

# LOS ULTIMOS "CUBEROS" DE MADRID

Carmen Ortiz García

## INTRODUCCION

Puede sorprender a muchos encontrar en una gran ciudad, como es Madrid, dónde se han perdido la inmensa mayoría de las tradiciones locales antiguas, algunos oficios artesanales que siguen desarrollando la misma técnica de antaño. Madrid es rico en talleres de este tipo, recorriendo los distritos de Latina, Puerta de Toledo, Plaza Mayor, Tirso de Molina, etc. se encuentran numerosos locales dedicados a cordelerías, cererías, triperías y por supuesto tonelerías.

A pesar de todo, la supervivencia de este tipo de actividades es un problema constante ya que han quedado superadas por la mecanización, la producción en serie u otros factores. Son los últimos restos de un modo de producción y de trabajo superado por la sociedad actual, en la que sin embargo se hallan inscritos ellos mismos.

Las notas que constituyen este breve trabajo han sido recogidas directamente de nuestros informantes, sin cuya ayuda habría sido imposible llevar a buen término nuestra labor.

## A. TECNICA Y MORFOLOGIA

### I. DESCRIPCION

#### 1. Datos de los informantes.

Los informantes básicos han sido: Luis del Pozo Requejo, de 57 años, natural de Madrid, tonelero por tradición familiar desde su abuelo.

Jose Vázquez Vázquez, de 60 años, natural de Madrid, tonelero por tradición familiar. Actualmente tiene un taller mecanizado y nos informa sobre aspectos de la modernización del oficio y maquinización.

Zoilo Vázquez Vázquez, tonelero ya retirado, también nos sirvió como informante.

José Muñoz, uno de los toneleros más famosos de los que quedan en Madrid. Aprendió el oficio con su padre y su abuelo. Un dato muy a tener en cuenta es que aún siendo todos los "cuberos" madrileños, sus abuelos no eran, en ninguno de los casos de Madrid.

#### 2. Locales y dependencias.

Los locales de las tres tonelerías que funcionan en la actualidad son sencillos; una o dos piezas cuadradas o rectangulares, de amplitud suficiente para el trabajo, de un sólo piso y abiertas a la calle que sirven a la vez como taller y tienda donde se atiende a los clientes.

##### 2.1. Situación dentro del núcleo urbano:

Las tonelerías que quedan hoy se suscriben a un área que va desde la Ronda de Segovia, Cava Baja hasta Chueca, sin embargo la actual tonelería de J. Vázquez (de creación más reciente) está situada en la Avda. de Barcelona, es decir en una zona de expansión industrial (aunque actualmente halla

quedado integrada en el núcleo urbano). Esta agrupación de los talleres en uno de los barrios más típicamente madrileños es significativa del arraigo y tradición del oficio en la ciudad, pues estos distritos eran el centro de actividad artesanal de la villa.

#### 3. Fabricación del producto.

3.1. Materias primas: La materia básica es la madera, fundamentalmente se emplean tres tipos.

3.1.1. Madera de castaño, es la más usada para "cubas" dedicadas a la contención de vino y otros líquidos. Tradicionalmente se usaba sobre todo en toneles de transporte (de vino), ya que para el almacenamiento y cura se usaban toneles de roble americano. Sin embargo hoy la gran mayoría son de castaño.

3.1.2. Madera de roble americano, es la mejor para que el vino "se haga bueno", se utiliza menos porque es más cara (1 m<sup>3</sup> de roble puede costar entre 65 o 75.000 pts.).

3.1.3. Madera de pino, usada sólo en los barriles de embalaje. Las maderas se adquieren en almacenes industriales en forma de tablas, el precio incluye el costo de la madera y el transporte.

