sea la misma que la castellana omitiremos su estudio y remitiremos a Navarro Tomás, *Manual de Pronunciación Española*, 13ª edic., Madrid, 1967. Si incluimos la transcripción cuando exista anfibología en el tratamiento de un fonema, o cuando, apartándose de la norma general, encontremos una pronunciación diferente a la señalada más adelante.

1. VOCALISMO.

1.1. Abertura de vocales.

El principal rasgo del vocalismo es la fonologización de la apertura de las vocales finales para señalar el plural, fenómeno propio de la Andalucía

5. Vid. G. Salvador, *El habla de Cúllar-Baza*, p. 7, y *Aragonesismos en el andaluz oriental*, p. 143; M. Alvar, *Portuguesismos en Andaluz*, p. 309 y nuestras *Conclusiones*, p. 193, nn. 3 y 4.

Oriental⁶. Esta abertura de las vocales en ocasiones es extremada y entonces la señalamos con una doble abertura [e̞], [o̞]. En el caso de *a(s)* se advierte mejor la palatalización que la abertura, oyéndose en ocasiones un sonido entre *a* y *e* [ä]. Esta misma abertura como marca fonológica la encontramos también en la conjugación para diferenciar la 2ª persona de la 3ª persona del singular.

Hallamos una doble abertura, como la señalada, en el diptongo decreciente *ei* [pléi̞t̞o], [rēi̞j̞].

Se da también abertura vocálica, aunque no tan marcada, en los casos de vocal trabada etimológicamente por *s*, donde la *s* se ha convertido en una ligera aspiración, [θç^ht̞o] ‘cestos’. Encontramos, además, abertura en la vocal tónica de los plurales, por influencia metafónica con la vocal final: [l̞o^h l̞o̞b̞e] ‘los lobos’, lo mismo ocurre en todo el dominio andaluz oriental, sobre todo cuando la vocal tónica y la final son del mismo timbre.

1.2. Cantidad vocálica.

Encontramos en el habla de Níjar una mayor duración de las vocales que la media castellana, en algunas posiciones:

1º) Cuando por pérdida de la *-d-* intervocálica coinciden dos vocales de la misma naturaleza, ambas se funden en una sola vocal de mayor duración: [alm̞tr̞á:] ‘almarada’, [r̞oθjá:] ‘rociada’.

2º) En las vocales finales que están trabadas por consonante, sobre todo si ésta es *d* o *θ*: [r̞é:] ‘red’, [b̞é:] ‘vez’.

6. "Vocales Andaluzas", NRFH (1960), pp. 209-230; L. Rodríguez Castellano y Adela Palacio, "El habla de Cabra", RDTP, 4 (1948), § 11; y G. Salvador, *Cúllar-Baza*, 23-29, pp. 23-29. [Este último autor, vuelve dos veces a estudiar el vocalismo andaluz: "Unidades fonológicas vocálicas en andaluz oriental", RSEL, 7.1. (1977), pp. 1-23, y "El juego fonológico y la articulación de las llamadas vocales andaluzas", *Estudios dialectológicos*, Madrid, 1985, pp. 97-118; Alarcos Llorach -además de los estudios en RFE, 33 (1949), p. 267 y nota, y en *Archivum*, 8 (1958), pp. 191-203- hace su última aportación en *Philologica Hispaniensia in Honorem Manuel Alvar*, Madrid, I, 1983, pp. 49-55; Contreras Jurado, "Vocales o prosodemas", *Yelmo*, 26 (1975-76), pp. 25-26; J. Gómez Asencio, "Vocales andaluzas y fonología generativa", SPhS, 1 (1977), pp. 115-130; J. Mondéjar, "Diacronía y sincronía en las hablas andaluzas", LEA, 1.2 (1979), pp. 375-402; H. López Morales, "Desdoblamiento fonológico de las vocales en andaluz oriental: reexamen de la cuestión", RSEL, 14.1 (1984), pp. 85-99; y J.A. Villena Ponsada, *Forma, sustancia y redundancia contextual. El caso del vocalismo del español andaluz*, Málaga, Univ. de Málaga, 1987].

1.3. Diptongos.

Hay, en ocasiones, tendencia a deshacer el hiato: [baθjéɾə] 'vaciadero', en vez de [baθjéɾə]. En los participios terminados en *-áo* < *-ado*, observamos una cerrazón de la vocal final para formar un diptongo decreciente: *cantado* [kaŋtájə].

1.4. Nasalización de vocales.

Además de las posiciones en que se da normalmente en castellano, existe nasalización en las vocales trabadas por nasal final absoluta, generalmente velarizada como veremos más adelante. Este fenómeno es propio de todas las hablas meridionales⁷.

2. CONSONANTISMO.

2.1. La *F*.- No pertenece nuestra comarca a la zona de aspiración de la *h* < *F*. Así nos lo señalan para esta comarca A. M. Espinosa (hijo) y Rodríguez Castellano: "únicamente se conservan ejemplos del fenómeno en palabras sueltas"⁸. Cuando se conservan estos restos de antigua aspiración, vemos que han pasado al sonido más próximo a ella: la velar fricativa sorda [x], o la variante más abierta [x̠]: *hoyazo* [xoyáθə], *enharinar* [eŋx̠aɾɲáŋ].

La *f* es labiodental, como la castellana N. Tomás, *Man. Pronuc.*, p. 88, aunque esporádicamente presenta un sonido bilabial [ɸ], sobre todo en contacto con *we*: *faja* [ɸájab], los *fuelles* [ɸwéyá].

2.2. Existe siempre diferenciación entre *s* y *θ*. La *s* es corono-predorsal ligeramente convexa [s̠]. Hecho que confirma la opinión de Llorente cuando

7. Zam. Vicente *Dialectología*, p. 323, Rodríguez Castellano y A. Palacio, *Cabra*, p. 408 y *Vocales and.* pp. 223-225.

8. "La aspiración de la «h» en el sur y oeste de España", RFE, XXXIII, p. 370. [Vid. además el ALEA, T. VI, m. 1715, "Área de aspiración o fricación velar de la /h/ < etim. F-"; y m. 1716, "Realizaciones fonéticas del fonema castellano /x/"; también desde el punto de vista sincrónico: M. Alvar, "Sevilla, macrocosmos lingüístico" reeditado en *Norma lingüística sevillana y español de América*. Eds. de Cultura Hispánica, Madrid, 1990, pp. 17-60; y A. Llorente, "Fonética y fonología andaluzas", RFE, 45 (1962), pp. 227-240].

dice que la *s* predorsal es la típicamente andaluza y gana terreno en perjuicio de la *s* coronal⁹. Para la realización de esta *s* el ápice de la lengua queda casi tocando la cara interior de los incisivos inferiores¹⁰.

2.3. Como en casi todo el dominio meridional del español no hay distinción entre la medio palatal y y la palatal lateral *ll*¹¹. Hallamos como solución de estos dos fonemas un yeísmo polimórfico, cuyas realizaciones oscilan entre la medio palatal [y] y una palatal rehilada [y̞]; esta última solución se da, sobre todo, ante vocal palatal: *saetillo* [s̺aot̺i̞y̞ø], *orilla* [ori̞y̞ø]. G. Salvador documenta en Níjar una [y̞] fuertemente rehilada, sin embargo nosotros no hemos encontrado este sonido, que se da en las clases bajas del Albaicín y en comarcas de Andalucía occidental (según el ALEA).

2.4. *-L* y *-R* implosivas.- La igualación de la *-l* y *-r* en posición implosiva es un fenómeno frecuente en andaluz¹². Encontramos en nuestra comarca las siguientes realizaciones fonéticas de la neutralización de ambos fonemas: [l], [r], [ɺ] y [ɺ̥], aunque parece dominar la solución [l], sobre todo al final de palabra. He encontrado un solo caso de confusión de estos dos fonemas en posición intervocálica *parahierro* por *palahierro*; A.

9. *Fonética y Fonología andaluzas*, RFE, XLV, 1962, pag. 238. [Vid. también Navarro Tomás, A.M. Espinosa (hijo) y Rodríguez Castellano, "La frontera del andaluz", RFE, XX (1933), pp. 225-227; y ALEA, T. VI, mapas 1706 y 1708].

10. Así la describe G. Salvador, investigador del ALEA en nuestro punto (En las anotaciones hechas en el Cuestionario de Níjar).

11. Vid. A. Alonso, "La LL y sus alteraciones en España y América", EDMP, reeditado en *Estudios Lingüísticos. Temas Hispanoamericanos*, Madrid, Gredos, 1953, pp. 196-262; J. Corominas, "Para la fecha del yeísmo y del lleísmo", NRFH, VII (1953), pp. 81-87; J.G. Guitarte, "Notas para la historia del yeísmo", en *Siete estudios sobre le español de América*, UNAM, México, 1983, pp. 127-146; A. Llorente, *Fonética y fonología*, p. 231 y ss.; y Navarro Tomás, "Nuevos datos sobre el yeísmo en España" en *Capítulos de Geografía Lingüística*, pp. 138-160. reeditados en *Capítulos de Geografía Lingüística*, ICC, Bogotá, 1975, pp. 129-148].

12. Vid. Amado Alonso y R. Lida, "Geografía fonética de *-l* y *-r* implosivas en español", RFH, VII, 1945, págs. 313-345; Zam. Vicente, *Dialectología*, págs. 313-316 y A. Llorente, RFE XLV, 1962, pág. 240. [ALEA, T. V. m. 1299; T. II mm. 296, 357, 511; T. VI, 1539, 1590 y 1712; M. Ariza, "El cambio -R > -L en la provincia de Málaga", *Jábega*, V (1974), pp. 60-61].

Llorente, *loc. cit.*, documenta este cambio para el sur de Córdoba y el sudeste sevillano.

2.5. Existe en el habla de Níjar una tendencia a la *geminación consonántica*. Así en el caso de los grupos *-rl-* y *-rn-* (tanto en interior de palabra como cuando las consonantes se ponen en contacto por fonética sintáctica, principalmente en el sintagma infinitivo más pronombre enclítico), que se pronuncian [l.l, un], a veces con el primer elemento levemente relajado: *majarlo* [m̠axál.lə], *sacarlo* [s̠aká:l.lə]. Este mismo fenómeno se ha documentado en otras regiones y comarcas del sur de la Península (Cfr. G. Salvador, *Cúllar-Baza*, pp. 51 y 64; A. Alonso, *Geogr. fonétic.*, pp. 332, 333; Rodríguez Castellano, *Cabra* § 35 y Pau Bénichou para el judeo-español de Marruecos, RFF, VII, 1945 pp. 209-258; esta misma asimilación la da Navarro Tomás para Albacete, *dejal.lo*, *Ortología*, p. 88).

2.6. Una cierta asimilación a la consonante siguiente se da también en los grupos etimológicos, *sp*, *st*, *sk*, aunque no se percibe con la misma nitidez que en los casos anteriores, porque con frecuencia antes de la consonante sorda geminada aparece una aspiración; es decir la *s* precosonántica se ha aspirado y, además, ha reforzado la articulación de la oclusiva, convirtiéndola en geminada: *aspas* [á^hpp̠s̠], *canasta* [kana^htu], *coscurro* [kɔ^hkú^hɾə]¹³.

2.7. No he encontrado desarrollado en el habla de los nijareños el ensordecimiento de las oclusivas sonoras tras *s* aspirada (tanto en interior de palabra como al final por fonética sintáctica). Esta misma conclusión apunta G. Salvador en el Cuestionario de Níjar. Sólo unos pocos ejemplos podríamos documentar: *los vencejos* [lɔ^h ʎenθéxɔ], *las vacas* [la^h b̠ákɔ], *los dientes* [lɔ^h d̠jéɲt̠s̠].

13. [Vid. D. Alonso, "Sobre la -s final de sílaba en el mundo hispánico" en *Enciclopedia Lingüística Hispánica*, I. Suplemento, Madrid, 1962, pp. 47-53 y en *Obras Completas* I, Madrid, Gredos, 1972, pp. 73-82; M. Alvar, "Las hablas meridionales de España y su interés para la lingüística comparada", RFF, XXXIX (1955), pp. 284-313; y "La suerte de la -s en el mediodía de España" en *Teoría lingüística de las regiones*, Barcelona, Planeta, 1975, pp. 63-90; J.A. Frago Gracia, "Materiales para la historia de la /-s/ implosiva en las hablas andaluzas", LEA, V.1 (1983), pp. 153-171; J. Mondéjar, "Diacronía y sincronía en las hablas andaluzas", LEA, L2 (1979), pp. 375-402].

2.8. Pérdida de consonantes intervocálicas.

Existe en el habla de Níjar una marcada tendencia a la desaparición de la *-d-* intervocálica, siguiendo la tendencia andaluza y meridional (cfr. Zamora Vicente, *Dialectología*, p. 316). Sin embargo, en ocasiones la *-d-* se conserva; casi siempre que hemos documentado la presencia de *d* intervocálica ha sido en voces que denominan objetos de artesanía, y extrañas, por lo tanto, al habla de la población en general. Así *lanzadera* [laŋθɔdérɔ], *devanadera* [deβandérɔ], *corredera* [koṛádérɔ], etc. No hemos podido documentar un solo ejemplo de pérdida de *b* intervocálica, fenómeno que considera G. Salvador "como rasgo consonántico más destacable" de Níjar¹⁴.

2.8.1. La *ch* es africada [ʃ], como la castellana (vid. N. Tomás, *Manual Pronuc.*, p. 118), *atochón* [atoʃón], *alcachifa* [alkoʃífo], .

2.8.2. *Velarización* de la nasal final de palabra.- Encontramos con relativa frecuencia una *n* velar [ŋ] en posición final de palabra, transmitiendo en estas ocasiones la nasalización a la vocal que le precede, fenómeno ya señalado en el *Vocalismo* (1.4.). Esta misma velarización está documentada en *Cabra* § 14; para Granada en *Vocales Andaluzas*, p. 226; G. Salvador en *Cúllar-Baza*, p. 42, y antes ya la señalaron Schuchardt y Wulff como rasgo andaluz. La *n* en esta posición, alterna la realización velar y aquí señalada, con alveolar la castellana.

2.9. Pérdida de *-s* y *-0* finales.

Rasgo fundamental del consonantismo de nuestra comarca, coincidiendo con todo el dominio andaluz oriental, es la aspiración y pérdida de *-s* y *-0* al final de palabra, llevando consigo este fenómeno variaciones del timbre vocálico (vid. *Vocalismo* 1.1.): *vez* [bé:], *cestos* [0é^hto].

14. G. Salvador, *Cuestionario* del ALEA correspondiente a Níjar. [Para el comportamiento de las oclusivas sonoras intervocálicas, vid. ALEA, T. III, m. 758 y T. VI, m. 1682, M. Alvar, *Niveles socioculturales en el habla de Gran Canaria*. Las Palmas, 1972; J. A. Fernández "The allophone of /b,d,g/ in Costa Rican Spanish", *Orbis*, XXXI (1985), pp. 121-146; J.A. Moya Corral *La pronunciación del español en Jaén*, Granada, 1979, pp. 53-60].

CAPÍTULO I

**DESCRIPCIÓN DE LOS OFICIOS, ARTESANÍAS,
INDUSTRIAS DERIVADAS DE LA AGRICULTURA
Y OTRAS ACTIVIDADES ECONÓMICAS DEL
CAMPO DE NÍJAR**

(ESTUDIO ETNOGRÁFICO-LINGÜÍSTICO)

ALFARERÍA

0. La única industria de alguna importancia en Níjar es la *cerámica*. El origen de ésta en el pueblo es incierto. Aquí existe conciencia de que sus iniciadores fueron los árabes; Madoz en su *Diccionario Geográfico* así lo corrobora, de igual opinión es Cabanás¹ que nos dice: “muchos motivos decorativos de los cacharros de Níjar son semejantes a otros que hemos visto en Fez y otros lugares de Marruecos”.

En la actualidad trabajaban en el pueblo tres talleres de cerámica [en 1993 lo hacen cuatro], a mediados del XIX cinco según Madoz. Todos están situados en la parte baja del pueblo, llamada Las Eras; la fábrica recibe la denominación de *alfarería*; la industria se desenvuelve en un régimen de artesanía transmitiéndose las enseñanzas de padres a hijos, sin abandonar sus técnicas desde tiempo inmemorial; rechazando, incluso, las instalaciones de hornos modernos de muffa y prefiriendo a éstos los antiguos hornos de leña.

1. Rafael Cabanás: “Níjar y su industria cerámica”. *Rev. Estudios Geográficos*, XIV (1953), pp. 655-661. [Posteriormente se han llevado a cabo distintos trabajos sobre la alfarería almeriense o andaluza en los que de manera directa o tangencial se dan noticias de los alfares nijareños: C. Paoletti Duarte y A. Pérez Casas, “Estudio etnográfico de la cerámica popular de la provincia de Almería”, *Etnografía española*, V (1985), pp. 135-271; de los mismos autores, “Distribución de las tareas en la alfarería almeriense en relación al número de miembros, edad y sexo” en Rodríguez Becerra (ed.), *Antropología cultural de Andalucía*, Sevilla, Consej. de Cultura de la Junta de Andalucía, 1984; A. Carretero *et alii*, *Cerámica popular de Andalucía*, Madrid, Editora Nacional, 1984; y M. Fernández Montes *et alii*, “Técnicas alfareras andaluzas”, *RDTP*, XLII. (1987), pp. 241-258. Para la cerámica hispanoárabe, vid. M. Domínguez Bedmar *et alii*, “Tipos cerámicos hispanomusulmanes en Níjar (Almería)”, en *Actas del I Congreso de Arqueología Medieval Española*, Huesca (1985), Zaragoza, 1986, T. IV, pp. 363-275].

1. Materiales.

Muy cerca del pueblo se obtienen los materiales para construcción de sus cacharros. Los barro utilizados son una mezcla de marga gris -*tierra azul*- y arcilla ferruginosa -*tierra pajiza*-. La primera se extrae del lugar llamado Bacares, mientras que la segunda se encuentra en El Álamo, ambos lugares al este y a poca distancia del pueblo. Se explotan por medio de *canteras*; la operación de extraer la tierra es *sacar tierra*, y el instrumento utilizado para esta operación es la *azá* 'azada' que sirve también para desmenuzar los terrenos. La *pila* es la medida por la que los alfareros compran la tierra; el peso aproximado de una "pila" es de 120 Qm; también emplean como medida la *carga*, que es la cantidad de tierra que puede transportar una caballería mediante *serones*. Una pila equivale aproximadamente a 60 cargas. El transporte se hace mediante caballerías desde el lugar de extracción hasta la fábrica.

1.1. El *caolín* es la tierra blanca de la que nos habla Madoz: "utilizan [las fábricas de Níjar] una tierra blanca de excelente calidad, de las que hay manchones en algunos lugares de la costa"². Efectivamente, todavía hoy se sigue extrayendo el caolín de los mismos "lugares de la costa" a los que hace referencia Madoz, alrededores de Rodalquilar, donde se encuentra en grandes cantidades procedentes de la alteración de los feldespatos de las rocas eruptivas³. Su extracción se realiza por medio de *pozos*, o galerías y *cuevas*. En este caso, por existir una distancia al pueblo de 28 Kms. el transporte se hace ya por medios mecánicos.

1.2. El barniz para impermeabilizar los cacharros se obtiene mediante el *alcohol de hoja*, *galena* o *plomo*, 'sulfuro de plomo'. Barnizar es *dar el plomo* o *almelar*⁴. Para obtener este barniz, el sulfuro de plomo se mezcla con otros materiales en la siguiente proporción: por cada quintal de sulfuro de plomo (46 Kilos), 5 libras de *arenilla*, 'arena muy fina' (2,5 Kgs aproximadamente), 0,5 Kg de harina de trigo (*gacheta*) y 100 litros de agua.

2. P. Madoz: *Diccionario Geográfico-Estadístico-Histórico de España y sus posesiones de Ultramar*, T. XII, Madrid, 1849, p. 164.

3. Vid. Cabanás, *op. cit.*, p. 657.

4. [Actualmente apenas se hacen piezas sin *almelar* 'vidriar'; antes la producción alternaba con la de *barreño* 'sin vidriar'].

Los materiales empleados como colorantes son:

El *azul* : 'óxido de cobalto', o *ramo azul*.

El *pazijo* : 'óxido de hierro', o *ramo pazijo* o *amarillo*.

El *chocolate* : 'óxido de manganeso', o *ramo chocolate*.

El *verde* : 'óxido de cobre', o *ramo verde*.

Mezclando los cuatro colorantes se obtiene el *gris*.

Los metales empleados se extraen en el municipio a excepción del óxido de cobalto que se importa de Inglaterra y el plomo de Linares.

