

CANTALEJO, una industria rural

Juan Francisco ALVAREZ

Cincuenta kilómetros al norte de Segovia, siguiendo la ruta de Aranda de Duero, se encuentra Cantalejo. Este pueblo, situado en la llanura segoviana Tierra de Pinares, está circundado por campos de labranza, espléndidos pinares y alamedas de chopos que proporcionan la madera, base de la industria cantalejana.

Desde hace centenares de años, los viejos dicen «que de toda la vida», se viene desarrollando en el pueblo una industria rural, de fabricación de útiles para los trabajos de labranza: trillos, arados, cribas, harneros, que junto con la compraventa de ganado, mular sobre todo, dio a este pueblo un estilo de vida peculiar, claramente diferenciado del resto de las gentes de la zona.

Feriantes, muleteros, trilleros... recorrían buena parte de las rutas de España con sus productos. Iban de feria en feria, de mercado en mercado en pequeños grupos con sus carros, carretas, mulas y boricos. Ultimamente, en camiones y camionetas los pocos que quedan.

Poseían un lenguaje convencional, un argot mercantil —gacría— del que se servían, y sirven para comunicarse en los tratos y de esta manera defenderse de los extraños.

Gervasio Manrique (1) publicó en la «Revista de Dialectología y Tradiciones Populares» un artículo sobre la gacería, de la que nos dice que «procede de la trashumancia de los trilleros y ganaderos locales. Es una autodefensa en sus emigraciones mercantiles... Acampaban en despoblado a las orillas de los pueblos» o en posadas. «A veces, junto a otros emigrantes: gitanos, húngaros, componedores y guarros».

En las ferias se relacionaban con cholanes, muleteros y gitanos. Y en contacto con este medio entorno de cada lugar, en relación con el argot de otros emigrantes, se crearon los cantalejanos su gacería, su lenguaje para defenderse en la lucha comercial con el ingenio de su dialéctica particular.»

Gervasio Manrique, que recogió todos los vocablos de gacería, unos trescientos aproximadamente, comprueba que en él existen «palabras del caló, las hay de origen extranjero importados por los húngaros». Según Gervasio Manrique, éste sería el origen de palabras germanas como «man», hombre; griegas: como «arton», pan; «siníferos de genizoros», guardias; francesas: como «sien», perro, y «maire», alcalde; árabes: como «guaje», uno; «guaqué», seis; «arba», cuatro. También encontramos vocablos gallegos: como «falar», hablar; «tega», fanega. Catalanes y valencianos: como «monchetas», alubias. Hay algunos de origen vasco: «ura», agua; «mandorro», burro. Y otros son netamente del vocabulario popu-

lar castellano. Además, es frecuente que hayan desfigurado palabras de uso corriente, suprimiendo sílabas o cambiando letras, como «brica» por criba.

El mismo autor nos dice, «es un lenguaje pobre, de creación un tanto artificial, está formado en su mayor parte por sustantivos que siguen las reglas fijas en su morfología y en su fonética del castellano».

Toda una gama de gestos con las manos, guiños con los ojos, imprimen un valor intencionado a las significaciones de los pocos verbos que se repiten con frecuencia en sus diálogos.

Adjetivos como «gazo», feo malo; «sierte», bueno, bonito; «siervo», viejo; «pitache», pequeño; «urniaco», sucio, etc., alteran la significación de los vocablos a los que frecuentemente acompañan.

«Emplean el artículo castellano y los pronombres y partículas del lenguaje corriente».

Vocablos onomatopéyicos, como «rodoso», carro; «sonoso», teléfono; «sonaires», narices, y las expresiones metafóricas son frecuentes en el argot briquero.

Los numerales son pocos, «los necesarios para disimular la numeración normal con los extraños»: «guaje», 1; «arba», 4; «salva», 5; «guaque», 6; «cas», 10; «pota», 25; «papiro», 1.000, y «mogullón», 5.000.

Reproducimos a continuación algunos diálogos de gacería, según vienen en el artículo de Gervasio Manrique:

— «Garleale al man lo que te güeña por el tizarro» (háblale al dueño lo que te pide por el caballo).

— «Mogullón y medio» (siete mil quinientas pesetas).

? «Pule sierte, se puede panar por pitoche pinarro».