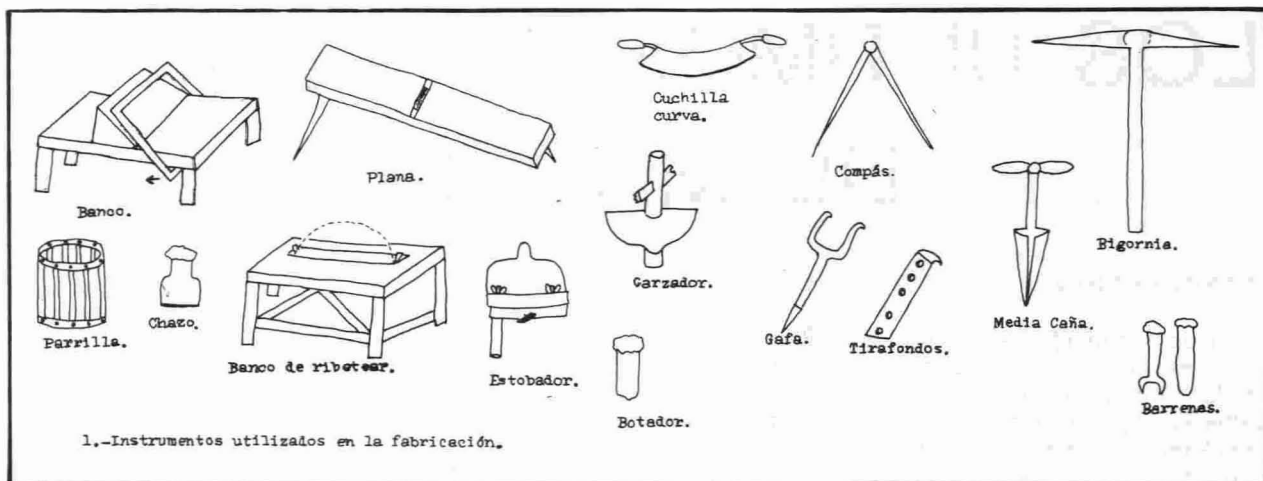
3.1.4. Chapa de hierro, se utiliza para hacer los "aros flejes", se adquiere en ferreterías en forma de cinta por metros. Ultimamente se han introducido otros materiales para "herrar" los toneles, J. Muñoz emplea chapa de cobre pulida y abriollantada y también chapa de acero inoxidable para el mismo fin, aunque tradicionalmente los "aros" son únicamente de hierro.

3.1.5. Espadaña (enea) para poner entre las juntas de las tablas en los "fondos" y clavos de doble punta para clavar estas mismas tablas entre sí. Estos materiales se adquieren en almacenes y ferreterías.

#### 3.2. Instrumentos utilizados en la fabricación:

Por orden de empleo son:

- Banco, banco de madera con cuatro patas y un bastidor que sujeta la tabla para cepillarla.
- Cuchilla curva, hoja de metal con filo curvo y un mango en cada extremo.
- "Plana-ximen", cepillo grande fijado al suelo con un trípode, se pasa la tabla sobre el para alisarla y darle forma de "duela".
- "Moldes", aros metálicos que se usan para moldear el tonel, varían de tamaño según la capacidad que se quiera dar a la cuba.
- "Chazo", yunquecillo de metal sobre el que se golpea con martillo para subir o bajar los "aros".
- "Parrilla" hornilla de barras metálicas que, llena de leña, se enciende para calentar la madera.



- Azuelas de tonelero, azuelas con el borde curvado, se usan para reparar e igualar los bordes de las "duelas".
- "Estobador" cepillo con una moldura redondeada que se ajusta al perímetro del tonel para afinar la superficie superior.
- "Garzador", instrumento con una moldura redondeada y unos pequeños dientes en forma de sierra.
- Compás, para medir el punto a los "fondos".
- Banco de ribetear, banco con una ranura en su parte superior, donde se encajan los "fondos" a "ribetear" por medio de unos topes móviles de madera que se acomodan según el diámetro mayor o menor del "fondo".
- "Gafa", horquilla de hierro que es utilizada para separar las "duelas" y ajustar los fondos.
- "Tirafondos", placa de hierro agujereada y que acaba en un borde curvado como un garfio.
- "Bigornia", yunque con un largo vástago que se fija al suelo.
- "Botaador", cilindro de acero de pequeño tamaño, con una protuberancia en el extremo. Golpeándole contra la chapa de hierro la hora da en el lugar donde luego se situarán los remaches.
- Berbiquí, para agujerear el tonel.
- Barrenas de distintos tipos, se usan para agrandar el orificio.
- "Media caña", taladro de forma cónica, se emplea cuando es necesario aumentar y redondear el orificio de salida del tonel.

### 3.3. Técnicas empleadas en la fabricación (proceso de fabricación).

#### 3.3.1. Formación de las "duelas".

El primer paso sería el desbastado de la madera. Sentado en el banco, el "cubero" coloca la tabla en sentido longitudinal a él mismo y la aprisiona con el bastidor de madera que maneja con el pie haciendo palanca, así va alisando la madera con la cuchilla curva. Afinada la tabla se le da la forma de "duela" (forma ovalada o tronco-cónica) pasándola por la "plana". La parte más ancha de la "duela" recibe el nombre de "barriga" y será la que dará la forma combada al tonel, el "falsero" es la forma en que la "duela" disminuye hacia los extremos, los bordes "juntas" son completamente lisos, el "despunte" es el estrechamiento de los lados.