1.4. *Combustibles*: se utilizan leñas que den mucha llama: *retamas* (*Cytissus scorparius L.*); 'aulagas' (*Ulex parviflorus Pourr.*): *bujalagas*, *agulagas*, *aliagas* y *eocalipto* 'eucaliptus' (*Thymalaea hirsuta L.*) y *bojas* de la sierra (*Artemisa abrotanum L.*)

2. Los talleres.

No tienen todas las alfarerías que hemos visitado una distribución uniforme, ni siquiera constan de las mismas dependencias; pero sí hemos encontrado en todas ellas las siguientes:

2.1. Un patio al aire libre, la *placeta*, en donde se colocarán los cacharros que hayan salido del torno para que se sequen al sol. En una de las esquinas de la "placeta" encontramos siempre dos albercas: la primera, más estrecha, en donde se bate *el barro* 'arcilla'; la segunda, de forma casi cuadrangular, donde se deja reposar "el barro" hecho en la primera. Los nombres que reciben son *pilón* y *pila* respectivamente.

2.2. Encontramos, también, en la oficina del alfarero varios cobertizos: el cobertizo donde se encuentra el torno es el *obrador*, cerca de él se encuentra el *barrero*, 'habitación húmeda y oscura en donde se deposita el barro hecho en la pila'; para mantener su humedad se riega con frecuencia y se cubre con sacos mojados. Los restantes cobertizos se destinan para almacenar las piezas ya elaboradas.

2.3. Otra dependencia fundamental de la alfarería es el *horno*, que como ya veremos más adelante consta de dos partes, la *caldera* y el *horno*

propiamente dicho, *horno*, donde se colocan las piezas, para su cocción. La entrada del horno es la *boca*, otro informador nos dio *puerta del horno*.

3. Proceso de fabricación.

3.1. Para obtener el barro se mezclan, en una proporción del 50%, las tierras "azul" y "pazija" (sus nombres técnicos ya los hemos visto en el apartado correspondiente a los materiales), sin embargo, mientras que "la azul" puede ser introducida en el pilón directamente, cuando se trae de la cantera; "la pazija" deberá permanecer unos días al sol para orearse antes de que se mezcle con la otra tierra. Antes de empezar a trabajar la arcilla debe ser preparada, limpiando sus impurezas -cuando la tierra es de buena calidad, limpia de *granzas* se dice que tiene *melis*- o deshaciendo los grandes terrones. En el pilón se bate el barro con unas palas llamadas *tablas para desajerarlo*⁵ (vid. fig. 10), esta denominación habrá que relacionarla con el español *sajelar* 'limpiar de chinias u otros cuerpos extraños el barro que preparan los alfareros para sus labores'⁶. El barro, así, muy fluido se pasa por el *harnero* a la segunda alberca o sea, a la *pila*, allí cubierto de agua puede permanecer varios días; de aquí en carrillos de mano pasa al *burrero*, donde se almacena para ir cubriendo las necesidades de la fábrica. El barro es cortado por medio de una *hoz*, en grandes trozos y transportados al *obrador* (vid. más arriba, en el apartado de dependencias del taller 2.2.); Alvar nos dice (*art. cit.* p. 262), que *obrador* es una extensión de significado ya que en su origen tenía una significación mucho más concreta, de 'tableros donde se trabaja' ha pasado a designar 'el cobertizo donde está el torno'. Una vez el barro en el obrador se pasa a la operación de *pisar el barro*; se hace con los pies descalzos y de la misma manera que se pisa la uva; hecha la "pisa", se corta en *pegotes*, 'trozos pequeños', con la misma hoz; y estos "pegotes" se *sobarán*, 'amasarán', con las manos encima de la *losa*⁷, como el panadero lo hace con la masa de harina, se hincan los *pulpejos* 'parte formada por los hipotenarios y tenarios

5. [Hoy todas estas operaciones se han mecanizado].

6. Vid. M. Alvar, "Encuestas del ALEA", RDTP, XI (1955), p. 264.

7. La *losa* en Benadux, pueblo vecino a Almería, según me dice el informador, Francisco Segura, se llama *sobaera*.

de la mano'. Cuando el trozo de barro, o "pegote", ha sido bien amasado recibe el nombre de *pella* [péya]. Esta segunda operación de amasar el barro con las manos tiene como finalidad hacer más compacto el barro, expulsando, así, las burbujas de aire que pudiera tener, y que, sin duda, perjudicarían los cacharros.

3.2. Es ahora cuando está el barro dispuesto para que el *maestro* pueda convertir el "pegote" en cacharro con ayuda del *torno*. El torno de madera (vid. figs. 5 y 7), consta de dos ruedas de diferente tamaño unidas por un eje. La rueda de mayor dimensión, aproximadamente de 50 cm. de radio, se llama la *canasta* 'tabanque', está situada en la parte inferior del eje; la superior de unos 30 cm. de diámetro se llama *cabeza de rue(da)*, será donde el alfarero ponga la pella para elaborar el cachorro. Por último, el *eje* o *árbol*, que como ya hemos dicho une las dos ruedas, termina en su extremo inferior, o sea, por debajo del tabanque, en el *trombo* o *trompo* en forma de perinola, *perindolo*, que gira en el *cubo* o *vaso*.

3.3. El torno está montado en un pequeño foso. El *maestro*, o alfarero, se sienta en el suelo, introduce sus pies en la cavidad en donde está el torno, con un pie hace girar la "canasta" y con ella todo el torno, mientras el otro pie descansa en el *estribo*. El maestro puede utilizar, alternativamente, cualquiera de los dos pies. Existe perfecta correspondencia con el uso de los alfareros de numerosos puntos de Andalucía y del norte de África⁸.

Cuando el cacharro ha sido ya moldeado por el maestro sirviéndose de sus manos, utiliza un *torzal*, 'cordón de esparto muy fino o de nylon', para desprenderlo del resto de la pella.

3.4. El alfarero también emplea para el acabado de las piezas otros instrumentos:

Los *raores* o *roeros*, 'raedores', flejes en forma de segmento, terminando sus extremos en pequeños codos perpendiculares llamados *gavilanes* (vid. fig. 2). Otras herramientas son el *canuto de caña* y la *media caña*, empleados para la fabricación de cántaros; el *casco*, utilizado

8. Vid. W. Giese, *Elementos de cultura popular al Este de Granada*, Granada, 1956; tomo IV del *ALEA*, y R. Cabanás, *op. cit.*, p. 656.

para dar amplitud a ciertos cacharros de gran diámetro, es de barro cocido y tiene forma de media luna con una hendidura para colocar el dedo cuando se esté trabajando con él; si es de menor tamaño recibe, entonces, el nombre de *casquillo*. La *medida* o *castillón* es una caña que puede tener diferentes longitudes y sirve para que todos los cacharros de una *tonga(d)a* ('tanda', 'número indeterminado de piezas iguales que el maestro hace en una jornada de trabajo', vid. fig. 6) tengan el mismo diámetro. Al platillo superior del torno se le puede adoptar otras ruedas de mayor diámetro, para hacer piezas mayores, éstas son las *hormas*. Para la fabricación de ladrillos se utiliza el *molde* 'gradilla de ladrillos', que está hecho de madera; en otros lugares, según el informador, lo utilizan de hierro, pero aquí no es necesario porque el barro es muy duro.

3.5. El alfarero, cuando está haciendo las piezas en el torno, moja las manos en el *albañal* o *arbañar* 'recipiente de forma cilíndrica que lleno de agua se coloca en la parte anterior del torno'⁹. El agua que contiene este recipiente al mezclarse con el barro que llevan adheridas las manos del alfarero se llama *limoja* 'barro muy acuoso', con esta sustancia puede el alfarero maniobrar con perfecta soltura sobre la pieza que está realizando, pues ésta con los giros de rotación del torno se reseca y las manos no pueden deslizarse. Alrededor del torno, y formando mesa, existen unas tablas que ocultan parte del foso, el conjunto de estas tablas recibe el nombre de *tablero*; superpuesta hay una tabla en sentido perpendicular la *corredera*, donde se van depositando los cacharros que salen del torno. Y la operación de ayudar al maestro cuando trabaja en el torno se llama *dar avto*.

La 'viruta' obtenida de raer las piezas con el "raor" es la *rallura*¹⁰, para aprovecharla se lleva a un rincón de la habitación, donde se riega abundantemente para hacerla de nuevo *barro*, el agua que se desprende al regar esta "rayura", va conducida hacia el *pocillo del agua*, 'pequeña oquedad que hay en el suelo en forma de tronco de cono'.

9. Quiriendo explicar el término, me dice el informador: "como su propio nombre indica, sirve para *bañar* en él las manos".

10. Como ya se ha dicho en el "Estudio fonético", en la zona hay siempre yeísmo con distintos alófonos; sin embargo, he seguido la escritura normalizada, salvo en casos excepcionales que encierro entre corchetes.

3.6. Los cacharros deben permanecer en el obrador o cobertizos durante tres o cuatro días, de aquí pasarán a la *pluceta* (vid. más arriba: "Talleres" 2.1.), donde expuestos al sol se orearán; en verano un solo día, en invierno, según el tiempo, de dos a tres días. Una vez secos, se retiran a los cobertizos donde se les dará un baño de caolín (vid. más arriba: "Materiales" 1.1.), *bañar de caolín*, quedando así de una tonalidad blanca; de nuevo son llevados al sol; y ya secos, se pasan otra vez al torno para roerlos, quitándoles las impurezas, y para realizar el acabado de las piezas; es entonces cuando se colocan las asas; para éstas se utiliza un *barro tierno*, o *limoja*, porque se obtiene de esta materia, que da al barro *correa* 'elasticidad'. También a los jarrones, ánforas, cántaros, etc., se les coloca, en esta segunda operación, el asiento, *culo postizo*, que, si tiene forma de copa invertida, es llamado *culo de copa* (vid. figs. 3 y 4). En estos casos, como hemos visto, el asiento está adosado a la pieza, pero hay veces que éste se hace directamente con el "raor" sin necesidad de una segunda operación, estas piezas son llamadas de *culo rai(d)o*.

3.7. Si los objetos han de quedar en blanco se llevan al horno tras darle el metal de plomo, pero generalmente se decoran con dibujos en colores antes de aquella operación. Es entonces cuando pasan a manos de las "ramaoras" 'mujeres que dibujan las piezas con óxido de metal'; para esto usan la *alcucilla*, 'alcuza pequeña', operación que se llama "rameo de lata", y pinceles "ramco de escobilla" (vid. fig. 9); con aquélla, que tiene un pico muy afilado, pueden dibujar sobre la propia pieza; se va repitiendo la operación para cada color utilizando la solución del metal correspondiente: cobre, manganeso, hierro y óxido de cobalto (vid. más arriba 1.3.). Para la decoración, estas mujeres no emplean molde alguno y los dibujos lo hacen según su fantasía. Lo normal es la decoración de motivos vegetales, *palmas, ramos y hojas*.

3.8. Como hemos dicho más arriba, la operación previa a llevar los cacharros al horno es bañar éstos en la vidriera o "cocio", darle *el almelao*, por esto todas estas piezas se llamarán *almelás*, las no vidriadas, *barreños*. En la vidriera, recipiente de unos 50 cm. de diámetro mayor y con una altura, aproximada, de 70 cm. se encuentra el "alcohol de hoja" o "plomo" (para su composición vid. más arriba, dentro del apartado de Materiales 1.2.). Todas las piezas toman aquí una tonalidad negra que les oculta la decoración y que de nuevo vuelve a descubrirse después de la cocción.

3.9. Ya está todo dispuesto, después de secarse los cacharros, para ser introducidos en el horno, a donde los llevan a mano y *encara(d)os* ‘unos encima de otros’. Se colocarán en la *parrilla* ‘rejilla’ que separa la *caldera* del horno propiamente dicho. Los orificios de la *parrilla* son los *bujeros*.

3.9.1. El *horno*, de forma rectangular, con techo de bóveda llamado *capilla*, tiene una altura de dos metros. En la “capilla” hay también varios orificios las *grama(d)eras*, para que salga durante la cocción el humo del horno. Las “gramaeras” se distribuyen de manera regular en todos los hornos de Níjar, de la forma siguiente: cuatro grandes en el centro y cinco más pequeñas en cada uno de los extremos. El horno va revestido de ladrillo enlucido con tierra refractaria, *tierra roya*, y se cubre el techo de la tierra *laúna*¹¹. Las piezas están colocadas unas sobre otras formando pilas. Con objeto de impedir que el peso aplaste o deforme las situadas en la parte inferior, se disponen en dos pisos formando *carros de ajorne*, y la operación se llama *ahornar* [axornár]. Entre las pilas de cacharros se colocan unas columnitas de loza que van a servir de soporte al piso superior, tienen unos 10 cm. de diámetro, son los llamados *pilares*, apoyadas en ellas, en sentido transversal, se colocan otros cilindros más delgados, uniendo los pilares, en sentido longitudinal, están, por último, los *clavos*, (vid. para todo esto fig. 1). Este piso es desmontable y habrá que hacerlo cada vez que se disponga una cocción, *hacer un horno*.

3.9.2. Para evitar que las piezas se adhieran unas a otras, porque se haya fundido el sulfuro de plomo, o porque los cacharros estén aún frescos, se colocan entre cada dos piezas unos soportes separadores, las *trébe(d)es*; estas piecitas, una vez cocido el barro, se pueden separar fácilmente de los cacharros, dejando, cuando más, pequeñas marcas en el fondo de las vasijas.

3.9.3. En la “parrilla”, sobre cada uno de los agujeros, se pone un *capuzo*, ‘pequeño tronco de cono que en el centro de la base superior lleva un pequeño orificio’. Encima del “capuzo” va un plato o fuente deteriorado, en posición invertida; es el *guardapolvo*, su fin es que no pase al horno el humo de la caldera.

11. Para el término *launa* -en nuestro municipio *laúna*-, vid. más adelante “Albañilería”, p. 91, § 1.6

3.9.4. El número de piezas de cada hornada es variable; claro está, depende del tamaño de aquéllas. Se suele hacer una hornada cada dos o tres meses en invierno; en verano, con más frecuencia. El tiempo que dura la cocción es de diez a doce horas, alcanzando dentro del horno una temperatura de unos mil grados centígrados.

3.10. Al sacar las piezas del horno se clasifican en varias categorías: *género de primera*, 'son aquellos cacharros que no tienen desperfecto'; siguen en un orden descendiente al género de primera: *deshecho*, éstos ya tienen alguna imperfección, *quebra(d)illo* 'piezas de 3ª categoría', y *guardapolvo*, 'inservibles para el comercio, se colocan encima del "capuzo"' (vid. más arriba).

3.10.1. La terminología que hemos recogido para designar las piezas de alfarería que presentan imperfecciones a causa del fuego es la siguiente: *deteni(d)o*, 'cuando al cacharro le ha faltado fuego'; en este caso el cacharro se aprovecha cociéndolo de nuevo en la próxima hornada; no ocurre así cuando ha tenido calor en exceso, entonces se dice que está *fundi(d)o*; si el horno se abre antes de enfriarse -o bien cuando la arcilla tiene *greol* 'tierra no apta para la cocción- las piezas se *caliman* 'se rajan de manera imperceptible'; hecho que se detecta por el sonido que éstas emiten al golpearlas.

4. Clases de piezas de alfar.

La variedad de piezas que se hacen en las alfarerías de Níjar es grande (vid. fig. 8). Los talleres se especializan en algún objeto concreto, sin embargo en todos hemos encontrado: *fuentes*, *jarrones*, *alcancías*, juegos de café y de cerveza, *jícaras*, *ceniceros*, *macetas* 'liestos para flores', *platos*, *lebrillos* de distintos tamaños¹², *tinajas*, *botijos* (para esta vasija he recogido también las denominaciones *jarro*, *pipo*, *piporro* y *pipote*) y *cántaros*. Se hacían también, aunque en pequeña cantidad, *cocios*¹³,

12. El diámetro de los platos, tazas, lebrillos y fuentes se llama *sarta*, y va del 6 al 48, su tamaño es inversamente proporcional al número. También es un número de piezas del mismo tamaño; y antiguamente se vendía por *sartas*.

13. 'Vasija en forma de tinaja con un orificio, a modo de grifo, en la parte inferior, que sirve para hacer la colada'. Antes se hacían, también *arcabuces* para las norias, *candiles*, *vaciás* y *canaleras* 'canales de desagüe para los terrados'.

palancanas o zafas y ladrillos; estos últimos con un barro especial llamado tarquín.

5. Mercados.

Aunque cada taller de alfarero tiene su propio mercado en el pueblo, sin embargo la mayor parte de estos objetos de artesanía tienen su mercado en Almería, Málaga, Murcia y Sevilla.



Detalle del horno alfarero

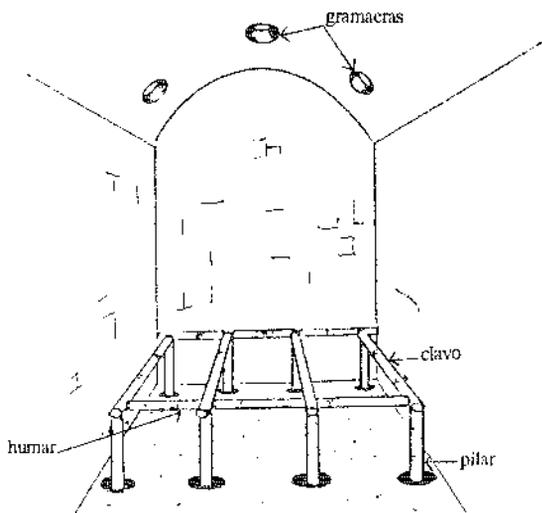


Fig. 1. Esquema del horno donde aparece el andamiaje para formar dos pisos con los cacharros.

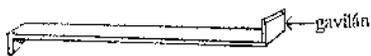


Fig. 2. Raor con sus codos perpendiculares llamados gavilanes.

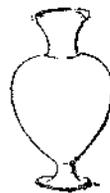


Fig. 3. Vasija con culo postizo.

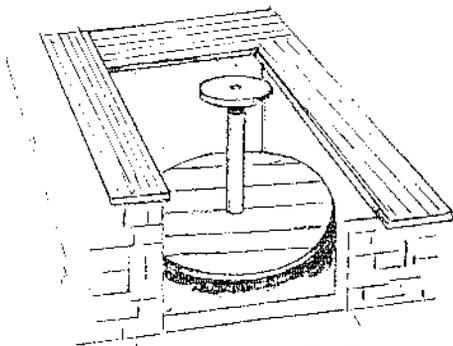


Fig. 5. Torno del alfarero.



Fig. 4. Vasija con culo rai(d).



Fig. 6. *Tonga(d)a* de cacharros puesta a secar en la *placeta*.



Fig. 7. El alfarero trabaja en el torno.



Torno de alfarero levantado sobre el suelo



Fig. 8. Muestrario de piezas características de un alfar nijareño.



Fig. 9. *Ramea(d)ora* dando barniz a los cacharros.



Fig. 10. *Pilón* con la *tabla* para *desajerar* el barro.

MOLINO DE AGUA¹

0. Existen en Níjar tres molinos de agua en actividad [en 1970], los tres se encuentran en plena sierra de Alhamilla, en el paraje denominado La Ribera de Huebro; en este paraje existen nacimientos de agua lo que hace que la tierra se aprecie considerablemente: se roturan las montañas y el valle surge como un exhuberante jardín en contraste con el campo yermo que lo rodea. Se halla este lugar al norte del pueblo y para poder llegar a él hay que seguir un camino de herradura; nosotros subimos andando hasta Huebro en donde pudimos hablar con un molinero y ver el funcionamiento de dos molinos.

0.1. Como el agua escasea en verano, se procura almacenarla en estanques (*balsas*) de donde salen acequias que la conducirán a la tierra de labor. A lo largo de estas acequias y descendiendo por toda la Ribera, hemos encontrado diecinueve molinos: unos, que conservan toda su maquinaria, pero definitivamente abandonados; otros, ya casi derruidos, sólo conservan en pie parte del edificio donde se alojaba el molino.

Dos molinos de los que siguen hoy en actividad están en los alrededores del caserío de Huebro, el tercero está en la parte inferior de la Ribera.

1. [Un estudio monográfico desde el punto de vista léxico-etnográfico sobre los molinos de agua de Huebro lo tenemos en prensa en el B.I.E.A.- Letras (*Bol. del Instituto de Estudios Almerienses*). Desde 1980, fecha en que dejó de funcionar el molino de Arcos, no hay en actividad ningún molino de agua].

1. Funcionamiento del molino.

1.1. El molino de Níjar es de rodezno horizontal, "la forma más antigua y popular de los molinos hidráulicos"².

Como ya hemos dicho, los molinos de esta zona se encuentran situados sobre las numerosas acequias que la cruzan. Cuando el molino trabaja, el agua es desviada del canal y conducida por un caz, *rabera* (y *acequia*), al *cubo* o *cúo* 'depósito donde se almacena el agua' (vid. fig. 11). Después de pasar por el molino, el agua es llevada al cauce para aprovecharla de nuevo. En el caso de los molinos de la parte superior, por estar muy próximos, al salir el agua del primero comienza la "rabera" del segundo.

Estos dos molinos constan de una sola habitación donde se encuentra toda la maquinaria; el molino inferior, sin embargo, está unido a la vivienda del molinero.