— «Gorleale a ver por un papiro menos, si te lo lota es sierte» (es bueno, se puede comprar que es poco dinero. Háblale a ver si por mil pesetas menos o quinientas menos te lo da, porque es bueno).

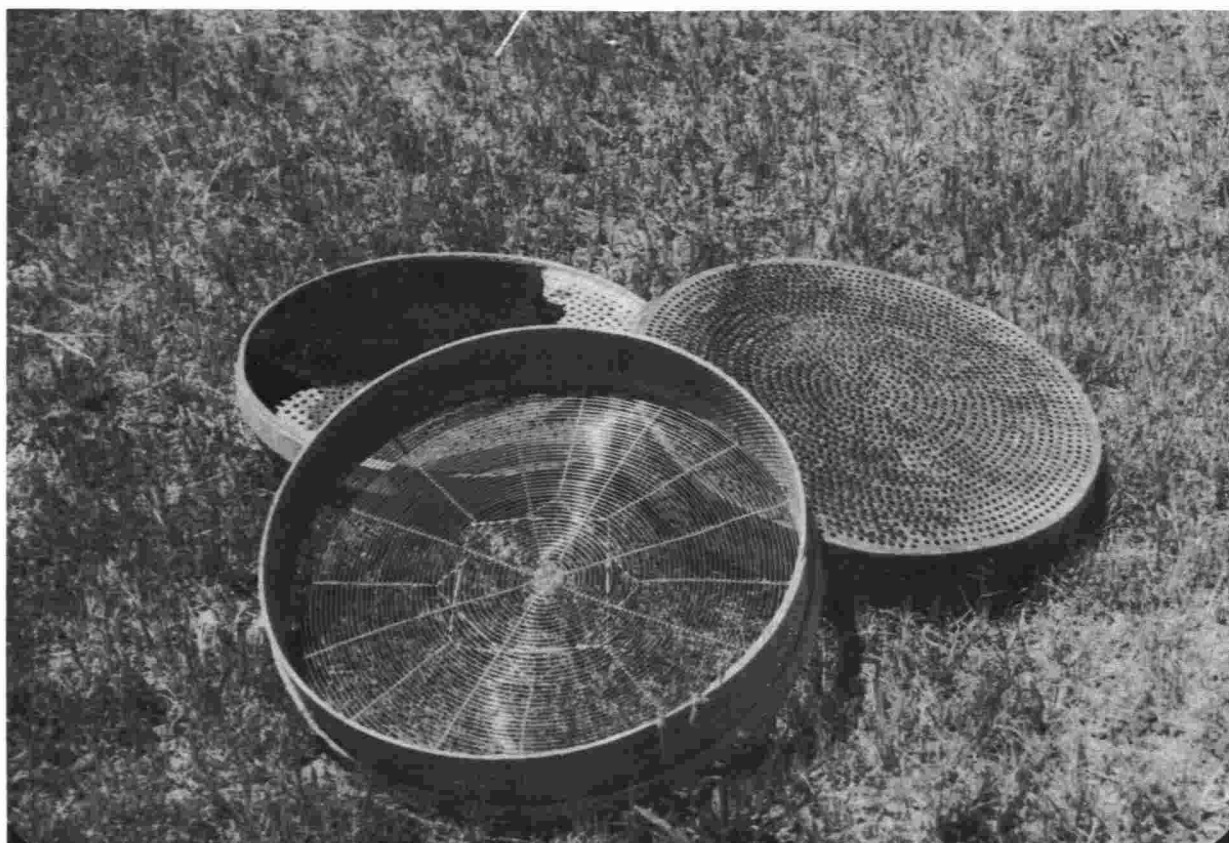
— «No lo lota menos que lo ha gueñado» (no lo da menos de lo que ha pedido).

— «Hay que panarlo. Diquela alguna pota para la mincha» (hay que cogerlo. Sácale algún billete de cinco duros para cenar).