3.3.2. "Armar" la cuba. Empezando por abajo ("de pies") se unen todas las "duelas" con un "fleje". Se coloca en el centro la "parrilla" con leña encendida, a la vez se va mojando constantemente la madera y se deja calentar, con este sistema se consigue dar la comba al tonel ("eslomarle"). Cuando el calor sale por fuera de las tablas es que ya está bien caliente y se empiezan a apretar las "duelas" con los "moldes" ("flejes-aros") de mayor a menor, al llegar a la mitad del tonel se le da la vuelta (quedando la parte ya cerrada para arriba) y se le siguen poniendo los "aros" necesarios para cerrarlo del todo.

Estos "flejes" se montan con martillo y "chazo" y se usan los "moldes" de hierro muy fuertes que luego se sustituirán por otros más finos que serán los que lleve el tonel terminado.

#### 3.3.3. Hacer las cabezas ("testas").

Una vez cerrado el tonel se hacen las "testas" (bordes del tonel donde se ajustará los "fondos").

Con la azuela curva se igualan los "despuntos" y se rematan las duelas con un bisel, con la garlopa se han igualado todas para que queden al mismo nivel. Después se usa el "estobador" con el que se alisa la zona superior interior, resultando una superficie lisa y un poco rehundida (el "estobado"). Seguidamente se hace el "garce", hendidura que rodea todo el borde de la pieza, donde se insertan los "fondos", con el "garzador". Hecho esto se vuelve a reparar todo con la azuela curva.

3.3.4. Hacer los "fondos". Las tapas de los toneles se fabrican uniendo las tablas con "clavillas" (clavos con dos puntas), estos se clavan en una tabla y en la contigua y entre medias se pone la "espadaña" que actúa como aislante. Una vez "enclavillado" se "toma el punto": con el compás se van midiendo radios en el diámetro del tonel; con la sexta parte de la circunferencia "sacan el punto". Trazado el "fondo" se sierra y se le hace el "ribete" con la cuchilla curva fijándolo en el "banco de ribetear", se apoya en el pecho del tonelero y se le practica un bisel que luego encajará en el "garce".

3.3.5. "Fondar" la cuba. Se aflojan los "aros" de arriba y se introduce el fondo dentro, con la "gafa" se entreabren las "duelas" y se coge el "fondo" con el borde curvado del "tirafondos", se presiona para ajustarlo en el "garce" a palanca introduciendo el extremo picudo de la "gafa" en

un agujero del "tirafondos". Así se va subiendo por partes hasta que queda perfectamente ajustado.

Esta operación se repite en las dos bocas de la cuba. Puestos los "fondos" se aprieta todo hasta que junta y se deja puesto un "aro" en los extremos.

3.3.6. "Herrar" el tonel. Ya formado se colocan los "flejes" que ha de llevar definitivamente. Los "flejes" los hace el propio tonelero. Midiendo el diámetro que se quiere conseguir une la cinta de hierro en la "bigornia" con remaches, usando el martillo y el "botador".

Los "aros" que lleva un tonel son: Dos "barrigas", (los más grandes), dos "cuellos", dos "sotatestas" y dos "cabezas" (los más cercanos a los "fondos"), estos últimos suelen ser más anchos para proteger la parte de las cabezas.

3.3.7. Acabado de la pieza. Ya "hergado" se cepilla toda la superficie para alisar la madera y se le practica un orificio (donde irá un grifo) con el berbiquí, agrandándolo con barrenas y si es necesario abrirlo más usando la "media caña" que se introduce en el agujero haciéndola girar.

Antiguamente los barriles pequeños se hacían para beber y se les ponía un asa de hierro y también boquillas y pitorros de hojalata enfrentados en uno de los "fondos".

#### 4. Piezas realizadas.

Se hacían antiguamente una gran cantidad de piezas diversas hoy desaparecidas al sustituirse su función por otros recipientes más modernos de fabricación industrial. Actualmente la producción se centra en la fabricación de toneles, cubas, barriles, jarras, etc.