1.2. El agua almacenada en el cubo, situado a unos diez metros de altura sobre el rodezno, sale por el fondo de éste a través de una losa inclinada que comunica con un *canal* embutido, que llega hasta el foso donde se encuentra el rodezno, el final del cual termina en una boca estrecha llamada *saetín* 'saetín', lo que hace que el agua salga violentamente e impulse al rodezno para que lleve un movimiento de rotación. La salida del agua del saetín está regulada por una *llave*. El molinero desde dentro del edificio puede saber la cantidad de agua que hay en el cubo por medio de un artificio llamado *balanza*, que consiste en un alambre vertical que pende del techo del molino, unido a una cruz de madera que flota sobre el agua del cubo. Así cuando el cubo está lleno el alambre baja y, por el contrario, sube cuando se vacía. El cubo tiene una hendidura en su parte superior, de forma que, si éste se llena y entra más agua de la que sale, el agua salta por aquí. A la hendidura se le llama *sangría*, y cuando sale el agua se dice que el agua *salta por la sangría*. Cuando la escasez de agua es grande, debido a la sequía de la época,

2. Vid. F. Krüger, *El Léxico rural del Noroeste ibérico*, C.S.I.C., Madrid, 1947; es semejante al asturiano, Zamora Vicente, *Palabras y cosas de Libardón (Colunga)*, publicaciones de la Universidad de Granada, 1953; al de los Pirineos y del N.O. de la Península Ibérica (vid. Krüger, *Op. cit.*, p. 75), al andaluz (Vid. ALEA, Tomo I) y fuera del dominio ibérico lo encontramos en Transilvania, Rumanía, Bulgaria, valles de Suiza, Sur de Francia, Irlanda, Anatolia, Noroeste de Asia Menor y Caucaso.

entonces se llena el cubo y se muele mientras hay agua en él. Y así de nuevo hay que esperar a que se llene. Esta operación se llama *moler a cuba(d)as* (Comp. Zamora Vicente: *Libardón*). Esta operación, sin embargo, no es rentable.

2. El rodezno.

2.1. Debajo de las muelas del molino existe un foso, en donde ya hemos dicho, se encuentra el *ro(d)ezno* o *ruenno*. Esta cueva, a la que se puede entrar desde el exterior, es llamada *bóveda* (*arco* en Libardón, *infierno* en portugués y castellano, *inferno* en catalán).

El rodezno está fijo a una larga y fuerte viga de madera, *banco*, que se encuentra atravesando la cueva (en castellano es casi general el nombre de *marrano*); para impedir el desplazamiento de la viga hay alrededor de ella una serie de piedras de gran tamaño que la cucajan.

2.2. Tiene el rodezno una serie de aletas sobre las que ejerce presión el agua, estas son los *álabes*. El rodezno generalmente es de madera, cuando es de hierro recibe el nombre de *turbina* (vid. fig. 12).

Del rodezno sale un eje que mueve la muela superior del molino. La parte inferior del eje, de sección cuadrada, recibe el nombre de *cama*, la superior, de sección circular es denominada *palahierro*. El eje en su parte superior termina en una pieza de hierro perpendicular al sentido de éste, la *clavija*, que encaja en dos mortajas de la piedra volandera, los *clavijares* o *mortajas*; por la parte posterior, el eje se inserta en el banco, en donde gira, estas dos piezas son de bronce para evitar que el movimiento las erosione. Esta parte del eje recibe en nuestra localidad el nombre de *púa* y la muesca del banco en que va encajada la púa, se llama *rangua*³.

2.3. Al girar el rodezno mueve mediante el eje la piedra de arriba, *corredera*, aludiendo a su movimiento, (cfr. port. *andadeira*; francés *muele flamière* y *meule courante*).

3. Para las denominaciones de estas piezas existen varias metáforas en otros lugares (cfr. *peón*, *peonera*, *marrana*, *sapa*, etc. Zamora Vicente, *op. cit.*, pp. 30-31).

La muela de abajo que está fija en la *bancada*, recibe el nombre español general de *solera* (vid. fig. 13).

2.4. El grano, almacenado en la *tolva* o *torva* 'recipiente de madera en forma de tronco de pirámide invertida', llega al agujero que hay en el centro de la piedra superior, *ojo* (comp. [gwéyu] en Asturias y León, *olho* portugués Vid. Zamora Vicente, *op. cit.*, p. 30; *ui*, mallorquín), por medio de un pasadizo, o brazo de madera, llamado *canaleja* (vid. fig. 14).

2.4.1. De la tolva sale un brazo de madera *manecilla*, que se apoya sobre la volandera y que al girar ésta, imprime a la tolva y a la canaleja un movimiento vibratorio con lo que hace que el grano vaya saliendo de manera continua sobre el eje de la piedra.

2.5. Para impedir que la fuerza centrífuga expulse la harina por toda la circunferencia formada entre las dos piedras de moler, se coloca alrededor de ambas una pantalla de latón, el *ruedo* [rweðo], con un solo orificio en su parte anterior, (el informador no recordaba su nombre), que está sobre un gran recipiente de madera, el *harinal* [arinál], por el agujero va cayendo suavemente la harina al interior de este recipiente.

2.6. Al lado del harinal hay, en uno de los molinos visitados, una tabla en sentido horizontal con dos clavos doblados, cuelga de una cuerda que pasa por dos poleas unidas al techo, en el extremo contrario de la cuerda hay un pequeño peso para que no caiga la tabla, en ella se apoyarán los sacos, colocados al lado de harinal, abiertos y mediante una pala de madera se llenan de harina.

3. Otras operaciones en el molino.

3.1 Las piedras se alivian, es decir se regula la distancia entre ellas, con el fin de que la harina salga con el grosor deseado. Para esto hay un ingenio llamado el *alivio*: consiste en una llave, *llave del alivio*, colocada a un extremo de las muelas en la *bancada*, mediante la cual se puede subir o bajar la viga de madera sobre la que se asienta el rodezno, para esto un cilindro de hierro une a la llave con el "banco". Cuando se baja el alivio,

de manera que la piedra volandera descansa sobre la solera, el molino se para; a esta operación se la conoce con el nombre de *sentar el molino*; si, por el contrario, se desea dar marcha o templar las ruedas, estas operaciones reciben, indistintamente, el nombre de *aliviarlo*.

3.2. Las estrías de las caras interiores de las muelas del molino pierden su perfil por el continuo roce y porque en ellas se introduce harina húmeda, y por tanto, se obstruyen. Entonces, es necesario desmontar las piedras para realizar la operación de *picar las piedras*. Para desmontar la volandera se utilizan dos procedimientos. Uno mediante una palanca de madera y unos cilindros del mismo material. En otro molino, hemos visto, sin embargo, una grúa rústica, la *cabria* (vid. fig. 15), con dos largos brazos acodados para levantar la piedra superior, introduciendo ambos brazos, en forma de pinza, por el ojo de la piedra. Luego se levanta mediante un torno que tiene la *cabria* en su parte superior.

3.3. En el otro caso, como ya hemos dicho, se utiliza una palanca y cilindros de madera, hay que levantar un poco la corredera con una palanca de hierro, el *pistolillo*, que se introduce entre ambas piedras, en la abertura que queda se mete un *mocillo*, 'instrumento de largo mango que termina en un cilindro, todo él de madera' (vid. fig. 16), primero por su cara más baja, después por la más alta, entonces es el momento de meter entre las dos piedras unos cilindros de madera: los *rulos*, de manera que sirvan de ruedas para mover la piedra. Después con una gran viga de madera, el *mayal* que se utilizará como palanca introduciéndola por el ojo de la piedra superior, se le dará la vuelta, cayendo, como en el caso anterior, sobre el "harinal"; en la parte posterior de este recipiente existe un gran madero, *ballesta* que amortigua el peso de la piedra. Además para que no sufra deterioro, al colocar sobre él la volandera, se colocan una serie de palos atravesados: la *cama*.

3.3.1. Las piedras, entonces, se limpian y se trazan de nuevo sus estrías sinuosas las *rayuelas* y los cordones -los *rayones*- con *picos*, 'instrumentos que tienen filo en una de las puntas' (vid. fig. 17).

La harina que queda entre las muelas y el tambor que las rodea se llama *ruedo de harina*.

4. La maquila.

4.1. Siempre se ha cobrado por el trabajo de la molienda la llamada *maquila*: 6 libras de harina por cada quintal de grano⁴. Los pesos y romanas empleadas pesan en arrobas y libras.

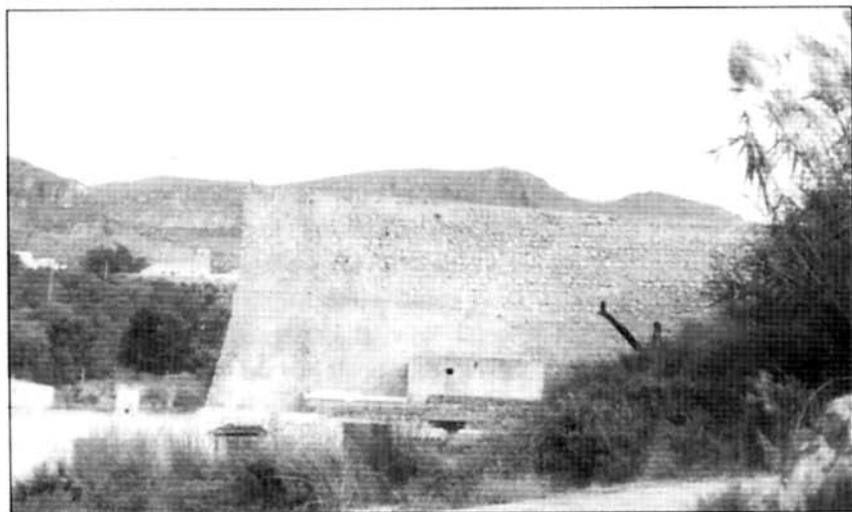


Fig. 11. El *cubo* y la *rabera* del molino.

4. [Esta cantidad se cobraba cuando se molía trigo, pues la *maquila* variaba según la semilla que se moliese y, en su caso, si el molinero hubiera limpiado y lavado el trigo antes de la molienda. Vid. nuestro *art. cit.*, párr. 13].



Fig. 12. La bóveda donde se aprecia el saetillo, el rodezo de turbina y el eje.



Fig. 13. Vista interior de un molino de agua de la Ribera de Huebro.



Fig. 14. El grano conducido por la *canaleja* cae sobre el *ojo* de la *corredera*.

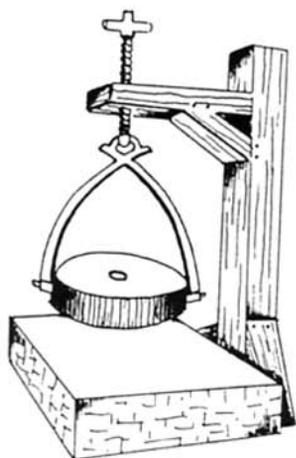


Fig. 15. La *cabria* que sirve para levantar la piedra superior.



Fig. 16. El *mocillo*.

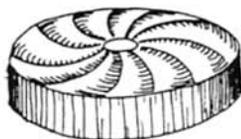


Fig. 17. Muela labrada con los *rayones* o *cordones* y las *rayuelas*.

MOLINO DE VIENTO¹

0. Han existido en Níjar numerosos molinos de viento, todos ellos repartidos por su vasto campo; si hacemos un recorrido por él, veremos que todavía existen, más o menos derruidas, muchas de las torres donde se alojaban los molinos. En otras ocasiones se ha aprovechado el edificio para construir alrededor de él una vivienda. Todos ellos estaban en actividad a principios de este siglo, desapareciendo poco a poco hacia el tercer decenio. De todas formas en Fernán Pérez ha estado trabajando uno hasta hace seis años (hicimos la visita el seis de diciembre de 1970, vid. fig. 20). Nos lo encontramos con sus berlingas desarmadas, y en el interior le faltaban algunas piezas como la linterna y el eje vertical que mueve la piedra volandera. De todas formas pudimos ver perfectamente su mecanismo; y el molinero, Juan Gil, que hoy tiene un molino movido por gas-oil, nos dio una amplia información.

0.1. Según pudimos comprobar el molino de nuestra zona estudiada coincide extraordinariamente con el tipo de molino manchego y, sobre todo, cartagenero y no con el andaluz². Nuestro molino coincide con aquéllos en varios rasgos:

1. [Un trabajo que aparte hemos realizado sobre los molinos de viento en el Campo de Níjar, en el que se aprovecha parte del material aquí presentado y se amplía otro, puede verse en *Homenaje a Elena Pezzi*, Granada, Universidad de Granada, 1993, pp. 275-289, en él mantengo la tesis de que estos molinos -frente a los de agua que se heredan de los moriscos- son de implantación reactivamente reciente en Níjar, es decir durante el S. XIX, traídos por molineros del Campo de Cartagena].

2. Según la descripción que nos hace Julio Caro Baroja en su extenso y completo estudio: *Disertación sobre los molinos de viento*, RDYP, (VIII), 1952, pp. 314.366.

1º) La rueda de engrane se halla colocada delante de la *linterna* y no detrás, como los andaluces descritos por Caro Baroja.

2º) Este molino, como los manchegos y cartageneros, tiene completamente detrás del eje casi horizontal, en donde se colocan los palos de las velas, una gran viga de madera que unida a un torno, servirá para mover la torre superior del molino; en el andaluz lleva un "cintero" en el extremo exterior del eje horizontal, que hará girar el ingenio, tirando de él, en la dirección conveniente, según el viento.

Otra diferencia que lo separa del andaluz, es que aquí desaparecen las ruedas, que hay en los molinos de Huelva, entre la torre que gira y el resto del edificio, obteniéndose este movimiento mediante un deslizamiento directo de maderas engrasadas.

3º) Por último, el *harinal* o lugar donde cae la harina, se encuentra en esta zona, como en los manchegos, en el piso inferior comunicándose por un conducto de madera, "mientras que en la generalidad de los andaluces no ocurre esto"³.

No obstante, hay que hacer notar que el sistema de velas coincide con el de Puebla de Guzmán (descrito por Caro Baroja, *Disertación...*) y con los del campo de Cartagena y no con el sistema de aspas de los molinos de la Mancha⁴.

1. Descripción del Molino.

1.1. En general, los edificios son de piedra y barro. Sus muros, de gran grosor (de casi 1,50 metros), se levantan a una altura de unos siete u ocho metros. Encima de ellos se asienta la torre giratoria, llegando a tener en conjunto hasta unos diez metros de altura. Esta torre, en forma de cono, está formada por tablas delgadas, es el *chapitel*; éstas están unidas en su parte superior por un grueso madero, en forma de seta, el *fraile*. (Vid. fig. 18).

3. Caro Baroja, *op. cit.*, p. 315.

4. [Si coincide, sin embargo, con el de Cartagena; además hay prácticamente plena identidad en la terminología, vid. nuestro *art. cit.* y J. Escalera - A. Villegas, *Molinos y panaderías tradicionales*, Madrid, Editora Nacional, 1983].

1.2. En la torre cilíndrica de albañilería hay varias ventanas de reducidas dimensiones: *ventanos*. También tienen dos *puertas*, para que se pudiese entrar al molino sin peligro de ser atropellado por los paños de las velas, en el caso de que estuvieran girando sobre una de las puertas. De esta forma mientras una permanece abierta la otra está cerrada.

En el interior del molino encontramos dos pisos; para subir al superior hay una escalera de piedra de diez o doce escalones, sin barandilla.

En la planta baja encontramos: el *alivio* 'artificio para regular el temple de las piedras' (más adelante se hablará de su funcionamiento); el *harinal* 'cavidad en el muro del molino en donde cae la harina molida'; y el almacén para guardar el grano, *los trojes*.

2. La maquinaria.

2.1. En el piso superior se encuentra toda la maquinaria.

El movimiento es conferido a la maquinaria por medio de las velas que giran impulsadas por el viento. Las *velas* de lona, de forma triangular, están unidas a un palo por uno de sus lados, y, el vértice opuesto a éste, se une a otro palo por medio de una cuerda llamada *escota*. Estos paños, ocho en total, unos fijan la vela y otros sirven de amarre, no reciben distintos nombres y son llamados genéricamente *palos* y *aspas*. Hay un cable que une todos los paños formando un octógono regular llamado *rue(d)o*, los cables que van desde cada palo hasta el centro del eje de giro son los *vientos*. La misión de estos cables es la de sostener el empuje del viento y mantener intactas las *aspas*.

2.2. Las *aspas*, o *palos*, van insertadas a una gran viga cilíndrica de madera, el *eje*, por medio de unos agujeros llamados *ojalambres*. El eje en una posición casi horizontal, penetra dentro del molino, apoyado, en su parte anterior, en una piedra que tiene una hendidura semicircular llamada: *piedra fuélliga*, y que para evitar su movimiento se refuerza con unas maderas llamadas *virgenes*; la parte posterior de este eje llega a la pared opuesta del molino, y va introducida en otra piedra en forma de dedal, la *rabota*, con una *ranura* por donde se le echa aceite para facilitar el giro; a esta piedra se le llama en Fernán Pérez *guijo*; la madera que la sujeta es el *manzano*.

2.3. El eje horizontal accionado por las velas lleva un movimiento de rotación que lo transmite a una gran rueda fija a él, rueda de engranaje, en el léxico de los molineros de Fernán Pérez es conocida como *rueda loca*, en los Pipaces se le llama *rueda grande* (vid. fig. 18); esta rueda de grandes proporciones tiene casi dos metros de diámetro y está reforzada por cuatro radios y varios travesaños; además, de su circunferencia salen dos tablas de madera, que se unen al eje para un mayor refuerzo, llamadas *riostras*.

2.4. La rueda de egrane está provista de cuarenta dientes, *puntos*, cuyo conjunto forma la *puntería*, que hace engranaje con una segunda rueda, en forma de tambor vertical, cuyo perímetro está formado por unos barrotes, los *husillos*; esta segunda rueda, *linterna* en Pipaces y *jaula* en Fernán Pérez, al tener ocho "husillos", da cinco vueltas cuando la rueda grande da una; transmitiendo su movimiento a un eje vertical de hierro llamado *parahierro* 'palahierro', (vid. "Molino de Agua" § 2.2.), que se ensancha en su parte inferior para formar la *caña* y termina en dos *lavijas* que quedan acopladas en dos encamaduras en la parte inferior de la piedra volandera (vid. "Molino de Agua" § 2.2.). La piedra a la que trasmite su movimiento la linterna recibe en nuestra localidad el nombre de *corredera* o *piedra de arriba*.

2.5. La piedra fija, *solera*, está unida a una plataforma *banqueta*. El grano cae de la *tolva* y es conducido al ojo de la piedra a través del *canal* de madera. La tolva, con una cabida de unos 30 Kilos aproximadamente, y forma de pirámide truncada, pende de cuatro cuerdas. La harina molida sale por un *bujero* que hay en la *estera*, pantalla de esparto que rodea ambas muelas; este orificio comunica con un *canal* de madera que lleva la harina al *harinal* en el piso inferior.

Toda la maquinaria se apoya en el *telar*, formado por cuatro grandes vigas de madera, las *madres*, y otras viguetas transversales llamadas *cabezuelos*.

3. Otras operaciones en el Molino de Viento.

3.1. Como en el molino de agua, juega aquí un papel importante la graduación de la distancia entre las piedras, con objeto de que la harina

resulte más o menos fina. Sin embargo, en los molinos de viento, se necesita una mayor atención por parte del molinero, pues aquí el viento no sopla siempre con una fuerza regular, como ocurre con la presión del agua en los molinos hidráulicos, una vez regulado el saetín. La graduación de la distancia entre las piedras se logra con el *alivio*. Una estampa característica era ver, siempre que se trabajaba, al molinero con el “alivio” en una mano y con la otra en el harinal apreciando el grado de finura de la harina.

3.2. Consta el *alivio* de una cuerda de la que pende una bola de hierro; enlaza esta cuerda mediante un juego de poleas con una palanca que termina en una *lengüeta* que hace subir o bajar una fuerte viga de madera, la *punte*, colocada debajo de la *solera*, y que está enlazada con el extremo inferior del eje vertical, levantando o bajando de esta forma, a la *corredera*.

3.3. Existía en el molino Fernán Pérez, aunque nosotros ya no hemos tenido ocasión de verlo, un “alivio” automático, el *regulador*, consistente en una barra de hierro, que unida a una cuerda doble transmitía el movimiento de la piedra superior; cuando ésta giraba con una gran velocidad se abrían unos brazos que pendían de la barra de hierro; cuando, por el contrario, porque era menos fuerte el viento, la velocidad de la volandera era menor, los brazos del regulador bajaban; el movimiento de los brazos lo transmitía a esta piedra haciéndola subir o bajar.