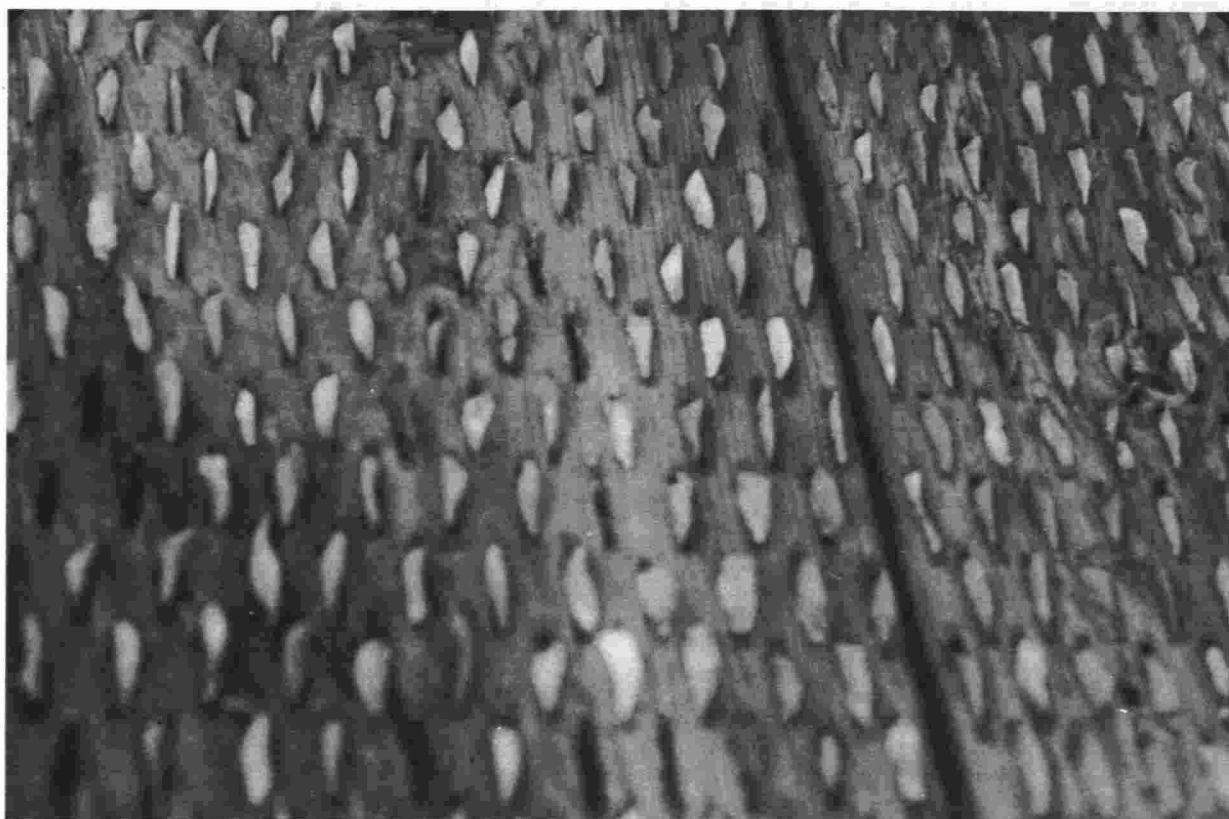
— «No diquela. Lo llevaré al estafaperdines de mandorros para que pula la atrevida» (no da nada. Lo llevaré al veterinario para que extienda la guía).

— «No garlees, que atervan la prosa» (no hables, que entienden la conversación).

(1) Manrique Gervasio: «La gacería de Cantalejo, Segovia». Rev. Dial. Trad. Pop. año 1959.



Harneros y criba. Cantalejo (Segovia)



Detalle del trillo con los pedernales incrustados en la madera. Cantalejo (Segovia)

La fabricación de trillos, harneros y cribas junto con el comercio del «ganado de cuerda» fue la principal actividad de las gentes de Cantalejo. Hasta que la llegada al campo de los nuevos instrumentos agrícolas de origen industrial y urbano fue desplazando a los viejos aperos de madera. Hoy apenas quedan unos pocos trilleros, muchos de ellos dedicados a otras actividades para subsistir.