4. Movimientos del “chapitel”.

4.1. Las velas del molino había que orientarlas en la dirección del viento dominante. Esto es *cambiar el arte* al molino. Esta operación se hace en el exterior. El molino, en la parte posterior, donde se hallan colocadas las aspas, tiene una gran viga de madera, *guía* en Fernán Pérez y *viga* en Los Pipaces, que hace girar todo el *torreón*. Para esto se utiliza el *torno*; sus principales piezas son el cuerpo central donde va enrollada la cuerda, pieza llamada *maza*; la pértiga de madera que se introduce en el *ojo* de la cabeza del torno y con la que se presionará para enrollar la cuerda, que va unida en su extremo a la viga; al girar el torno se moverá la viga y con ella toda la parte superior del molino. Una vez orientado el molino al viento más propicio, la viga se sujeta al “hito” más próximo -*lito* en Fernán Pérez, *nito* en Los Pipaces-; son los *litos* o *nitos* tacos de madera que

circundan el molino, y donde se sujeta, con una cuerda la *viga* o *guía*, cuando se ha elegido el viento con el que se va a trabajar (vid. fig. 19).

5. Los vientos.

5.1. En el léxico de los molineros de esta zona encontramos las siguientes designaciones para los vientos:

El *torral* 'viento del norte', sopla en remolinos y con él no se podía trabajar.

El *trasmontano*, 'viento del nordeste', también *trasmontana*.

El *grana(d)ino*, 'viento del noroeste'.

El *levante*: 'del este'.

El *poniente*: 'del oeste'.

El *solano*: 'del sur'; también llamado *viento de la mar*.

Y el *lebeche* 'viento del sudoeste'.

Los vientos más propicios son: el *solano*, el *poniente* y el *levante fijo*.

5.2. Cuando aumenta la intensidad del viento hay que enrollar parte de la vela, *quitar vela*, para que éstas cojan el menor viento posible; si, por el contrario, decrece hay que *dar vela* 'soltar velas'.

6. El freno.

6.1. La rueda de engraje tiene a modo de llanta una goma que la circunda casi por completo. Esta se afloja o se sujeta a voluntad. De modo que cuando se levanta un gran vendaval que hace temer por la integridad del molino se utiliza el *freno*. El freno se compone de la goma antes dicha: la *faja*; de uno de los extremos está fija a una de las "madres" y por el extremo contrario a un palo que sale fuera del molino y del que cuelga otro vertical. El molinero cuando quiere accionar el freno levanta el palo vertical con el hombro y derriba de una manera pausada el horizontal, *vara del freno*, de esta manera el molino queda inmovilizado.



Molino en el que se aprecia el *eje* sin velamen, la *guía* y el *chapitel*



Fig. 20. Molino de viento semiderruido de Fernán Pérez.

HERRERÍA

0. La antigua profesión de artesanía de herrero se ha visto en entredicho con el profundo desarrollo que se ha llevado a cabo en la maquinaria y sus numerosas aplicaciones, sobre todo, en la agricultura.

El herrero de hace veinte o treinta años no tenía otra fuente de ingresos que el que le proporcionaba el herrado de animales y alguna reparación de carros, arados, etc.¹. Hoy estos medios se han extinguido; por esto el antiguo herrero ha tenido necesidad, para poder sobrevivir, de completar su oficio y ponerlo a la altura de las necesidades actuales. Por lo que ha tenido que modificar un poco su taller y emplear nuevas herramientas. Así, encontramos que el herrero hoy cumple con su antiguo oficio artesano y con el nuevo aprendido.

0.1. No obstante, nosotros vamos a hacer caso omiso de las nuevas operaciones y herramientas importadas recientemente en la fragua y vamos a centrarnos en nuestro estudio en aquellas que tengan un carácter tradicional.

En Níjar al que trabaja el hierro se le llama, como en casi todo el dominio español, *herrero*; no es desconocido el término *fragüero*; el ALEA también recoge la denominación de *herrador*, para esta misma localidad.

1. [A mediados del S. XVIII, fecha del Catastro del Marqués de la Ensenada, había en Níjar "dos herreros, quienes así mismo usan el ejercicio de errar, (...) a los cuales les consideran de utilida anual ochocientos y ochenta r(eale)s a cada uno" (A R CH GR, C A T-496, f. 60 vº.)].

En la fragua se conoce por el nombre genérico de *ayudantes* a aquellos operarios que secundan en el trabajo al *maestro*.

1. Materiales.

1.1. En la herrería nunca falta una mesa de hierro en donde se quema el carbón y se calientan los metales para la forja: *la fragua* (vid. fig. 26); se distingue de los demás fogones en que, para activar el fuego en ella, se establece una corriente horizontal de aire por medio de un fuelle o de otro aparato. Hemos podido ver en el pueblo una fragua a la que se administra el aire todavía mediante el *fuelle*, las demás utilizan ventilador eléctrico.

El aire que viene conducido por una tubería, *cañonera*, llega al centro de la mesa de la fragua en donde sale al exterior regulado por una llave, *tobera*, de fundición especial, resistente al fuego.

1.2. El combustible empleado para calentar la fragua es el *carbón*, con este nombre es conocido cualquier tipo de carbón utilizado (hulla, cok, antracita, etc.).

Para meter el carbón en la fragua se utiliza una pala, *carbonera*, 'instrumento formado por una plancha de hierro, redondeada, y con un mango cilíndrico largo de madera'.

1.3. Hay en la fragua varios tipos de herramientas que se utilizan para remover las ascuas y avivar al fuego: cuando esta herramienta es recta y terminada en punta se le llama *atizador* (en el ALEA, sin embargo, T. 4º, m. 976, se recoge para este instrumento la denominación *puntero*, vid. fig. 22), si el hierro termina en forma acodada es el *gancho* (vid. fig. 23).

Sobre la cara anterior de la caja de la fragua va un recipiente con agua que sirve para enfriar las piezas y también como baño de temple.

Para la *forja* se utilizan en la fragua varias herramientas:

2. Herramientas de percusión.

Son diversos los tipos de martillo, por lo general pesados, para poder trabajar con el hierro y el acero; reciben, de una manera vaga, el nombre de *martillos*; sin embargo entre ellos hay tres que tienen una denominación especial:

2.1. *El macho* 'mazo grande de hierro con el que el herrero, o su ayudante, golpea el hierro al rojo sobre el yunque'.

2.2. *El martillo del maestro* que utiliza el herrero golpeando en cadencia con el del ayudante. Este martillo es mucho menos pesado que el anterior (vid. fig. 24).

2.3. *La plana* 'asentador' (en el ALEA se recoge en Níjar la variante léxica *repartidor*). Es un martillo con la boca cuadrada y rebordeada (vid. fig. 25). Se utiliza para quitarle arrugas al hierro y adelgazarlo.

3. Herramientas para cortar y perforar.

3.1. En la herrería es necesario trabajar a mano los hierros que se desean cortar, aunque se emplea actualmente también la *cizalla* 'instrumento a modo de tijeras grandes con el que se cortan en frío las piezas de metal'; las herramientas más corrientemente empleadas son:

3.2. *La atajadera* 'tajadera', 'cincel fuerte que termina en filo acerado que se utiliza para cortar hierro', para esto ha de darse con el martillo en la cabeza de la cuña. No encontramos distinción léxica para este instrumento según corte el hierro en frío o en caliente; sin embargo, en el mapa correspondiente a *cortafrío* del ALEA, m. 977, 'herramienta de forma similar a la tajadera que sirve para cortar el hierro en frío', hemos encontrado en Níjar la respuesta *cortafrío*, término que no es desconocido entre los herreros.

Existen varios tipos de tajaderas, unas en forma de cincel o de cuña, y otras que tienen un ojo en su parte central por donde va introducido el mango. Indistintamente, todas ellas, reciben el nombre de *atajadera*.

3.3. Para taladrar el hierro se usa en nuestra herrería la *broca* 'barrena de forma cónica que se utiliza para taladrar' y el *berbiquín* 'berbiquí', herramienta también utilizada para taladrar, es de la misma forma que el usado por el carpintero pero más fuerte, (para su descripción vid. "Carpintería" § 4.2.).

4. Herramientas de maniobrado.

Constituyen este grupo las tenazas, de diversa forma, adecuadas al trabajo que se vaya a efectuar:

4.1. *Tenaza plana* 'tenazas cuyos brazos operativos son rectos y terminados en punta'.

4.2. Los otros tipos de tenazas que tienen sus brazos más o menos redondeados: tenazas redonda, tenazas redonda cangrejo, tenazas de punta redondeada, son conocidas con el término vago *tenazas curvas*.

4.3. Uno de los instrumentos más importantes en el taller del herrero es el *yunque* 'prisma de hierro acerado, de sección cuadrada, terminando en punta por ambos extremos, encajado en una fuerte madera, y a propósito para trabajar en él los metales' (vid. fig. 21).

4.3.1. Hemos encontrado también en la herrería un yunque de dimensiones más pequeñas, utilizado aquí exclusivamente para herrar las bestias: la *bigornia*.

4.4. Para que las herramientas estén en buen uso es necesario afilarlas, lo que se llama el *afilao* (en el ALEA se recoge "amolar", término también muy conocido en esta región).

Para este trabajo se emplea una máquina muy simple, en forma circular, pudiendo girar sobre su eje la rueda de afilar. A la rueda de afilar se le llama *piedra de afilar* y el soporte sobre el que se asienta *banquillo*.

5. Otras operaciones.

5.1. Otra operación que también se realiza en la herrería, aunque en ocasiones puede tener local independiente, es el herrado de animales, operación que debido a la mecanización del campo y, por tanto, a la desaparición de las caballerías, va desapareciendo. Para la colocación de las *herraduras*, el herrero utiliza clavos especiales de gran grosor y con la cabeza en forma de tronco de pirámide. Los utensilios utilizados para el herraje, además de los clavos, son: la *tenaza*, como la utilizada por el

carpintero, el *martillo* de tamaño mediano, el *pujavante*, 'paña de hierro acerado, cuyos bordes laterales se revuelven hacia arriba y en los ángulos de la extremidad anterior se forma mediacaña; la parte posterior se prolonga en un astil que se introduce en un mango de madera'. Se usa para cortar el casco a las caballerías.

5.1.1. El herrero en ocasiones se desplazaba por las cortijadas para realizar allí su trabajo de herrador. La operación de asentarse el herrero en un lugar determinado para trabajar se conoce con el nombre de *poner el banco*.

5.2. Cuando el hierro o cualquier metal está a la intemperie corre el peligro de *rubinarse* 'oxidarse'; al hierro oxidado se le llama *hierro rubina(d)o* y la herrumbre o roña de color rojizo que crían los metales al oxidarse es la *cascarilla* también llamada *arrubín*.



Fig. 26. Vista interior de la herrería.

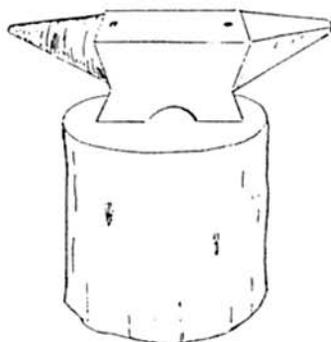


Fig. 21. Yunque del herrero.



Fig. 22. Atizaor.



Fig. 23. Gancho.

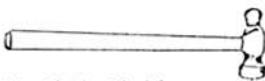


Fig. 24. Martillo del maestro.

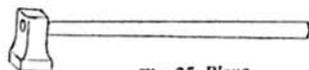


Fig. 25. Plana.

LA ALMAZARA

0. Los olivares en Níjar son poco extensos, sin embargo este árbol, típicamente mediterráneo, junto con la higuera y el almendro han formado parte del cultivo autóctono de esta región. En nuestros días [1970] ha decrecido considerablemente su importancia ya que muchas de las zonas, donde se cultivaban, han sido convertidas en regadío y por lo tanto los productos hortícolas han desplazado a los propiamente de secano. Otro factor que ha influido decididamente en este abandono ha sido la creciente sequía que azola toda esta comarca y, en consecuencia, su escasa rentabilidad.

0.1. En la actualidad existen dos almazaras hidráulicas en un estado verdaderamente precario. Aquí se obtiene el aceite producido en el municipio, su cantidad es escasa y en su mayor parte se utiliza para el uso doméstico. Hasta hace dos años (1968) alternaba con éstas, en la tarea de obtención del aceite otra *almazara de sangre*; sin embargo, ésta, aunque existía la opinión de que su aceite era de mejor calidad, tuvo que sucumbir al no poder rivalizar con aquéllas.

0.2. Hemos visitado esta antigua almazara, situada en una pequeña barriada al sur del pueblo, la barriada de El Hualí, diseminada alrededor de la carretera Almería-Níjar; se encuentra toda su maquinaria montada y en un perfecto estado de conservación. En ella nos centraremos cuando, más abajo, hagamos la descripción. En nuestras excursiones por el campo de Níjar hemos encontrado en Los Pipaces, caserío en pleno campo, a unos 6 Kms. del pueblo [junto a San Isidro] en el cortijo de los Fernández, una *almazara de viga* (vid. fig. 27), se halla en el Cortijo de los Fernández,

propiedad del Instituto Nacional de Colonización. En ella sólo hemos podido ver el molino, en donde se encuentran el alfarje y el rulo en perfectas condiciones, de igual forma y distribución que la anterior; sin embargo la prensa de viga no se conserva. Allí están los pocillos, tinajas y el hogar donde se calentaba el agua; el lugar permanece intacto. La viga fue desmontada hace unos años y posteriormente quemada. Es la más antigua que se recuerda por aquí, estuvo en actividad hasta el año 1936. Nos pudimos informar de su funcionamiento gracias a los datos que nos proporcionó un viejo de la localidad que trabajó en ella.

Hubo repartidas por todo el campo numerosas almazaras de sangre en donde se obtenía el aceite de toda esta comarca.

Empecemos a ver, antes de pasar a la descripción de los molinos de aceite, la recolección de la aceituna y su transporte a la fábrica con el correspondiente léxico.

1. Recolección de la aceituna.

1.1. El fruto del *olivo* es designado con la palabra *acituna* aunque en el ALEA documenta la forma *acetuna*. La recolección se llama en nuestra localidad *recoger l-acituna*, o *cogel l-acituna*. Esta operación se hace en el mes de noviembre; la señal que indica que la aceituna está a punto para su recolección es cuando madura, es decir toma el color negro, antes comienza *pintarse*; el fruto, hasta entonces de color verde, empieza a tener ciertas pintas de color morado o negro. Si se la deja en el árbol llega a tomar un color negro intenso, perdiendo, entonces, de volumen y aumentando, en cambio, las sustancias acuosas o alpechín. El aceite que se obtiene de la aceituna en este último estado es de bastante peor calidad.

1.2. El sistema más comúnmente empleado para la recolección es el de *ordeño*, la operación es, por tanto, *ordeñar*. El trabajo generalmente lo realiza la propia familia, pues como hemos dicho la cantidad sólo cubre el consumo doméstico, únicamente en aquellas fincas de cierta extensión son contratadas un grupo de mujeres, *acituneras* (*acetuneras* en el ALEA), para esta labor. Se efectúa rodeando el pie del árbol con un tendal llamado *jarapa* 'tejido basto obtenido en los telares del pueblo' (vid. "El telar" § 2.3.), (*esteras* según el ALEA). Los operarios subidos en escaleras por-

táliles van ordeñando el ramo y depositando la aceituna en una *cesta* que llevan colgada. El fruto de las *faldas* del olivo se recoge directamente desde el suelo. En aquellas partes del olivo, a las que no se puede llegar con la escalera, se emplea el *vareo*, es decir hay que *apalear* o *varear*. Se utiliza una *caña* o *garabato* (vid. para este término *Panadería* § 2.8.). Este procedimiento de varco o apalcamiento es perjudicial para el árbol y para el fruto y, por lo tanto, se emplea muy excepcionalmente. En ocasiones se utiliza una caña más corta, *cañica*.

1.3. La aceituna que ha caído a la “jarapa” junto con la de los *cestos* que llevan las mujeres es recogida en recipientes mayores: *cestas*, hechas de caña, y *tocinos* (la forma recogida en el ALEA es *tocines*) ‘recipientes más anchos por la base que por la cabeza, con tapadera; están hechos de pleita y en ellos cabe una fanega de aceituna’ (vid. fig. 30).

1.4. En estos últimos recipientes y a lomos de caballerías es transportada la aceituna al *sequero*, en donde se almacena todo el fruto cosechado y se espera el turno para llevarlo a la almazara.

2. Molino de Aceite.

2.1. En los mismos recipientes es transportada a la *almazara*, allí la aceituna se deposita en *los trojes* en donde permanece a medida que se va sacando para molerla.

Son tres las dependencias de las almazaras visitadas. En una están *los trojes* de la aceituna, ya mencionados. Las dos restantes son el *molino* y la *prensa*.

Las operaciones que se realizan en la almazara son: 1º) Entrujado de la aceituna; 2º) Molienda; 3º) Primer prensado; 4º) Desmenuzamiento de la pasta u orujo; 5º) Escaldado; 6º) Segundo prensado; y por último, 7º) Depuración y trasiegos del aceite.

La operación de entrujar, o guardar la aceituna en las trujas, es conocida por *echar*, se hacen pequeños montones de uno o dos metros, éstos destilan un líquido oscuro y fétido cuando llevan varios días apilados: *el alpachín* o *alparchín* ‘alpechín’.

2.2. Molienda.- La aceituna es transportada en *cubos* desde el aljorín al molino. Éste consta de un empiedro formado por la solería o alfarje: *el farje* (el informador se corrigió inmediatamente diciendo *el tarje*), es de forma circular con un diámetro de unos tres metros, lo dividen unos radios o hendiduras, éstas llevan una pequeña inclinación con lo que hace que el primer aceite, que se desprende de la aceituna al molerla, sea conducido a un canal, *canaleta*, que circunda al alfarje (vid. fig. 31). Hay que hacer notar que en nuestra localidad con el término *el tarje* no sólo se designa la plataforma inferior del molino, sino todo el conjunto.

2.2.1. Sobre el alfarje gira una gran piedra en forma de tronco de cono con la base mayor hacia afuera, el *rulo*, está atravesado por un eje horizontal, *eje del rulo*, el cual va por un extremo unido al *eje* vertical o árbol por medio de una anilla; por el otro extremo termina en forma curva en donde se une la *ballesta*; mediante la tracción de una caballería el rulo adquirirá y desarrollará un movimiento de rotación y traslación en círculo al mismo tiempo.

No hemos visto en estas almazaras la *tolva*, o recipiente de madera en donde se echa la aceituna para que vaya cayendo de manera continuada sobre el alfarje; sin embargo, se ha usado y no es un término desconocido.

La aceituna molida por el rulo, llamada la *masa*, es despedida hacia el canal con el movimiento de la piedra. Para llevarla a esta hendidura se utilizan, también, unas palas, los (*rodillos*) *ruiyos*. De aquí se saca con estos mismos instrumentos y se echa en cubos, *arrecoger la masa*.

2.3. La aceituna molida depositada en *capachos* o *seretas* 'seroncillos de esparto apretado que constan de dos piezas redondas cosidas por el centro, la de arriba tiene un orificio por donde se llenan de aceitunas, la de abajo otro menor'.

3. Primer prensado.

Una vez dispuesta la aceituna en los capachos, se llevan a la prensa en donde se colocan verticalmente unos encima de otros.

La cantidad de aceituna que se pone en cada prensado, *cargo*, se conoce aquí con el nombre de *pie*. El número de capachos para cada

“carga” es variable según la prensa; en la *de viga* unas cincuenta “seretas”, en las restantes, o sea de husillo, aproximadamente treinta.

3.1. Prensa de viga.- Según los datos recogidos, la *prensa de viga*, que existió en Los Pipaces, funcionaba siguiendo, en general, el mecanismo de este tipo de prensa. Constaba de un largo y grueso madero de doce metros de longitud; uno de sus extremos se fijaba por medio de diez *teleras*, ‘travesaños de madera que se colocaban en orificios situados a lo largo de dos paredes’, entre las cuales había una distancia de un metro y medio; del otro extremo colgaba una pesadísima piedra, la *pedra*, que se hacía levantar por medio de un *husillo* de madera. Aproximadamente en el centro de la viga sobresalía una plataforma, también de madera, la *plancha*, que se apoyaba sobre los capachos, colocados verticalmente, a los que iba prensado. Cuando los capachos cedían y por lo tanto la piedra tocaba en el suelo, entonces se volvía a suspender ésta por medio de unas nuevas vueltas al “husillo”, así se iba realizando sucesivamente esta operación hasta que dejaba de salir, aparentemente, aceite de los capachos.

Existían también dos columnas de madera, entre la plancha y el extremo fijado por los “teleras”, en las que descansaba la viga; estas columnas recibían el nombre de *virgenes*.

Las siguientes operaciones de la almazara coinciden con las que más abajo describiremos en la prensa que a continuación describimos.

3.2. Prensa de husillo.- Es conocida en Níjar por la denominación *prensa de platillo*, este tipo de prensa, más moderno que el anterior, ha sido el más abundante en la comarca nijareña, a él pertenece la de El Hualí que, como ya hemos dicho, ha estado en funcionamiento hasta fecha reciente. Consta de dos vigas verticales de hierro, que forman el armazón de la prensa, las *columnas* (vid. fig. 28), éstas van fijas al suelo y por el extremo superior se introducen en una pieza transversal, la *virgen*, que lleva una gran rosca en el centro en donde se enrosca el *husillo*. Para moverlo a la hora de hacer el *aprieto* lleva un orificio, *bocino*, en donde se introduce un paño de madera, *palanca*, con el que se ejercerá presión, esta palanca es movida por dos o tres hombres. Al girar el husillo baja una plataforma circular que hay en la parte inferior de éste, el *platillo*, que presionará directamente los capachos, colocados como en el caso anterior unos encima de otros entre ambas columnas. La parte inferior de la prensa, o base en

donde van asentadas las “secretas” es llamada *asiento*, todo él va circundado por un pequeño canal que conduce el aceite que sale de la prensa, a dos pequeños pozos excavados en el suelo y comunicados entre sí por sus bases por medio de un *sifón*, de modo que cuando el aceite sale mezclado con heces, éstas pasan al segundo pocillo y el aceite es extraído del primero.

3.2.1. Al principio del primer prensado sale un aceite muy fino con sabor y olor a aceitunas frescas (*aceite de primera*, según el ALEA en Nijar), nosotros hemos recogido la designación *aceite virgen*.

La operación de prensado de la aceituna recibe, como ya se ha dicho, el nombre de *aprieto*.

3.3. *Desmenuzamiento del aprieto*.- Cuando, después del primer prensado, la aceituna molida no desprende más aceite, se pasa a desmontar los capachos; la aceituna hecha una pasta compacta, llamada *jipia* (el ALEA documenta *chepa*) ‘orujo’, se desmorona removiéndola. Las placas sólidas que componen la “jipia” tienen todavía aceite y para poder aprovecharlo es necesario *escaldar el aceite*. Para hacerlo se arroja agua hervida sobre el orujo. Para esto existe en la misma dependencia donde se encuentra la prensa una *hornilla*, ‘hogar’, con un gran recipiente de cobre, *caldera*, en donde se calienta el agua. El agua es transportada a los capachos por medio de unos cazos llamados *cacirolas*. Sirve como combustible para la “hornilla”, además de la leña común, el mismo orujo ya seco después de haberle hecho dos o tres prensados.

4. Segundo prensado.

Una vez bañado el orujo con agua hervida se pasa a montar de nuevo los capachos en la prensa y se procede como anteriormente.

El aceite de este segundo “aprieto” es de peor calidad y sale mezclado con agua y con el alpechín. Es entonces cuando con el *calabacino* ‘calabaza seca y vaciada’ (vid. fig. 29) se saca el aceite del primer pocillo, al flotar éste sobre el agua.

En el agua y en el alpechín flotarán, cuando se extraiga todo el aceite, restos de este líquido llamados *ojillos*.

4.1.1. Los depósitos en los que se almacena el aceite en la almazara son las *tinajas* 'vasijas grandes de barro cocido, mucho más anchas por el medio que por el fondo y la boca'.

4.1.2. La operación de trasegar el aceite de unas vasijas a otras es conocida por *transijar* o *sacar*. Las heces del aceite, residuos que quedan en las vasijas, son los *turbios* y *solaje* y se aprovechan para fabricar jabones.



El rulo para moler la aceituna



Fig. 27. Al fondo vista del edificio de la *almazara de viga* de Los Pipaces.

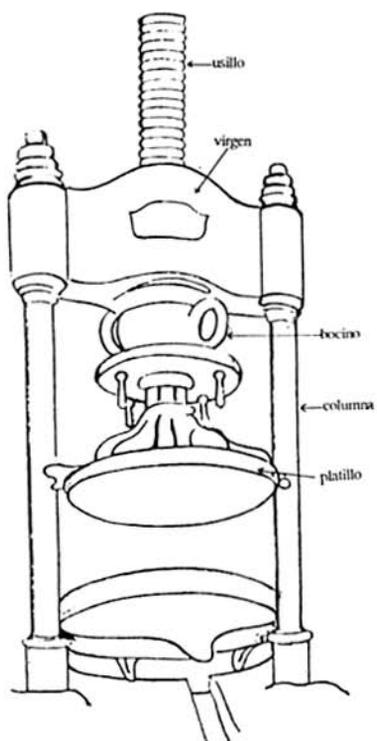


Fig. 28. Prensa de platillo.

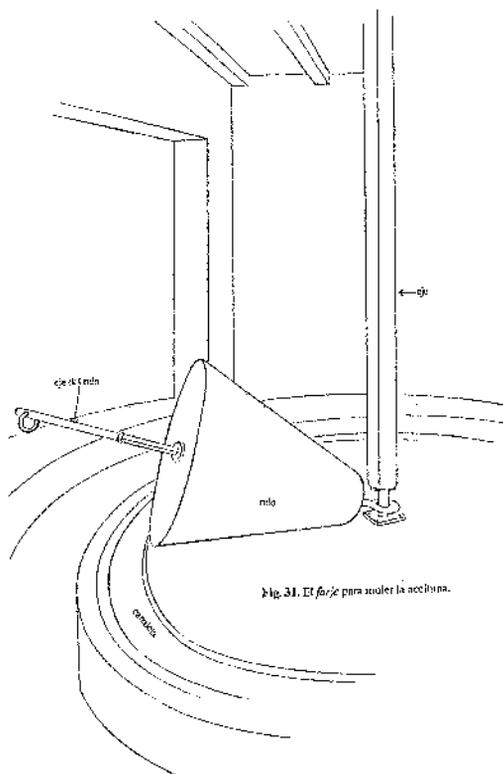


Fig. 31. El farje para moler la aceituna.

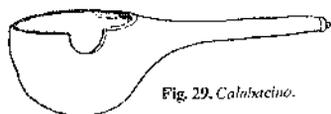


Fig. 29. Calbacino.

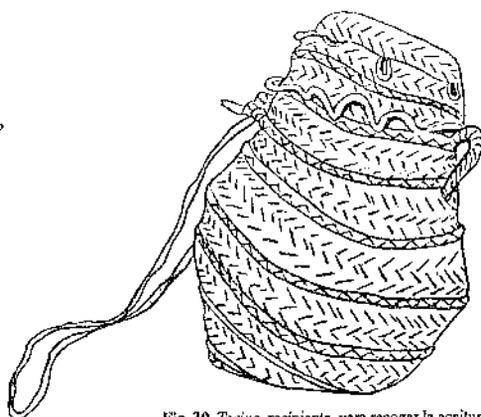


Fig. 30. Tocino, recipiente para recoger la aceituna.

EL TELAR

0. Una de las industrias de artesanía más antiguas del pueblo es la del *telar*. Madoz ya nos señala en su *Diccionario* que existían en Níjar, a mediados del XIX, “varios telares de cobertores y mantas de lana superiores y de buen gusto”¹. En la actualidad hay en funcionamiento tres talleres²; sin embargo, a finales del siglo pasado, la parte norte del pueblo, el empinado barrio de San Antonio, se encontraba plagado de pequeños talleres. Nos habla también Madoz de la existencia de tres tintorerías de “colores finos”; algunos viejos de la localidad nos han confirmado su presencia; no obstante, desaparecieron hace “mucho tiempo”.

Se desarrolla esta industria en un ambiente perfectamente doméstico. En uno de los talleres visitados trabaja el matrimonio y una hija soltera, en otro una señora viuda y su hijo. Las habitaciones que ocupa el taller están siempre anexas a la casa-vivienda de los propietarios. Se compone de tres cuartos: uno en la planta superior, donde se encuentran la urdidera, el torno y la devanadera. Las dos restantes están ocupadas con telares de mano.

0.1. El tipo de telar que existe en Níjar es el de mano horizontal con pedales; coincide, en general, con los de Astorga (vid. Wilhelm Giese:

1. Pascual Madoz, *op. cit.*, p. 164. [Antes, en 1753, fecha de la redacción del Catastro de Marqués de la Ensenada, en la respuesta a la pregunta 33^a se dice que “abrà hasta cinquenta tejedoras de lienzo y les regulan una utilidad anual a cada una quarenta R(eales)”, Archivo de la Real Chancillería de Granada (ARCHGr, CAT-496)].

2. [A principios de 1993 queda trabajando un solo telar tradicional, el de Ramón Soler. En la actualidad, la mayor parte del tejido tradicional y característico de Níjar, la “jarapa” (vid. *infra*), que se vende en el pueblo se hace fuera].

“Telares de Astorga”, *Rev. de Dialectología y Tradiciones Populares*, XI (1955), pp. 3-14) con los de Baza (vid. W. Giese: *Elementos de cultura popular en el nordeste de Granada*, PALA); y, en general, con el tipo tradicional en Andalucía (vid. ALEA, tomo IV).

Comúnmente este trabajo lo suelen hacer las mujeres; *tejera* ‘tejedora’, es la denominación dada a la mujer que trabaja en el telar; aunque no falta algún varón de la familia que se dedique a éste, *tejero*.

1. Dependencias y piezas.

1.1. La principal pieza de la fábrica es el *telar* o *telal*. Nos encontramos al describirlo con la dificultad de que los tejedores actuales han olvidado, o no han aprendido, parte de la nomenclatura tradicional de este artefacto (vid. fig. 32).

Veamos, no obstante, el proceso de la fabricación del tejido y, con él, las denominaciones que hemos podido recoger. Los hilos de la urdimbre se enrollan paralelamente en un cilindro de madera: el *plegador* llamado también, a veces, *injulio* ‘enjulio’; *injulio* se llama así mismo otro cilindro, paralelo al anterior donde se va arrollando el tejido; cada uno de los hilos de la *urdimbre* pasa por unos orificios en unos hilos de algodón, también los hemos visto de alambre, que se llaman *lizos*; el conjunto de lizos se llama *peine de lizos*; en nuestros telares hay dos “peines de lizos”, sirven para separar los hilos en dos series de forma que entre ellas pueda pasar libremente la lanzadera con el hilo de la trama (vid. fig. 35). Los “peines de lizos” están formados por dos rectángulos de madera; a éstos, verticalmente, los cruzan los lizos de algodón o metal.

1.1.1. Para proteger la buena marcha de estos peines se intercalan, entre ellos y los pedales, unos palos horizontales, los *trabillones* (cfr. en Astorga: *traballones*, Giese *op. cit.*, p. 9). La unión de estos con los pedales se hace por medio de tiras de tela.

“Los peines de lizos” penden de un palo superior, sin nombre específico, por medio de unas poleas llamadas *garruchas* y unas cuerdas llamadas *percha(d)os*³.

3. Cfr. *préchados* en Astorga, Giese, *op. cit.*, p. 7.

1.1.2. Los pedales, que imprimen a los lizos un movimiento de ascenso y descenso alternativamente, son llamados *primi(d)eras* 'premideras' (vid. fig. 38). Este movimiento alternativo de los pedales va a permitir separar los hilos de la urdimbre en dos planos, operación que se llama *abrir calle*, entre los cuales va a pasar la *lanzadera*, como ya se dijo. La lanzadera está hecha de madera; tiene forma de navecilla, atravesada en su interior por un eje de hierro, *broca*, en donde se introduce la *canilla* o *canuto de caña*, con el hilo de la trama; estos telares se han especializado en la actualidad en hacer *jarapas* (vid. más adelante) por lo que su trama está formada por tiras de tela. La lanzadera se echa a mano, haciéndole llevar un movimiento transversal; es éste un procedimiento muy antiguo⁴, existe también en algunos de nuestros telares un procedimiento más moderno de arrojar la lanzadera mediante el impulso de unos lazos que van unidos a aquélla.

1.1.3. El 'batiante' se encargará de fijar la trama, formando, de esta manera, el tejido; se compone de cuatro palos que forman un canal en donde hay un peine de trocitos de caña o de láminas metálicas por donde pasa la urdimbre. El batiante se llama *caja*, y el conjunto de los peines, *caja de peines*. Lleva el batiante una agarradera para accionarlo por medio de golpes secos llamada *mano* (vid. fig. 33).

1.1.4. La lanzadera vuelve a su punto de partida, soltando de nuevo la trama; en esta ocasión los lizos han cambiado de posición, estando los hilos pares e impares en situaciones contrarias a las que habían tenido en el caso anterior. Estos movimientos se van repitiendo sin interrupción, obteniendo de esta forma el tejido.

1.1.5. La tela, como ya hemos dicho, se va arrollando en un madero cilíndrico semejante y paralelo al "plegador" llamado también *injulio*. Tanto el "injulio" como el "plegador" descansan en unas piezas semicirculares ajustadas en los extremos de los maderos laterales del armazón del telar (vid. figs. 32 y 34). Sobre estas piezas, llamadas *palometas*, giran los cilindros; cuando se quiere impedir este movimiento al cilindro donde va enrollado el tejido, se fija por medio de una cuña de madera, la *llave* que

4. Cfr. Giese, *op. cit.*, p. 7.

se introduce por uno de los orificios, *ojo*, que lleva la “palometa” (vid. fig. 32). Cuando hay suficiente tejido hecho, y para que éste no llegue al baticiente, se retira la “llave” y se enrolla de nuevo el tejido realizado, una vez terminada esta operación de nuevo se fija el cilindro con la cuña. A esta operación se la designa como *dar ojo*.

1.1.6. Existen, además, dos listones de madera que se abren y terminan en sus extremos en unas puntas metálicas que se clavan sobre el tejido, y lo tensan. Cada uno de estos dos listones se llama *templé* ‘templén’. Al plegador se le cuelga un contrapeso de piedras o de hierro llamado *romana*, sirve para regular la tensión de los hilos de la urdimbre entre los dos enjulios.

El tejedor, o tejedora, cuando está trabajando en el telar se apoya en una *tabla*, situada detrás y que tiene la anchura del telar.

El conjunto de los cuatro maderos verticales que forman el armazón del telar, recibe el nombre de *banco*.

2. Elementos accesorios.

2.1. *El torno*: se utiliza para *bobinar canillas* que se hacen de un *canuto de caña*. Hemos encontrado dos tipos de tornos. El más moderno está formado por una rueda de bicicleta movida por una manivela, este movimiento se transmite a un husillo con el que está unida por medio de una cuerda. La canilla metida en el husillo se enrolla directamente a la devanadera.

El otro torno, todo de madera, es mucho más simple y de menor volumen. Consta de una pequeña rueda de madera atravesada por un husillo; al mover la rueda las canillas giran por estar metidas en el husillo (vid. figs. 36 y 39).

2.2. La *devanadera* se usa para convertir las madejas en *ovillos* y *canillas*. Consta de una eje vertical de hierro, fijado en una base de madera, lleva dos cruces de este material, siendo la superior de tamaño menor; cada brazo de la cruz superior está ligado al respectivo brazo de la cruz inferior por un palito. Este armazón de listones de madera está dispuesto de forma que pueda girar sobre su eje (vid. fig. 37).

Los hilos de algodón o lana, a veces también de lino, que van a formar la urdimbre en el telar hay que disponerlos paralelamente en el plegador; para esto se utiliza el *urdidor*. Está formado en Níjar por varios palitos clavados en una pared, donde dos a dos, en sentido horizontal, forman una línea recta. Uniendo transversalmente cada dos palitos con los hilos, se formará la "urdimbre".

En Níjar nunca se ha hilado, según me dicen los informantes; la lana se llevaba a Sorbas, pueblo vecino, en donde existía una fábrica de hilado. Convertida la lana en hilo se aclaraba bien, hirviéndola en agua y se llevaba a los telares de Níjar donde confeccionaban el tejido pedido.

2.3. Hasta hace poco, todo lo que se tejía se hacía por encargo. Los principales tejidos eran: *corbertores* 'mantas', y *monturas* 'mantas de montura', hechas de lana con vivas tonalidades y artísticos dibujos; era costumbre poner en ellas, dibujadas en colores, las iniciales del propietario y la fecha de su realización. También se hacían de lana los *tendi(d)os* 'sobrepaños que se colocaban encima de los tableros del pan' (vid "Panadería" § 2.5.).

Un tejido típico de nuestros telares son las *jarapas* 'tela basta de listas, cuya urdimbre está hecha de algodón y la trama la forman tiras de tela de diferentes colores, generalmente de ropas usadas'. Su uso más común ha sido el de protector del colchón de los roces del somier, para esto se coloca entre ambos. También se utiliza como tendal en la recogida de aceituna (vid "Almazara" § 1.3.). En la actualidad es un producto "típico" muy apreciado, y así lo vemos utilizado como elemento de decoración en establecimientos modernos de comercio y hostelería.

2.3.1. Hoy la producción de los telares de Níjar se reduce a *jarapas*, sobre todo, *ponchos*, *bufandas* y, en general, a todos aquellos productos que pueden ser introducidos en el comercio como productos típicos de la artesanía popular con visitas al turismo.

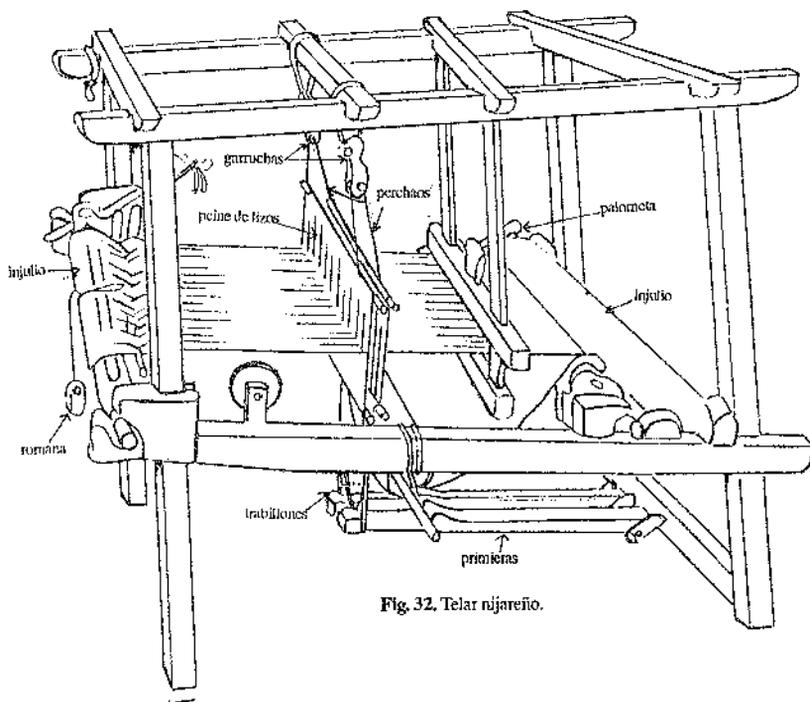


Fig. 32. Telar nijareño.

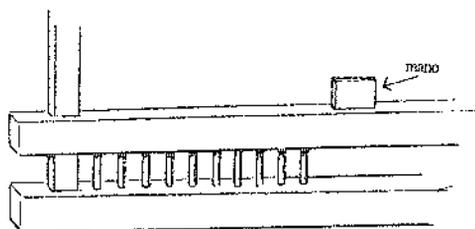


Fig. 33. Caja de peines.



Fig. 34. *Tejera* trabajando en el telar.

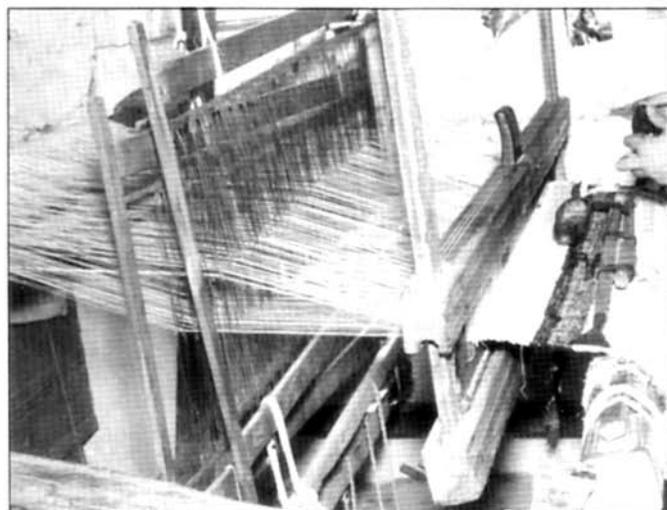


Fig. 35. Los hilos de la urdimbre se separan en dos planos.