Antes de la guerra, y bastante tiempo después de ella, había en Cantalejo unos trescientos trilleros, con una producción total por campaña de unos 40.000 a 50.000 trillos aproximadamente. Actualmente quedan unos doce que fabrican cada uno de 20 a 30 trillos. Muchos de ellos compaginaban el trabajo de los trillos, sobre todo en las familias grandes, con la fabricación de harneros y cribas, pero normalmente

blemente nacidos del deseo de aumentar el rendimiento obtenido por el simple pisoteo de los animales o por la utilización del mayal. Pero su empleo sólo se difundió cuando la escasez de ganado hizo imprescindibles estos instrumentos. Dice Columela en su célebre Tratado de Agricultura: «Si pauce juga sunt adjicere tribulum et traham possis.»

Los romanos parece que fueron los introductores en España de estos instrumentos que sólo en las zonas centrales, y a partir de la Edad Moderna, lograron desarrollarse. Ambos aperos que tienen la ventaja de cortar la paja a medida de las necesidades de consumo del ganado siguen utilizándose hoy en España y en algunas zonas del norte de África. Aunque en nuestro país la progresiva mecanización de las faenas del campo ha relegado su uso a pe-



Harnero de madera y piel. Cantalejo (Segovia)

la fabricación de estos instrumentos se efectuaba por separado.

Se trabajaba en talleres familiares en donde los hijos aprendían de sus padres las técnicas de elaboración de estos productos.

Antes de pasar a hablar del proceso de fabricación del trillo tenemos que decir que se trata de un instrumento de labranza ya conocido en el Imperio romano. El «Tribulum» (2) romano consistía en una pesada tabla tachonada de pedernales que era arrastrada sobre la mies por los animales. Junto con el «plastellum» (los puntos eran reemplazados por discos cortantes) fueron sistemas progresivos, proba-

queñas zonas donde la producción es escasa y la mecanización no es rentable, o a zonas donde cultivos como la algarroba o el garbanzo no se prestan a una mecanización en su recogida; en muchos de estos casos el trillo se engancha a un tractor que ha sustituido la fuerza de tiro animal.

En el taller de don Emilio de Diego, en Cantalejo, nos explicaron el proceso de elaboración del trillo. Primero se empieza por seleccionar los pinos, de los que una vez en la serrería se obtienen los tablones con su característica convexidad, por lo que luego será la parte delantera del trillo. La madera se deja secar algún tiempo, uno o dos meses, con el objeto de que una vez ensamblados los tablones no adquieran deformaciones. Por eso lo mejor es dejarle secar el mayor tiempo posible.

(2) «Historia Económica de Europa. La vida agraria en la Edad Media». Universidad de Cambridge.



Trillo de Cantalejo (Segovia)

Un trillo suele estar formado por varios tablones, generalmente cuatro o tres de distinta longitud según el tamaño del trillo. Antes de ensamblar y unir los tablones se lleva a cabo la operación del «rayado», consistente en marcar tablón a tablón los agujeros en los que se incrustarán los «pernales». Después que los tablones han sido aserrados y dejados a la misma altura, se ensamblan unos junto a otros. Puede ser que en su parte de unión lleven un entrante por un lado y un saliente por otro, siendo más perfecto el ensamblaje y de mayor calidad el trillo. Pero esto no es lo corriente. Una vez ensamblados los tablones se unen en la parte superior del trillo mediante unas barras transversales llamadas cabezales que son troncos de madera de forma de prisma cuadrangular claveteados sobre los tablones. Los cabezales pueden ser dos, uno delante y otro detrás, o tres en el caso de que el trillo sea de mayor tamaño. De esta manera se impide que se abarquille. No queda más que «acepillar» el trillo para limar las diferencias y los desajustes entre los tablones, y por último empedrarlos. Esta operación se hace con pedernales, «pernales» en gacería, del tamaño de una china, obtenidas mediante pequeños golpes de martillo sobre piedras mayores que saltan en lascas cortantes y afiladas. Estas lascas son las que luego se introducen en los agujeros del escoplo sobre la madera del trillo, con un pequeño golpe de martillo.

Hace años todavía trabajaban el pedernal familias de cantalejanos en Brihuega (Guadalajara), de donde enviaban la piedra a los trilleros. Esta labor del trabajo de la piedra requiere un tacto especial; es normal, pues, que existan personas dedicadas exclusivamente a esta labor de «enchiflar» —«enchifleros»— y de «enchinar».

Terminado de construir el trillo, se echa agua en su parte inferior con el fin de que la madera «crezca» y apriete las chinas evitando así que puedan salirse. Para tapar las aberturas que quedan entre los tablones en la parte superior (la que no entra en contacto con la mies) se suelen aplicar listones llamados «tapajuntas».

El cabezal delantero lleva en el centro el «gancho», hierro curvo donde se enganchan al trillo las trilladoras o el timón sujeto al yugo, y del que tiran los animales. En el cabezal trasero puede llevar unos clavos a los que se enganchan las volvederas de la parva.

Este proceso de fabricación descrito no es el único, pero es el que normalmente utilizan los trilleros cantalejanos hoy día.

El tamaño de los trillos es variable; en general oscilan entre 1 metro y 1,60 de ancho y los 1,80 y 2 metros de largo. Suelen ser más estrechos por delante que por detrás, aunque no siempre, y en la parte convexa inferior, que es la que sufre más desgaste al contacto con la mies puede llevar una chapa metálica. Los trillos que se fabrican hoy suelen estar formados por 4 ó 3 tablones, pero el número varía de acuerdo con el tamaño de los mismos.

El trillo recibe en gacería tres nombres: «astilloso», «estiloso» y «chiflo». El trillero es conocido por «chiflero». La operación de empedrar recibe el nombre de «enchiflar», y «enchiflero» es el empedrador de trillos. La operación de repasar con piezas

de sílex los trillos viejos recibe el nombre de «enchinar».

Don Maximino Arranz y doña Martina de Lucas nos hablaron de la fabricación de cribas y harneros. Ellos son, como casi todos los industriales, cantalejanos de aperos de labranza que quedan hoy, el último eslabón de una cadena de personas que aprendieron de sus padres las técnicas de fabricación de estos instrumentos.

El «briquero», como se llama en gacería al cribero y por extensión a todos los cantalejanos, construye la criba, que está formada por un aro de madera cubierto por una parte con un cuero lleno de agujeros. Se utiliza para pasar semillas y separar las partes menudas de las gruesas.

Construye el harnero, que es una criba con cerco ancho y con pequeñísimos agujeros para quitar la tierra y el polvo del grano, después de aventado.

También construyen «ceazos» que son dos cribas unidas de tela metálica, muy fina, utilizadas para cerner la harina de trigo que se cocía en los hornos familiares campesinos. Don Máximo nos dijo que había fabricado últimamente muchas cribas de alambre utilizadas sobre todo para limpiar arena.

La madera de los aros de las cribas es, o bien de pino o de los llamados chopos de hoja blanca. En la serrería se cortan las tablillas de diferente longitud, según el tamaño de la criba. Son tablillas finas de 1 ó 2 centímetros de espesor. Una vez obtenida la tablilla viene la operación del torneado. Se moja bien la tablilla con el fin de que adquiera flexibilidad y no se parta, y a continuación se pasa por el torno; este aparato para domar los cercos de las cribas consta de dos cilindros y un aspa que se hace girar con las manos, hasta conseguir que el cerco quede curvado y sea posible unir los lados opuestos mediante grapas o clavos.

La siguiente operación es la de poner el cuero. Obtienen éstos de las caballerías muertas o de los terneros y una vez secas y curtidas son aplicadas al aro y claveteados alrededor de él.

El pellejo de la caballería en gacería se llama «tallifo», y los tallifos», por lo tanto, son los cueros de las cribas.

La operación final es la del agujereado de las cribas con los clavos, que son puntas de acero de corte circular mayor o menor, según el tipo de criba o harnero que se quiere obtener. Hay cribas garbanceiras, trigueras, garroberas, etc.

Hacia el mes de mayo, trilleros y criberos salían cargados con sus productos, en los carros y caballerías; antes, ahora en camiones y camionetas. Su mercado lo constituían las provincias cerealistas de Castilla y La Mancha. Mencionan mucho Albacete, Cuenca, Guadalajara, Zamora, León, Burgos y también la zona de Extremadura.

Don Máximo nos dice que las provincias de mayor venta de cribas y harneros eran Zamora y León, donde eran utilizados para la limpieza y selección de alubias.

En septiembre volvían a su pueblo los «briqueros», muchos de ellos con mulos lechales, que luego revendían en las ferias de Turégano, Medina...