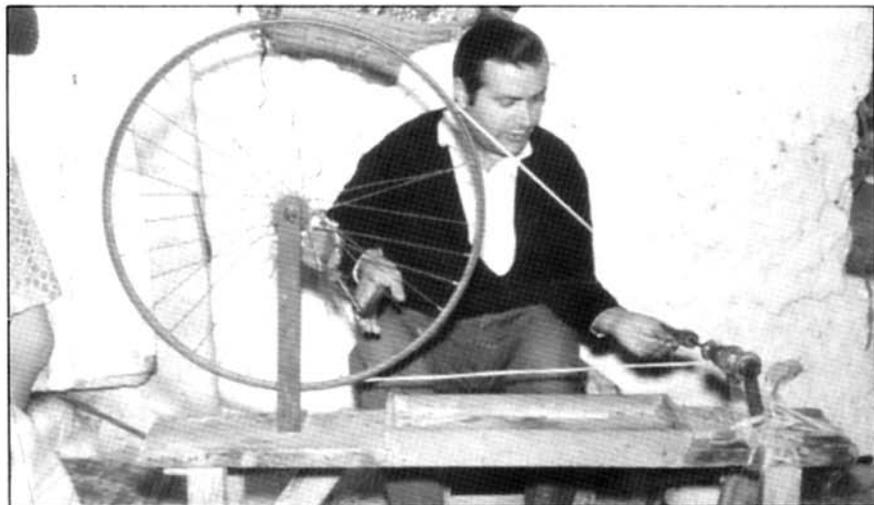


Fig. 36. Torno para bobinar canillas.

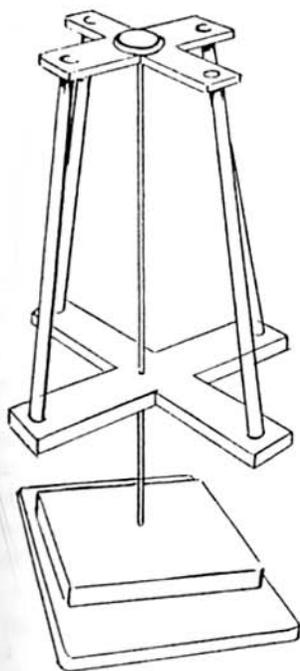


Fig. 37. Devanadera.

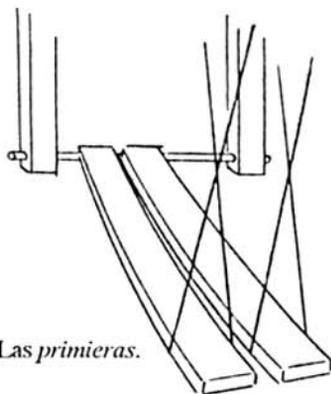


Fig. 38. Las primieras.

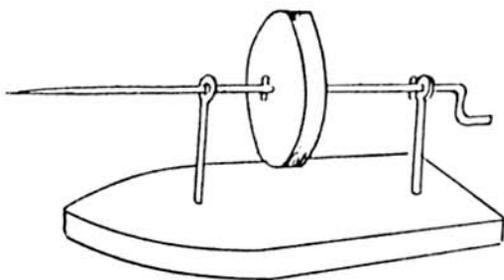


Fig. 39. Torno tradicional.

PRODUCTOS MANUFACTURADOS DEL ESPARTO Y HERRAMIENTAS UTILIZADAS EN ESTAS LABORES ARTESANAS.

0. El esparto (*Stipa tenacissima L.*) que vive en estepas caracterizadas por la abundancia de cal y sales magnésicas, sódicas o potásicas, requiere, para su desarrollo, un clima poco húmedo con veranos ardientes. Todo esto hace que la estepa almericense sea propicia para la presencia de esta planta de la familia de las gramíneas. Los terrenos cubiertos de espartizales alcanzan en Almería una extensión de 2.000 Km², mayor que en ninguna otra provincia española¹.

0.1. En Níjar, concretamente, su explotación ha tenido una importancia extraordinaria para la economía de su término². Prueba de ésta es el pleito sostenido entre los municipios de Níjar y Almería por unos terrenos de espartizal, que fue fallado en favor de la primera en la Real Cancillería de Granada el año 1804³. Sin embargo, a pesar de la abundancia de esparto,

1. [Hasta hace relativamente muy poco tiempo no se había prestado atención alguna al estudio de la producción y manufacturación del esparto en la provincia de Almería; no obstante en los últimos años se han rellenado algunas lagunas: Ministerio de Industria, Comercio y Agricultura, *El esparto y su economía*, Madrid, 1950 (incluye un "Vocabulario básico"); D. Gómez Díaz, "Las dificultades del desarrollo: la cuestión del esparto durante el siglo XIX", BIEA, 5 (1985), pp. 71-83; *Íbidem*, *El esparto en la economía almeriense: industria doméstica y comercio 1750-1803*, Almería, 1985; y D. García Guirao "Notas sobre utilización y terminología del esparto, en *Rev. Velezana*, 8 (1989), pp. 40-44].

2. [Cuando hicimos el trabajo de campo 1967-70, todavía se cosechaba; hoy (1993) la mayor parte de los cotos de esparto se han perdido].

3. Tierras con los mejores espartizales, desde la zona de Mónsul, Genoveses y el Campillo

no existe en el municipio ninguna fábrica de manufacturado. El esparto recolectado [todavía se hacía en los años 60] se elabora en otras provincias o, incluso, en el extranjero.

Sólo se manufactura el esparto, como uso doméstico, para las necesidades de la agricultura de la comarca (según veremos más adelante).

1. Los espartizales.

1.1. El cultivo de esta planta, a pesar de los beneficios que ha reportado, como ya se ha dicho, está muy abandonado. Así, no sólo, no se tiene cuidado alguno con ella, sino que se arrancan sus hojas en épocas en que está fuera de sazón, estropeando considerablemente las matas del esparto, llamadas *atochas*.

En el término de Níjar hay esparto en los siguientes parajes: Las Morales y Barranco el Fraile al norte del Pueblo; al nordeste, en Los Tristanes; "Cortijo Torres Cartas"; sur y surdeste en el Caballón y la Laucha (próximos a Fernán Pérez), Sierra de Cabo de Gata, Majá Re(d)onda en la costa, junto a Rodalquilar; por último encontramos esparto en la Serrata, en el Cautivo.

La proximidad de la costa hace que el esparto de nuestra zona sea de excelente calidad y muy apreciado, por tanto, en el comercio.

1.2. La finca dedicada exclusivamente al esparto se llama *coto* o *coto de esparto*.

La mata que lleva el nombre castellano, *atocha* "tiene unas cañitas de unos 7 dm. de altura, hojas radicales de 60 centímetros de longitud, tan arrolladas sobre sí y a lo largo que aparecen como filiformes, duras y

de Gata hasta el cerro de Culataví en Sierra Alhamilla, fueron disputadas por la ciudad de Almería; hecho que ya aparece en el Catastro de la Ensenada (Respuestas Generales, ARCH Gr, Cat-496). A fines del XVIII comienza el pleito en Granada y se falla, como ya se ha dicho, en 1804; copia del mismo se encuentra en el Archivo Municipal de Almería (AMA, Leg. 14) [Los límites quedan establecidos tal y como aparecen en el doc. "Ordenanzas municipales del año 1928" publicado por D. Provensal P. Molina, *Campo de Níjar*, p. 43].

tenacísimas, hojas en el tallo más pequeñas. Las flores en panoja espigadas de 3 cm. de largo, y semillas muy menudas"⁴.

Atochón es el junco de la panoja, en su extremo tiene la semilla.

2. Recolección.

2.1. Las cuadrillas de operarios que trabajan en la recolección del esparto son los *esparteros*. Proceden de varios puntos del municipio: Níjar, La Matanza, El Barranquete, y sobre todo, de Cuevas de los Úbedas, que, aunque pertenece al municipio de Almería, es limítrofe con el de Níjar. Acuden, cuando los desplazamientos son distantes, las familias íntegras y todos colaboran en la recolección. Llevan una vida de perfecto nomadismo desplazándose de un espartizal a otro.

2.2. La recolección se realiza prácticamente en todas las épocas del año, teniendo en cuenta que hay que dejar como mínimo una año de plazo para recoger el esparto en un mismo "coto". La planta fructifica casi todos los años, dependiendo su cantidad de la abundancia de lluvias. A pesar de esta recogida constante, se tiene conciencia de que la mejor fecha para su recolección son los meses de agosto, septiembre y octubre. Una hectárea puede tener de 400 a 500 atochas que dan 700 Kgs. de hoja seca por término medio. Hay que tener en cuenta que en nuestra zona el 'albardín' o esparto basto, es muy poco abundante, recibe indistintamente los nombres de *albardín*, *esparto borde* o *esparto basto* (*Lygeum spartum L.*). En contraste con éste, a la hoja de la atocha se le llama *esparto fino*.

2.3. Su recogida se practica por medio de un instrumento llamado *coge(d)or*; consiste en un palo más o menos cilíndrico de veinte a treinta centímetros de largo y tres de grueso, uno de sus extremos está ligeramente acodado y terminado en una pequeña bola del mismo material, el otro extremo lleva un taladro por donde se pasa una soga llamada *manija* con la que el operario cuelga el instrumento a su muñeca izquierda. Cogidas varias hojas por la punta se les da una vuelta con el "cogedor" y se tira de ella con las dos manos, oblicuamente y cuidando de desarticularlas sin

4. Vid. DRAF, s.v.

romper las vainas a las que están sujetas. La cantidad de esparto arrancado que cabe en el anillo formado entre los dedos índice y pulgar se llama *zalá*. Con una o varias “zalás”, depende de la destreza del operario, se forma un *manejo*, éste se ata con una hoja de esparto, *fencejo* (pronunciado con *f* bilabial), el peso del manejo es de cinco libras (2,5 Kgr. aproximadamente). Con cada diez o quince manejos se forma un *haz* [á:h], que puede llegar a pesar hasta dos arrobas. Varios haces forman una *carga*, cantidad de esparto transportada a hombros o a lomos de una caballería a la *romana*, donde después de pesado se coloca al sol para que se seque y se oree.

2.4. El trabajo se realiza a destajo. El capataz distribuye a los esparteros en la zona que se va a cosechar, por *manchas* ‘zonas en donde abundan más las atochas’, cuadriculando el terreno de tal modo que no quede en medio ningún lugar sin recoger; las líneas que quedan en los extremos entre la zona recogida y la no recogida se llaman *corte*. El mismo espartero tiene que llevar su esparto arrancado al lugar de pesaje, y su precio depende, en ocasiones, de la distancia entre el punto de recolección y la “romana”.

2.5. Aquí, en la “romana”, el esparto se limpia, quitándole todas las hojas viejas, raigones y sustancias vegetales que con frecuencia vienen mezclados con él desde el monte; después se le comprime fuertemente y se le ata con sogas o alambre, formado así, unos paquetes de forma cúbica de cien kilos de peso medio. De esta forma se transporta al exterior.

3. Aplicaciones en la agricultura.

3.1. El esparto empleado por los agricultores, para sus faenas y para las necesidades domésticas, se escoge entre las hojas de atocha más largas y finas, *esparto florea(d)o*; estas hojas se encuentran en el interior de la atocha; las hojas laterales, *faldas de la atocha*, son más cortas y gruesas, y sirven para la fabricación de pasta de papel.

3.2. Las hojas se pueden utilizar tal como vienen del monte *esparto verde* ‘esparto crudo’, o cocidas, *esparto coci(d)o*.

El esparto “cocido” se prepara por medio del enfriado y macerado.

Para esto se dispone el esparto en pequeños haces, *arrobetas*⁵, que se sumergen en albercas, *balsas*, por medio de piedras que hacen de contrapeso. Allí permanecerán de veinte días a un mes, según la estación (nos informan que si había prisa en que se “cociera” se metía en agua un viernes y se podía sacar el próximo viernes), al objeto de que se disuelvan las sustancias gomosas y céricas que mantienen unida la fibra a las materias no filosas.

Después se extienden al sol de modo que se seque bien para que la fibra no pueda entrar en putrefacción. Hay que tomar la precaución de que no se le vaya toda la *lejía*, ‘sustancia blanquecina que se desprende en el esparto al cocerlo’, pues en el caso contrario se pasa.

3.3. A continuación hay que *majarlo*, para lo cual se coloca el manojo en una piedra llamada *maja(d)era*, que tiene forma de mesa; el esparto se fija por medio de una cuerda, *ramal*, que termina en su extremo en un *ojo*, en donde se mete el pie. Se machaca así dispuesto, con una *maza* de madera pesada y dura, de encina casi siempre. A medida que se golpea se va dando vueltas al manojo, hasta que se logra, después de cierto tiempo, destruir la adherencia entre las fibras. Resulta, así la hoja, mucho más flexible y resistente. Si no se sabe majar bien el esparto se *pica*, bien porque se ha majado en exceso, bien porque los golpes no se han dado proporcionados; perdiendo, entonces, esta resistencia que le caracteriza.

3.4. El “esparto verde” o común no tiene otra preparación que tenderlo, tal como se coge, durante algunos días al sol para que se evaporen los jugos y no corra el peligro de pudrirse.

Con “esparto verde” se hace la *pleita* ‘tejido o franja que se trenza con trece, diecisiete, diecinueve o veintiún ramales, según su anchura, de siete a ocho espartos cada uno de ellos’. Estas franjas se unen unas a otras por medio de un cosido que enlaza los bordes, obteniéndose de este modo el tejido con la anchura deseada. Para coser estas franjas se utiliza una aguja especial, *buja pleita*. Con la pleita se fabrican *espuertas*, que pueden ser, según el uso que se dediquen: *terreras*, *estercoleras*, *sarrietas*, (estas últimas son unas ‘espuertas anchas y alargadas en donde se echa de comer a las caballerías’), y *sembra(d)eras*, ‘espuertas alargadas que se utilizan para llevar la simiente’; *seronex* ‘utilizados para transporte a lomo de

5. *arrobeta* nos lo define la Academia, s.v., como medida de aceite de 24 libras.

caballerías'; *cestos, cestas* 'de mayor tamaño que el cesto y con el asa de adelfa'; *agua(d)eras; orones* 'recipientes de forma cilíndrica, de un poco más de un metro de diámetro, que sirven para guardar el grano'; estereras para los carros llamados *estera(d)os; tocinos* 'recipientes para transportar aceituna' (vid. "Almazara" § 1.3.); *paneras* 'esteras pequeñas y redondas'; *paneros* 'soplillo que se utiliza para avivar el fuego', etc.

De "esparto verde" tradicionalmente se hacían, también, las *agovías* 'albarcas'; este calzado, hecho sólo de esparto crudo era de duración efímera; hay un dicho en nuestra región: *las agovías, un día*.

También con este esparto sin cocer se pueden hacer pequeñas sogas llamadas *ramales*, que dada la mala calidad de la materia prima utilizada tienen poca duración.

3.5. Con el esparto cocido y macerado se fabrican: *sobrecargas* 'sogas largas utilizadas para asegurar la carga'; *ramalera* 'cuerda en que termina el ronzal'; *atarre* 'ataharre' 'banda de pleita que rodeando la culata de la caballería e impide que el aparejo o la albarda se vaya hacia delante'.

3.5.1. Con este esparto se hace también la *crizneja* o *quirneja* 'franja trenzada del mismo modo que la pleita, pero solo con cinco ramales'. En este caso para coser las franjas y formar el tejido se usa la *bujarré*: o *aguja de red* 'aguja espartera'.

Con la *crizneja* se confeccionan los "atarres", ya mencionados, la cubierta de la *albarda*, (su armazón está formado de *anea*), los *felpu(d)os* esterillas en cuya elaboración se teje la *crizneja* dejando unas *barbas*, o sea, trozos libres igual a la cuarta parte de la longitud del esparto.

Por último, con *crizneja* se confeccionaban varios tipos de calzados (vid. Luis de Hoyos Saiz, *Manual de folklore*, Madrid, 1947, p. 546):

3.5.2. Las *esparteñas* 'calzado hecho de esparto cocido'; la *crizneja* utilizada para este fin es estrecha, se arrolla sobre sí, cosiéndola con el *almará* 'almarada', hasta darle la cara, *encararla*, se utiliza una cuerda, también de esparto majado, muy fina. Con el fin de que sean más duraderas -en ocasiones- se les pone a todo lo largo del cerco de la suela un alambre llamado *cairel*.

Si la esparteña tiene la cara de lona se le llama *alpargateña* ésta es considerada como más finas y se reservaban para los días de fiesta; normalmente se solía añadir en la suela una última vuelta de trenzado de cáñamo.

3.6. Finalmente, diremos que con el esparto cocido y macerado se fabrican todo tipo de cuerdas, sogas y cordeles, que, por el fin a que se destinan, pueden tener más o menos resistencia.

PANADERÍA

0. Vamos a describir el proceso tradicional de fabricación del pan con sus funciones anejas; para esto, sólo hemos atendido a la panadería doméstica. Hoy ya son muy escasos los cortijos que aún siguen fabricando el pan para el consumo familiar. En el pueblo y aldeas de alguna importancia ya hace años que agonizó la panadería doméstica.

0.1. Tendríamos que retroceder por lo menos veinte años [la referencia está hecha en 1970], para ver en pleno apogeo el desarrollo de este quehacer doméstico. En el campo, cada cortijo tenía su horno, era algo imprescindible en cada casa; en los núcleos de habitat más concentrado, el mayor de todos Níjar, existía, ya, el horno público, *horno de poya*¹, los que se servían de este horno pagaban la cochura, *la poya*, a su dueño en especie, concretamente, en panes, claro está que su número dependía de la cantidad de piezas que se amasaran. Más tarde se pagó por el alquiler del horno en dinero. No tenemos noticias de que exista hoy ningún horno público.

En el pueblo hay dos panaderías y varias repartidas por todo el campo que suministran el pan a todo el municipio.

Veamos, pues, los materiales, instrumentos y el proceso de fabricación dentro del ambiente familiar, como ya hemos dicho.

i. [En la respuesta a la pregunta 17ª del Catastro del Marqués de la Ensenada se dice que en Níjar "ay un orno de poya, de pan cocer", de un presbítero de Aimería que lo tenía arrendado a dos panaderos que pagaban "un año con otro" treinta ducados (ARCHIG, CAT-496)].

1. Materiales.

1.1. *Harinas*.— La harina que normalmente se gasta es del trigo de la cosecha propia. El pan obtenido con esta harina se le designa con el nombre de *pan moreno*, en contraposición con el *pan blanco* o pan industrial de Almería. Excepcionalmente se puede comprar harina de fuera, bien porque no haya habido suficiente trigo para todo el año, bien porque se quiera “pan blanco”. Entonces se mezclan dos tipos de harina que se mezclan: harina *candeal* ‘harina muy blanca y de superior calidad’, y *harina recia* ‘harina de trigos de una calidad inferior’.

En los años de gran escasez se usaba la harina de cebada, bien cernida, para *hacer bollo*; o se mezclaba la harina de trigo con la de *panizo* ‘maiz’, de esta mezcla se obtiene un pan dorado llamado *pan carrasqueño*.

La levadura, llamada *reciente*, es la porción de masa del “amasijo” anterior que se deja fermentar, *agriar*; la noche anterior al día que se va a amasar se mezclaba en un lebrillo el reciente con dos o tres kgs. de harina y agua. La levadura así obtenida se combinará con la masa del pan para que actúe como fermento.

Otros materiales que también entran en la composición del pan son el *agua* y la *sal*.

1.2. *Leña*.— La leña utilizada para caldear el horno debe dar mucha llama, por esto se utiliza *retama*, ‘planta leguminosa, muy abundante en todo el campo, tiene hojas lanceoladas y flores amarillas’, es la más preciada para el horno de pan; también se usa el *tomillo*, ‘planta labiada, muy olorosa, con tallos leñosos, hojas pequeñas y lanceoladas y flores rosas o blancas’²; así mismo la *bujalaga*³ ‘aulaga’, ‘planta leguminosa, espinosa, de flores amarillas’; otra planta utilizada como combustible del horno es el *arto* ‘cambroner’ (*Lycium europaeum* L.), arbusto solanáceo que tiene en sus tallos espinas agudas. Esta última planta se encuentra, entre otros sitios, en la paraje llamado el Cambronal, lo que nos demuestra que en otros tiempos a esta planta se le denominó *cambrón* o *cambroner*, voces muy poco conocidas hoy en nuestra comarca.

2. El conocimiento de sus flores se usa también como tónico estomacal.

3. Esta denominación se hace extensiva a varias plantas de la misma familia. Vid. “Alfarería” § 1.4

2. Útiles.

Los instrumentos utilizados en los distintos procesos de la fabricación del pan son:

2.1. *Las cerne(d)eras* ‘escalcrillas de madera que se asientan en la artesa, sobre las que se mueven los cedazos al cerner la harina’.

2.2. *La artesa* ‘recipiente de madera, rectangular, que se estrecha hacia la base y que sirve para amasar’; en los extremos de la artesa salen dos tablas (vid. fig. 40), que se utilizan como de apoyo al cortar la masa: *tablones para heñir*.

2.3. *La rasera* es la ‘raedera’ o ‘instrumento de hierro que tiene por un extremo una pala afilada y por el otro un largo mango del mismo metal, se utiliza para raer la masa en la artesa y para cortar las piczas del pan cuando está aún hecho masa’.

2.4. *Tablas para poner el pan: tablas* ‘planchas de madera de forma rectangular, formadas por un conjunto de tablas unidas por los cantos y aseguradas de modo que se evite el alaveo’. Sirven para poner las masas de pan conforme se van recortando en la artesa y en ellas también se colocará el pan después de la cocción (fig. 44).

2.5. Los *tendi(d)os* son ‘los paños de lana que se colocan sobre los tableros y cubren la masa transformada en panes’. Estos paños se hacen en los telares de Níjar; normalmente son policromados, hay un color de fondo y sobre éste líneas de vivos colores lo atraviesan⁴.

2.6. *Escobilla* ‘escobón’, ‘manejo de palmas atadas a un mango muy corto que sirve para barrer en la artesa la harina que se ha cernido, y limpiar el pan de ceniza cuando se saca del horno’.

2.7. *Hurgañero* o *jurgañero* ‘instrumento con la cabeza de hierro que forma un ángulo recto de la que sale un mango largo de madera, con él se

4. En realidad *tendido*, nos dice la Academia, es “la masa en panes, puesta en tableros para meterla en el horno”.

aliza y mueve el fuego, y se extienden y arrastran las brasas a un extremo del horno' (vid. fig. 41).

2.8. *Garabato* 'caña larga y fuerte que se le ha dejado parte de la raíz, lo que hace que uno de sus extremos sea más abultado, en el que tiene un saliente recortado de la misma raíz'. Sirve para mover el pan a media cocción, así se evita que se peguen unas piezas con otras, y que no se quemé su parte inferior (vid. fig. 42).

2.9. La *pala* 'instrumento de madera que tiene una tabla de forma rectangular, con uno de los lados curvo, a la que se une un mango largo'. Con ella se introduce y se saca el pan en el horno (vid. fig. 45).

2.1. *Barre(d)or* 'barredero del horno', un varal con trapos en un extremo, que se usa para barrer bien la brasa antes de meter el pan en el horno' (vid. fig. 43).

3. Dependencias.

3.1. Normalmente, en todos los cortijos donde hay horno de pan existen otras dependencias anejas: una de ellas, es la habitación donde se amasa, se hacen los panes, etc.; aquí se encuentran la artesa, por esto recibe el nombre de *cuarto de la artesa*. La artesa está apoyada sobre un soporte de albañilería llamado el *pozo*; otras veces se halla sobre una mesa, para que quede en alto cuando se trabaje.

3.2. El horno propiamente dicho está en una habitación llamada *cuarto del horno*, que es el punto de reunión de hombres y mujeres, mientras esperan a que el pan se cueza. El *horno* hecho de piedra y barro, como todas las construcciones de la localidad (vid. "Albañilería"), está revestido de una tierra especial de color rojo, *rubial*⁵ que tiene la propiedad de ser refractaria. Dentro del horno, tenemos el *suelo*, parte inferior, y el *cielo*, 'bóveda del horno'. La puerta del horno es la *boca del horno*, que se cierra con la *tapadera*, de madera con un mango para cogerla y revestida por su

5. [Vid. *tierra roya* en el horno de la "Alfarería" § 3.9.1.].

parte interior de latón. Por último, de la parte superior de la “boca” arranca la *chimenea*, por donde el humo asciende y sale al exterior.

4. Proceso de fabricación.

4.1. De los *costales* ‘sacos de lana o lienzo, altos y de poca anchura en donde se almacena, en cada uno, una fanega de harina’, se saca la harina a los cedazos, colocados sobre las “cernerás”, y una mujer, guarnecida por un largo delantal y un pañuelo sobre la cabeza para no *enjarinarse* ‘enharinarse’, les imprime un movimiento de vaivén. Primero se pasa la harina por un cedazo de red más clara; la harina así cernida, se pasa después, siempre que se quiera que el pan sea de mejor calidad, por otro cedazo de red más espesa.

4.1.1. De cerner la harina se obtienen tres productos: la *harina*, que cae directamente sobre la artesa; el *moyuelo* o *harinilla* ‘salvado muy fino que se obtiene de apurar mucho la harina’; y, por último, el *salva(d)o*, ‘la cáscara del trigo’; este se obtiene en la primera pasada; el salvado de la *ceba(d)a* se llama *raspajo*.

4.2. Esta es la primera operación del *amasijo* ‘acción de amasar y de preparar este acto’. Una vez cernida la harina se echa en la artesa una arroba de harina (11,5 kilos); dos *puñados* de sal, y agua caliente con la que se va a amasar la harina; de esta mezcla se consigue una pasta blanda y blanca que es removida con las manos y luego con los puños, *sobar* ‘heñir’ (vid. la misma operación en la “Alfarería” § 3.1.). La levadura, el *reciente* en nuestra comarca, bien deshecha se mezcla con esta masa, de modo que se reparta por toda ella. Después de bien trabajada la masa se consigue hacerla compacta, *correosa*, y este es el momento de cortar y hacer los panes, *heñir*, sobre los *tablones* de la artesa, (vid. más arriba, en *artesa*). Allí con la “raserá” se corta la masa y se da la forma a las futuras piezas de pan. Estos panes van al tablero en donde se cubrirán con el “tendido” para que fermente la masa, (se *haga el pan*)⁶.

6. [En ese momento la mujer que ha cubierto con el *tendi(d)o* la masa hace la señal de la cruz y dice: “Crece masa / como la Virgen María / creció en gracia”. Todas las acciones previas de preparar la masa y cortarla en panes hasta llevarla al horno eran ejecutadas por

4.3. Mientras que se hacen estas operaciones con la masa, el horno se prepara quemando leña en él para que los panes puedan cocerse cuando hubiese terminado la fermentación. Ya hemos hablado de la leña empleada (Vid “Materiales”). La expresión que indica que el horno está preparado para recibir la masa es: *el horno está a punto*. Se dice que el horno está “a punto” cuando en él hay un humo blanco y se puede ver todo su interior; sobre todo, el “cielo”. Antes, el horno está lleno de un humo negro y denso que impide la visión de su interior: entonces se conoce por *el horno está negro*. Si tiene una temperatura elevada en exceso, se dice que está *el horno arremata(d)o*. La operación de calentar el horno y disponerlo para que reciba la masa se llama *caldear el horno*, normalmente se hacía un doble caldeo con dos cargas de leña.

Cuando el número de piezas de pan que se hace es superior a la cabida del horno, hay que hacer dos “amasijos” y dos *horna(d)as* ‘conjunto de panes que se cuecen de una vez en el horno’.

4.4. Una vez el pan en el horno, se cierra haciendo presión sobre la *tapadera* -circundada con trapos viejos mojados- con algunas tablas de madera para impedir la pérdida de calor. Al pasar media hora se abre el horno y con el “garabato” (vid. más arriba: “Instrumentos”) se mueven las piezas de pan, *se cantean*, para impedir que se unan dos de éstas; cuando se produce la unión, se dice que se han *besa(d)o*. Cuando el pan está cocido se saca del horno con la misma pala que se ha usado para introducirlo y se pone directamente sobre las *tablas*.

Al salir el pan del horno puede tener *pintas de oliva* ‘pequeñas protuberancias de color marrón oscuro que salen en la parte superior del pan debido a que la masa no ha fermentado bien’. Si el pan ha salido crudo, se dice que está *sordo*, porque al echarlo de la pala a la tabla no produce su ruido característico, sino otro pesado y ensordecido.

4.5. En la tabla y con una escobilla, se limpia la ceniza que puede traer adherida.

mujeres de la casa; de la preparación del horno, por el contrario, y de la cocción del pan se encargaban los hombres].

5. Productos de la panadería tradicional.

5.1. El pan se almacena en unos *zarzos de cañas* pendientes del techo o en los mismos tableros del pan.

Son variados los tipos de panes que se hacen. El más abundante es el *pan*, 'pieza de pan redonda'⁷; en cada amasijo se hacen varias *tortas* 'pieza de pan redonda y aplastada', los *bollos*, 'panes alargados'; *roscos* 'panecillos con un hueco en el centro que se hacen normalmente para los niños'. Por último, con el resto de la masa se hace el *seco*, *sequillo*, o *bolletillo*, que se da a los niños, es éste un pan estrecho y alargado, y cuando se le cruzan las puntas se llama *tetica de vaca*. En la época de matanza y Navidad se hacen *rosclas* 'pan de aceite', y las *tortas de manteca* y de *chicharrones*.

5.2. Se amasa cada diez o doce días, en invierno; en verano aumenta esta frecuencia. Mientras el pan permanece tierno se le da el nombre de *pan mamaero*, porque se consume en gran cantidad, cuando está de varios días y, por lo tanto, duro, se le llama *pan asenta(d)o*.

5.3. Las partes del pan son el *suelo* 'parte inferior del pan'; la *cara* 'parte superior'; la *orilla* 'cantero del pan'; la *corteza* 'corteza'; las *mollas* son las 'migajas' del pan y la *molla* 'la miga'. El residuo de pan duro es el *coscurro*.

En el verano, por falta de ventilación, el pan se enmohece, se *ahila* [aíla] o *florece*. Cuando de la miga del pan se desprenden unos hilos, porque no ha fermentado lo suficiente la masa, entonces se llama *ahila(d)o de hebra*.

7. Para este tipo de pan de recoge en el ALEA en Níjar, *una pieza*.

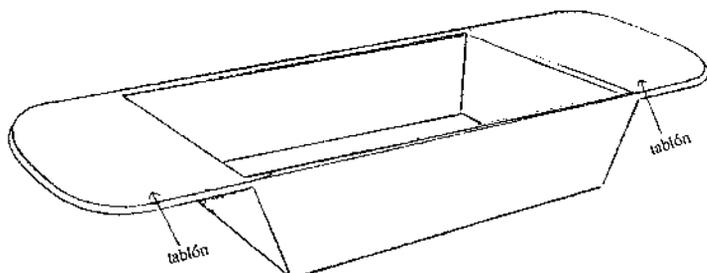


Fig. 40. Artesa.



Fig. 41. Jurgañero.



Fig. 42. Garabato.



Fig. 43. Barreol.

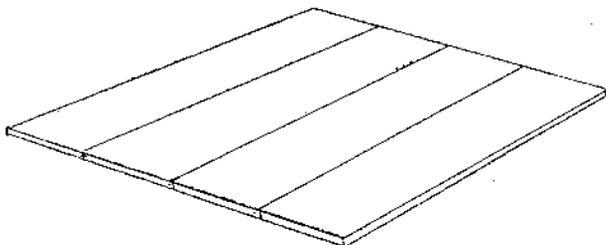


Fig. 44. Tabla para el pan.



Fig. 45. Pala.

ALBAÑILERÍA

0. El oficio de albañil tan antiguo, casi, como el hombre mismo, existe en cualquier núcleo de población de alguna importancia, y, naturalmente, lo encontramos también en Nijar¹.

El albañil es llamado en la localidad *maestro albañil*; existen unos subalternos, de los que recogemos las siguientes denominaciones: el *oficial* 'obrero que ha aprendido el oficio y aún no es maestro'; el *maestro mezclero* que se ocupa únicamente de la mezcla y vigila que ésta esté bien hecha; el *peón de artesilla* 'aprendiz que tiene como ocupación amasar el yeso en el cuenco', y, por último, el *peón suelto* 'obrero eventual que acarrea los materiales'.

1. Materiales.

1.1. Hasta el año 1955, aproximadamente, en todas las construcciones que hacían los albañiles del pueblo, se empleaban única y exclusivamente los siguientes materiales: piedra, barro, cal, yeso, arena, cañas, hojas de caña o de adelfa, tierra y vigas de madera.

La cal usada para construcción es la *cal morena*, cal de baja calidad que si se disuelve en agua da una disolución blanco-grisácea. Este tipo de cal se usa mezclada con arena y agua para formar el mortero o argamasa,

1. [En la respuesta a la pregunta 33ª del cuestionario del Catastro del Marqués de la Ensenada se declaran en 1753 "cuatro oficiales de albañil", ninguno alcanza la categoría de maestro, a los que se les regula unas ganancias de 440 reales anuales (ARCJGr, CAT.-496)].

la *mezcla*. La proporción de arena para formar la argamasa es la siguiente: por cada dos *espuertas mezcleras* 'recipientes de pleita que se toman como medida', llenas de arena se mezcla una de cal. La argamasa siempre se ha hecho directamente en el suelo y el lugar donde se realiza recibe el nombre del *polver*; hoy, también, a este mismo lugar se le designa bajo el nombre de *pastera*. Como batidera o instrumento para hacer el mortero se emplea el *ro(d)illo* o *ruillo* al que para distinguirlo de otro instrumento, semejante a él, pero de mango más corto y que sirve para quitar escombros, se le da también el nombre de *ro(d)illo* o *ruillo mezclero*.

La cal se obtiene de las caleras que existen en la misma localidad y en Huebro, anejo de Níjar.

1.2. El yeso es empleado para la construcción de tabiques, revestimiento de éstos y para hacer molduras. La operación de mezclarlo con agua es *amasar yeso*, si esta mezcla está muy licuada se *ceba*, es decir, se le añade más yeso a la disolución, la medida es la *almorza(d)a* 'cantidad de yeso que cabe en las dos manos abiertas juntas'. Si el yeso se ha pasado se le conoce con la denominación de *yeso esbrega(d)o*.

1.3. El lugar donde se amasa el yeso es la *artesilla* 'cuzo de madera de sección rectangular'; la *ra(d)era* que se utiliza para limpiar la artesilla de yeso, es de madera.

Al igual que la cal, este material se obtiene dentro del municipio de Níjar, próximo a la barriada de Fernán Pérez, concretamente en los lugares de Fichas y del Higo Seco.

1.4. *La arena*.- El otro componente del mortero, como ya hemos dicho, es la *arena*. Cuando no se edifica en lugar próximo a la playa, se acude para su extracción a las *ramblas* 'lecho cubierto de arena y de los materiales que transportan las aguas en sus avenidas'.

Dentro de la arena se distinguen dos tipos: *arena fina* y *arena basta*, según sea pasada por cribas más o menos espesas.

Las *cañas* forman el entablamento o techumbre, van colocadas completamente encima de las vigas de madera y quedan al descubierto. Las cañas se compran por *haces*; un *haz* [á:b] tiene 25 pares de cañas. Las cañas también se emplean, en algunas ocasiones, para hacer tabiques a los

que se enlucen con yeso, a esta operación se le da el nombre de *embarra(d)o*.

1.5. Otro de los materiales empleados en la construcción de la casa es la hoja de caña o de adelfa. Estas hojas se colocan encima de las cañas de la techumbre, cuya finalidad es servir de pantalla e impedir que la tierra que se va echar encima de las cañas no caiga dentro de las casas. El nombre que se da a las hojas de caña es *farfolla*, quizás por analogía con las hojas que rodean la mazorca del maíz.

1.6. La *tierra laúna* 'arcilla magnesiana gris', que, por tener la propiedad de formar con el agua una pasta impermeable, se emplea en la construcción de los *terra(d)os* 'azoteas'. Su uso es general en gran parte de Andalucía Oriental. En nuestra localidad es conocida como *tierra laúna*. Los lugares de donde viene esta arcilla están en las proximidades del pueblo: La Joya de la Caidera y La Rambla del Cerrillo. Inmediatamente debajo de la "tierra laúna" y encima de la *farfolla* va otra capa de tierra, sin ninguna característica específica, que mezclada con agua forma el *malecho*.

1.7. *Las vigas de madera*.- Se emplean en la albañilería de esta localidad con diversos fines: de soporte de la cubierta, para formar andamios, y, en ocasiones, sirven como dintel de las puertas. Según la calidad y la forma de éstas reciben varias denominaciones.

1.7.1. *Palos*, que son normalmente de álamo, su forma es casi cilíndrica.

1.7.2. *Pitacos* 'bohordos de las pitas'; también de sección circular. Los "palos" y "pitacos" son las vigas de techo que se emplean en las casas humildes.

1.7.3. *Cuartones* o *maderos* 'vigas resistentes de sección cuadrada'.

1.7.4. *Alfanjía* 'viga de madera de sección rectangular, aproximadamente 12 por 15 cm'. Estos dos últimos tipos de vigas se traen de Almería y se emplean en la construcción de casas de más alta categoría social.

2. Herramientas.

2.1. Los albañiles usan una cuerda que tiene un peso en el extremo con el que comprueban si la pared está derecha, es el *plomo* 'plomada'; ésta tiene una pieccecita de madera en la que se enrolla la cuerda.

Para dejar planos los suelos y las paredes utilizan, también, los albañiles una regla larga, *regla* 'reglón'; aquí mide exactamente 3,20 m. Se usan, además, *regles* y *reglillos*, más pequeños que la *regla*.

2.2. Otros instrumentos empleados son el "rodillo" y el "rodillo de escombros" (vid. más arriba y fig. 46).

2.3. El *palustre*, paleta que utilizan los albañiles para manejar la mezcla y el yeso, tiene, según su forma y dimensiones, diferentes designaciones: *palustre* cuando la hoja de acero es de forma triangular y ancha (vid. fig. 47); el *palustre del barro*, se diferencia únicamente del anterior en que su hoja forma un rombo irregular; el *paletín* es de dimensiones más pequeñas que el *palustre* y mucho más estrecho (vid. fig. 49); la *palustra*, de mayor tamaño que el "palustre"; y, por último, la *catalana* o *lagarto* tiene el mango mucho más alto y la hoja también en forma de rombo irregular (vid. fig. 48).

2.4. El cuezo o cajón que se emplea para amasar el yeso es la *artesilla* (en el ALEA se recoge para este utensilio la denominación de *pileta*). La "radera", (vid. más arriba, "Materiales"), es el instrumento utilizado para rær el yeso de la artesilla.

2.5. La herramienta con la que los albañiles alisan el yeso es la *plana* 'llana del albañil', el informador me dice que ahora también se dice *llana*.

2.6. Hay otro útil de albañilería, la *piqueta* 'alcotana' que termina por uno de sus extremos en azuela y por el otro en forma de martillo, y tiene en medio un anillo u *ojo* donde entra y se asegura el mango de madera. Sirve para recortar jambas y abrir cualquier tipo de rajás en la pared -una *endrija*²- o (*d*)*erribar* un tabique.

2. [Vid F. Torres Montes, "Orientalismos en el léxico de la albañilería en le Campo de Nijar", en *Philologica* I (Homenaje a D. Antonio Llorente), Salamanca, 1989, p. 155.]

2.7. Para cavar cimientos se emplean los *picos*, herramientas formadas por una barra de hierro o acero, algo encorvada, con dos puntas opuestas aguzadas, en el centro lleva enastado un mango de madera. También se empleaban para esta operación *aza(d)ones*, herramientas con pala cuadrangular de hierro, sujeta a un astil o mango, con el que forma un ángulo agudo, sirve, principalmente, para rozar y romper tierras duras.

2.8. El *picomocho*, herramienta que tiene la misma función que la “piqueta”, con la barra de acero más gruesa tiene una sola punta aguzada, como el pico, y en el extremo opuesto a ésta un anillo, *ojo* donde entra el astil.

2.9. La *espigocha*, también *espiocha*, es una herramienta formada por una barra de hierro o de acero, uno de cuyos extremos termina en punta aguzada y el otro en pala, en el centro tiene un “ojo” donde va el astil. Tiene la misma función que los picos y los azadones; utilizándose, por tanto, para excavar los cimientos y derribar muros gruesos.

2.10. La *machota*, ‘especie de mazo pequeño’: forma un bloque paralelepípedo rectangular en el centro del cual lleva un “ojo” para engarzar el mango o astil. Utiliza esta herramienta el albañil para *carear* ‘labrar’ las piedras.

2.11. La *terraja*, llamada también *molde*, es una tabla que está recortada con arreglo al perfil de una moldura. Este instrumento sirve para hacer molduras en el yeso, estuco o mortero; éstas se hacen en el yeso corriendo la tabla cuando la pasta está blanda (vid. fig. 50). El molde de madera para levantar el arco apuntado es llamado *celcha* ‘cercha’ (vid. fig. 51).

2.12. El *nivel* utilizado por el albañil es un triángulo rectángulo isóceles, hecho con tres listones de madera, y que lleva una pequeña plomada suspendida del vértice del ángulo recto. Cuando el instrumento descansa sobre un plano horizontal, el hilo de la plomada descansa en el punto medio de la hipotenusa. También es empleado el *nivel de aire*; tubo de cristal encerrado en una caja de madera que va casi lleno de un líquido. La burbuja de aire, que queda dentro, determina la horizontalidad.

2.13. La polea fija llamada *garrucha* también *carrucha*, es una rueda acanalada, que gira alrededor de un eje y por cuya canal pasa una cuerda que en uno de sus extremos lleva unos garfios llamados *ganchos*, en los que se coloca la resistencia que se desea subir, en el otro extremo de la cuerda actúa un *peón*, como potencia, para levantar los pesos. Se utiliza, sobre todo, para subir materiales a las partes superiores de la obra.

Los albañiles guardan sus herramientas en la *capacha* 'cajón hecho de pleita'.

3. Proceso de construcción de la casa.

3.1. El lugar donde va a estar emplazada la casa no recibe el nombre de "solar"; esta palabra es de importación reciente en el léxico de los albañiles de Nijar, sino *cuadro*; y puede tener forma cuadrada o no. Para trazar el perímetro de ésta, se clavan en cada uno de los vértices dos *clavos* que se unirán entre sí con un hilo bramante, el *hilo*; de esta forma se consiguen dos líneas paralelas que formarán el contorno de la casa. Entre estas líneas se construirán los *cimientos*, o parte subterránea del muro. La profundidad de estos depende de la resistencia del terreno, puede tener medio metro a un metro y medio. Los instrumentos que se emplean para excavar cimientos son "picos", "espigochas", "rodillos" y "espuertas" (vid. más arriba "Herramientas").

3.2. Para el *muro*, 'pared exterior de la casa'³, se emplean, como materiales, la piedra y el barro, normalmente, y excepcionalmente piedra y "mezcla"; el "muro" se reviste de una capa de argamasa; esta operación recibe el nombre de *arroparlo con mezcla*. Los huecos que quedan entre las piedras se rellenan con otras de menor tamaño: *los ripios*, las más pequeñas, y *matacanes* las medianas. Los muros divisorios de la casa son la *citara* y el *tabique*. En la "citara" entran, como materiales, la piedra y yeso; el grosor de la "citara" es de unos 26 a 27 cm., siempre menor que el "muro". El "tabique" es la pared más delgada de la casa; en su construcción entran la *piedra llana* y el "yeso" como material ligador. En algunas

3. [En algunos cortijos, y en otra época, el muro exterior de la casa se hacía de *tapial*, construido con tierra mezclada con agua y paja y arropado con *mezcla*; a veces el muro, para tener mayor consistencia, llevaba franjas intercaladas de "mezcla"].

ocasiones la piedra puede ser sustituida en el tabique por una cortina de cañas revestida con yeso.

4. Cubierta.

4.1. La operación de coronar la obra es en léxico de nuestros albañiles *asentar madera*. Como normalmente se emplean “palos” para la construcción del techo, éstos en muchas ocasiones están torcidos; se pasa a la operación de ‘enrasar’, llamada: *llanear el techo*. Las cañas entretejidas por medio de cuerdas y *guitillas* forman el zarzo. Las cañas más largas y de mayor grosor se disponen en sentido perpendicular a las restantes del “zarzo”, a las que sujetan. Estas cañas son llamadas *liceras*.

4.2. Sobre las cañas se echa una capa de *adelfa* ‘adelfa’ (*Nerium oleander L.*) o de hoja de caña (vid. más arriba “farfolla” § 1.5.). Encima de esta capa va el *malecho*, ‘mezcla de agua y barro’, y en la parte superior la “tierra laúna”. Antes de echar esta tierra al “terra(d)o” es necesario prepararla; tal como viene de los yacimientos, antes citados, se maja con varas de adelfa para deshacer sus terrones y luego se criba para quitarle las impurezas; una vez en el “terra(d)o”, se rocía con agua y se pisa para hacer de ella una capa compacta.

4.3. Se llama *peralte* a la inclinación que tiene el techo para conducir el agua hacia las *canaleras* ‘canales’⁴.

Para trabajar en las partes altas de la casa el albañil necesita del *andamio* ‘armazón de tablas, vigas, etc.’. Consta de dos pies llamados *espárragos*, y dos pequeñas vigas de madera que reciben el nombre de *agujas*, y entran dentro de los mechinales, *ojos*, que se han dejado previamente en el muro. Si el “andamio” está a una altura considerable, se le pone alrededor una barandilla, llamada *valla*, para evitar accidentes. Al andamio se suben los materiales con una polca, cuyo nombre, como ya hemos indicado, es *garrucha* o *carrucha*.

4. Vid. supra “Alfarería”, nota 12.

5. Otrus dependencias.

5.1. El suelo de la casa se hace normalmente de "mezcla" o argamasa. Este tipo de suelo recibe el nombre de *payamento* o *traspol*. La "mezcla" se apisona con el *pisón* 'mazo de madera de forma cilíndrica en cuyo ojo, situado en la cara superior, va engastado un mango de caña'. Para pulimentar este tipo de suelo se frota con *ruejos* 'piedras redondas de la playa'⁵. El suelo podía ser también *empedra(d)o* con piedras pequeñas llamadas *ripios*. Para rellenar el hueco de estos "ripios" se echa una capa de argamasa, la *alcachifa*. Otros tipos de pisos menos frecuentes en la comarca nijarcña son el *enlosa(d)o* 'embaldosado', hecho con *losas* de la alfarería, y el suelo de *tierra* apisonada o batida.

5.2. Los huecos en la pared y muros donde van a ir colocadas las puertas y ventanas son los *vanos*, y están formados por las *brencas* 'jambas' y el *lumbral* 'dintel'.

El arco apuntado o gótico recibe el nombre de *bórtigo* o *código*. No faltaban en las casas uno o varios *vasares* en cuyas *lejas*⁶ 'anaqueles' se colocan las fuentes, platos, tazones, etc. de la alfarería y los vasos.

5. [Cuando el pavimento era de cemento pulimentado se le llamaba *suelo de pol. la*, denominación también conocida en otras localidades de Almería y en Murcia, de donde, al parecer, proviene esta voz (vid. F. Torres Montes, "Orientalismos de la albañilería", p. 162)].

6. [La voz *leja* 'vasar, anaquel' es de uso común en Almería. El DRAE s.v. la da como propia de Murcia; vid. nuestro artículo citado en la nota anterior, pp. 161-162].

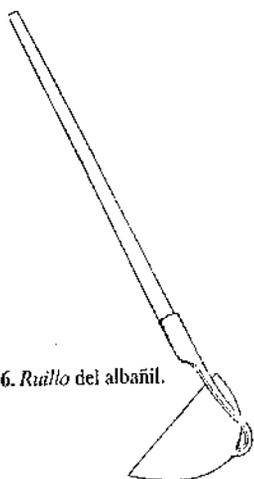


Fig. 46. Rullo del albañil.

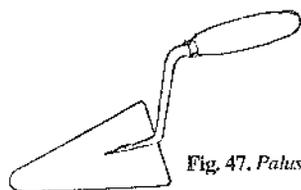


Fig. 47. Palustre.



Fig. 48. Catalana o lagarto.



Fig. 49. Paleón.

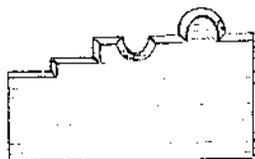


Fig. 50. Un tipo de terraja o molde.

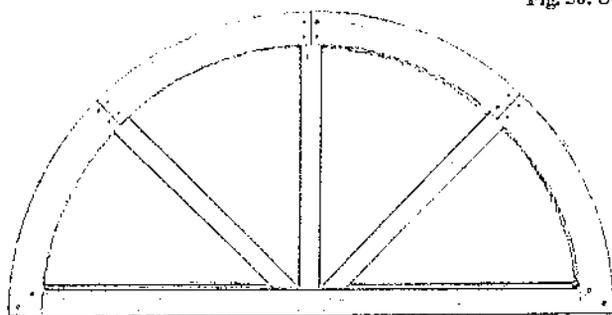


Fig. 51. Cercha para levantar arcos.

CARPINTERÍA

0. Otro oficio que nunca falta en cualquier núcleo de población de cierta importancia, es el de *carpintero*¹.

Como nuestro interés es exclusivamente lingüístico y etnográfico, vamos a atender, al hacer la descripción de la carpintería, a la denominación de sus herramientas y su utilidad; y sólo cuando alguna operación, u objeto anexo a la carpintería, tengan algún interés -desde el punto de vista léxico o fonético- para nosotros, lo recogeremos.

La oficina o taller del carpintero, como en la mayor parte de España, es conocida bajo el nombre de *carpintería* y el que tiene por oficio labrar o trabajar la madera es el *carpintero*. El 'aladrero', es decir el carpintero que hace carros y arados, es conocido en nuestra zona de estudio con la denominación de *carpintero de ribera*.

0.1. Dentro del taller de carpintería, entre las personas que trabajan en él, existe un orden jerárquico: el *maestro* 'operario que dirige en el taller las operaciones'; los *oficiales* 'aquellos operarios que ya han terminado el aprendizaje del oficio'; por último, encontramos a los *aprendices* 'jóvenes o niños que están en el período de aprendizaje'.

1. [A mediados del siglo XVIII en el municipio de Nijar sólo "ay un carpintero que lo es Joseph Segura Montoya, a quien se le regula de utilidad anual quatrocientos quarenta R(eale)s" (Respuesta a la pregunta 33ª de las generales del Catastro de Ensenada, ARCHGr, CAT. 496, f. 60ª)].

0.2. En la carpintería es imprescindible el *banco* ‘mesa de trabajo que usan los carpinteros’; está formado por fuertes tablas y lleva numerosos accesorios: corchetes, barriletes y tornillos para labrar piezas y un pequeño cajón, debajo del tablero, en donde se guardan las herramientas.

1. Herramientas.

1.1. Para cortar la madera se emplea la *sierra*, herramienta que consiste en una hoja de acero con dientes agudos y triscados en el borde, unida a unos brazos o cadeles, que forman la *ballesta*, por unos pequeños tacos de madera llamados *frailes*; la tensión de la hoja se obtiene por la torsión de una cuerda de mediano grosor arrollada a los brazos de la sierra, mediante la ayuda de la *taravilla* o pieza de madera que facilita el arrollado.

1.1.1. Se distinguen las siguientes clases de sierras:

Sierra de mano, ‘sierra de través’; tiene los dientes muy finos y se emplea para los serrados a través, y trabajos normales de carpintería; por lo tanto ésta es la sierra más utilizada por el carpintero.

1.1.2. *Sierra de rodear*, ‘sierra de cantear’; la “ballesta”, o cuadro, es idéntica a la de la anterior pero la hoja tiene una anchura máxima de 12 mm. que le permite recortar la madera siguiendo cualquier trazo curvo o espiral.

1.1.3. *Sierra de marquetería*, ‘sierra de recortar o de marquetería’; su “ballesta” es metálica, la hoja y dientes muy finos. Se emplea para trabajos de decoración y de marquetería.

1.1.4. Para serrar también se emplea el *serrucho*, ‘sierra de hoja ancha, con una manija’. Hay distintos tipos de serrucho:

1.1.5. *Serrucho de calar*, ‘serrucho de puñal o de vuelta’; se utiliza para practicar aberturas en medio de una pieza o panel.

1.1.6. *Serrucho de costilla*, ‘serrucho de costilla’; se emplea en trabajos de maderas secas y duras, sus dientes son muy finos.

1.1.7. *Serrucho de banda*; su hoja no es rectangular, como el anterior, sino que termina en punta. Se emplea en lugar de la sierra en los trabajos de carpintería de armar.

1.2. Las sierras se afilan con cierta frecuencia, con el fin de darles la agudeza necesaria que facilite la penetración en la madera. Para el afilado se utiliza la 'lima triangular', el *triángulo* 'instrumento de acero templado, con tres caras triangulares que tienen la superficie ligeramente estriada'; y el *triscador* 'herramienta que tiene varias muescas para torcer alternativamente, a uno y otro lado, los dientes de la sierra'.

1.3. Para el *desbastado*, conjunto de operaciones que consisten en disponer la madera, aún en bruto, con el grosor y dimensiones requeridas para el trazado, se utilizan las siguientes herramientas:

1.3.1. El *cepillo*, herramienta constituida por una caja de madera muy dura, con una abertura donde se introduce el *hierro*, el *contrahierro* y la *cuña*. El "hierro", que en realidad es de acero, es la parte cortante; el "contrahierro" se opone a las vibraciones de la hoja y facilita el enrollamiento de las virutas; por último, la "cuña", de la misma madera que la caja, sirve para unir todo el conjunto.

El cepillo se emplea para pulimentar cualquier parte de un panel, para el rebajado de ciertas piezas, y también para nivelar los *enrasados* después del ensamblaje.

1.3.1.1. La operación de cepillar recibe en Níjar el nombre de *travujar*, "porque se da al través", nos dice el informador.

Se distinguen dos clases de cepillos:

Cepillo de vuelta, cepillo de uso corriente.

Y *cepillo de dientes*, que tiene el filo de la hoja formado por pequeños dientes afilados. Se utiliza para hacer las juntas o ensamblajes.

1.3.2. La *garlopa*, de la misma forma que el cepillo pero de mayores dimensiones; sirve para rebajar madera, produciendo virutas de gran tamaño.

La última herramienta de desbastado que encontramos, es la *azueta*, está compuesta de una plancha de hierro acerada y cortante, de 10 a 12 cm. de anchura, y un mango corto de madera, que forma recodo.

Una vez desbastada la madera, se pasa al trazado de la misma para realizar enrasados, muescas, mortajas, enclavaduras, etc. Para el trabajo de poca precisión puede emplearse el lápiz, pero normalmente se utilizan herramientas especiales para el trazado.

2. Herramientas de trazado.

2.1. *Gramil* 'gramil'; instrumento compuesto de una tablita atravesada perpendicularmente por un listón móvil, que se afianza a la tabla por medio de una cuña, y va provisto, cerca de su extremo, de una punta de acero; corriendo el listón hasta la distancia conveniente y pasando la tablita por el canto de un objeto, la punta señalará una paralela al borde (vid. fig. 52).

2.2. Las otras herramientas indispensables para el trazado son: el *metro*, la *escuadra* 'pieza de madera, con dos ramos en ángulo recto' y la *falsa escuadra* 'instrumento que se compone de dos reglas móviles alrededor de un eje y con el cual se trazan ángulos de diferentes abertura'.

3. Herramientas para cortar y tallar.

Para hacer las mortajas y espigas utiliza nuestro carpintero las siguientes herramientas:

3.1. *Escoplo* 'herramienta de hierro acerado con mango de madera de unos trece decímetros de longitud, sección de unos tres centímetros en cuadro, y boca formada por un bisel'. El mango debe ser bastante fuerte, de manera que sea posible hacer presión cuando se trabaje sobre la pieza. La extremidad está provista de un casquillo que amortigua los golpes, cuando se utiliza el martillo.

3.2. *Formón* 'instrumento semejante al escoplo pero más ancho de boca y menos grueso'.

3.3. *Gubia* 'formón de mediacaña, delgado; se utiliza para labrar superficies curvas'.

3.4. *Escofina* 'herramienta a modo de lima, de dientes gruesos y triangulares que sirve para rasgar y limpiar la madera'. Aunque hemos encontrado diferentes formas: planas, cilíndricas y cónicas, sin embargo las más usadas por el carpintero son las primeras.

3.5. La *lima* aunque no es instrumento propio de la carpintería, sin embargo en Níjar se usa después de la "escofina" para acabar de pulir la madera'.

4. Herramientas para taladrar.

4.1. Para taladrar la madera hay en el taller un instrumento de rosca en espiral: la barrena de mano, *barrenilla de mano*, sólo se emplea para abrir agujeros, generalmente de pequeño diámetro y escasa importancia.

4.2. Otro instrumento para taladrar es el *birbiquí* herramienta formada por un manubrio semicircular, que puede girar alrededor de un puño ajustado en una de sus extremidades y tener sujeta en la otra la espiga de cualquier herramienta propia para taladrar. Estas espigas de taladrar o barrenas, son llamadas en nuestra localidad *brocas*, pueden ser de diferente clases: sencillas, de media caña, helicoidales y romas.

5. Herramientas de ensamblaje.

Cada obra de carpintería está constituida por cierto número de elementos unidos entre sí por diferentes medios, que varían según el grosor, el sentido de la madera y la forma de la pieza.

5.1. Los ensamblajes más corrientes se hacen por medio de *lengüetas* y *ranuras*, en las maderas de hilo; por *mortajas* y *espigas*, en las maderas al través.

Los ensamblajes realizados por medio de clavos, tornillos y pernos, aunque no se utilizan en la carpintería propiamente dicha, los trataremos más adelante.

Las herramientas utilizadas para estos trabajos de ensamblaje son la "sierra", "escoplos" (ambos ya han sido vistos anteriormente) y unos cepillos de un perfil especial llamados: la *moldura* 'acanalador' y *guillame*.

5.2. La *moldura*, es un cepillo de forma casi idéntica, aunque menos ancho, que la del cepillo ordinario; se utiliza para abrir, en los cercos y peñazos de las puertas y ventanas, ciertos canales en donde entran y quedan asegurados los tableros.

5.3. El *guillame*, 'cepillo de forma similar a la del "acanalador", cuya hoja es semejante a la del cepillo; sirve para hacer los rebajes y otros trabajos que no se pueden cepillar con la *garlopa*'.

5.4. En la carpintería, los 'clavos', sólo se emplean en trabajos de montaje; el más empleado es el de cabeza plana. A cualquier forma de clavo se le da el nombre de *púa*.

Otro tipo de clavo es la *alcayata* 'clavo acodado'.

Los tornillos y los pernos sólo se utilizan para fijar los herrajes (cerraduras y bisagras).

5.5. Los *tornillos*, empleados con mayor frecuencia son los de cabeza plana o de cabeza redonda. Para su colocación se abre primero un agujero con el *punzón* 'agujereador', en la madera; después se meten directamente con el *estornillador* 'destornillador'.

5.6. Para afirmar piezas de gran volumen se utilizan en la carpintería el *perno*, 'pieza de hierro, larga cilíndrica, con cabeza redonda por un extremo y por el otro se agarra con una tuerca'; si ésta es de orejas recibe el nombre de *alas de mosca* (vid. fig. 56).

Los *golfos* 'goznes', aseguran el perfecto girar de los marcos. Son herrajes articulados que se fijan en las hojas de las puertas y ventanas que al abrirlas y cerrarlas giren sobre aquellos. En nuestra localidad se conocen otro tipo de gozne, el *pernio de embutir* (vid. fig. 53).

6. Instrumento para asir la madera.

Para fijar la madera cuando se sierra, se hacen encolados, o, simplemente, para ajustar, se utiliza en la carpintería varias herramientas.

6.1. El *congriol*, es decir, el 'gato', instrumento de madera formado por dos planchas con varios orificios circulares y uno rectangular en su extremo, en donde se introducen, a presión, dos cuñas de madera, quedando, así fijadas las dos planchas. Se utiliza para asir tablas de poco grosor (vid. fig. 54).

6.2. Otro tipo de 'gato', más común en la carpintería, es el *torniquete*, formado por dos brazos de hierro unidos con un tornillo que permite aproximar el uno al otro de modo que quede fuertemente fijada la pieza que coge entre ambos brazos.

Hemos visto también en la carpintería de Níjar otro tipo de gato llamado *sargento* (vid. fig. 55).

Otras herramientas del carpintero son:

6.3. El *martillo*, 'instrumento de percusión, compuesto de una cabeza de hierro y un mango de madera que la atraviesa por el ojo'. Se distinguen varios tipos de martillos: *martillo de uña* que tiene una boca para golpear la parte opuesta unas orejas que sirven, para arrancar clavos; *martillo cristalero* 'martillo de pequeñas dimensiones y con su boca completamente plana'. El *medianillo* 'de tamaño intermedio entre el "de uña" y el "cristalero"'; por último, el martillo de *pico de gorrión* 'de cabeza muy estrecha y curva'.

La *tenaza*, 'tenazas', se utiliza principalmente para arrancar "púas".

6.4. Para designar los desperdicios de la madera se emplean los términos generales del español: *viruta* 'hoja delgada que se saca con el cepillo, garlopa u otras herramientas al labrar la madera, y que sale, por lo común, arrollada en espiral'; y *serrín* 'conjunto de partículas que se desprenden de la madera al aserrarla'.

6.5. Para terminar con el estudio de la carpintería hay que hacer mención de la 'carcoma', insecto coleóptero muy perjudicial, pues su larva

roe y taladra la madera; en Nijar llaman a la carcoma *polilla*, y a la madera carcomida, se la conoce por *madera polilla(d)a*.

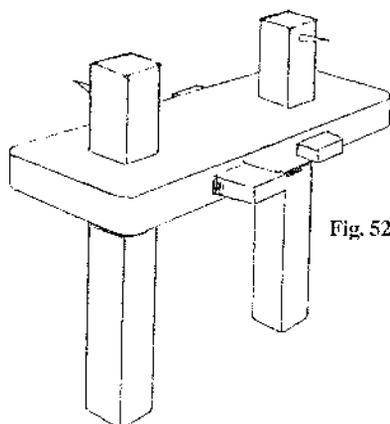


Fig. 52. Granil.



Fig. 54. Gato de carpintero congriel.

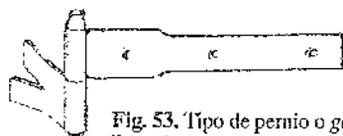


Fig. 53. Tipo de pernio o golfo llamado pernio de embuir.



Fig. 56. Perno de ala de mosca

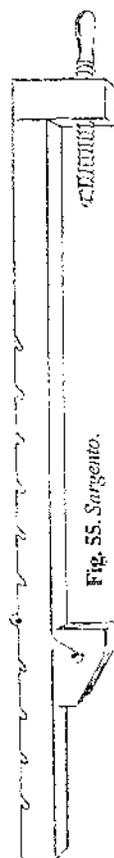


Fig. 55. Sargento.