Según su capacidad los toneles reciben diversos nombres:

- Barril. Tiene la forma clásica de tonel combado pero su capacidad no sobrepasa las cuatro arrobas. Se hacen desde un litro (aunque este es poco común), dos litros, cuatro, seis, ocho o de media arropa, dieciseis o de una arropa, de dos arrobas y de cuatro. Antiguamente se usaban para contener agua para el consumo, actualmente para conservar y curar el vino. También revestidos de pez, se usaban para cerveza. Esta es la pieza que más se fabrica hoy en todas las tonelerías, especialmente los de más pequeño tamaño.
- Cuba o Media Pipa. Es la misma pero contiene hasta treinta arrobas, tamaños desde las cuatro a las treinta arrobas (las de dieciseis arrobas se denominan Bordalesas). Se usa para almacenamiento y transporte de vino y es una pieza prácticamente desaparecida en su fabricación, en las tonelerías de Madrid.
- Bocoy. Es la cuba de treinta a cuarenta arrobas de capacidad.
- Foudre. De sesenta arrobas para arriba.
- Cuba ovalada. Otra variedad de la cuba común es la ovalada, también combada pero con el perímetro oval. Se hacía en todos los tamaños y se usaban fundamentalmente para transporte porque se manejaban bien, también para almacenamiento del vino. Prácticamente desaparecida su fabricación en los talleres madrileños.

— Barril de embalaje. Hecho con madera de pino, se fabrican varios tamaños siempre grandes y se usan para embalar productos diversos. Aunque esta pieza se sigue produciendo en gran parte su función ha sido sustituida por otros sistemas más actualizados.

— Cono. Recipiente de forma troncocónica, hecho con la misma técnica de las cubas pero con las paredes rectas en vez de combadas, lleva un orificio para salida del líquido en su parte inferior. Se hacían en diversos tamaños pero más frecuentemente grandes. Se utilizaban sobre todo para almacenamiento de vino, más que para transporte porque se movían muy mal.

Su fabricación ha desaparecido al menos en los tamaños más grandes.

— Jarras. Son piezas troncocónicas abiertas por su base menor y de paredes rectas. Llevan "flejes" de cobre o acero inoxidable. Se realizan sobre todo con una función decorativa aunque en principio se usarían para servir vino, las hay en varios tamaños. Están en plena vigencia de uso y fabricación ya que, por su fácil comercialización, los toneleros las realizan a gran escala.

Aunque el grueso de la producción de los toneleros lo constituyen las cubas, también realizaban numerosos recipientes para contención y transporte de agua y otros usos diversos. Aunque estas piezas han dejado de fabricarse hace bastante tiempo (al ser sustituidas por recipientes de otros materiales), reseñaremos algunas de las que hemos obtenido información:

- Cuba de aguador. Se usaba para el transporte de agua por parte del "aguador" (personas que repartían el agua por la ciudad).
- Herrada pocera. Con forma de cubo se empleaba para sacar tierra de los pozos en las obras.
- Cubo. Forma troncocónica (como los cubos de metal o de plástico de hoy). Se utilizaba para sacar agua de los pozos.
- Cubeta. Barril pequeño, abierto por una de sus bases, tenía la misma función que el cubo.
- Botijo o "Bujos", pieza troncocónica con dos bocas de hojalata. Eran utilizados para contener agua y beber de ellos en las obras, el campo, etc.

## B. ASPECTOS ECONOMICOS Y SOCIALES

### I. APRENDIZAJE

El aprendizaje se realizaba con el padre u otro familiar (en caso de tradición familiar), o con un maestro entrando en el taller de aprendiz. La edad más normal para iniciarse en el oficio eran los catorce años, se comenzaba con las labores más mecánicas, como cepillar madera, etc. Se seguía el aprendizaje hasta que, normalmente al casarse, el joven se independizaba, montando su propia tonelería o seguía en el taller familiar ya como "tonelero".

En la actualidad el único que tiene aprendices es J. Vázquez, en cuyo taller trabajan varias personas entre aprendices y oficiales; en el resto de los casos la continuación del oficio, por parte de los

hijos y otros jóvenes, no se ha llevado a cabo por motivos diversos.

## II. SITUACION SOCIO-ECONOMICA

### 1. Economía de inversión y mantenimiento.

Englobaría los gastos que se desprenden del mantenimiento del local; pago del alquiler, en los casos que proceda, electricidad, pago de impuestos, etc., que en general no son muy numerosos. Un costo más elevado presentan las materias primas empleadas y el sueldo y seguridad social de los empleados, cuando los hay.

### 2. Rendimiento económico.

Las ganancias conseguidas varían según el tipo de producción que se realice. Los que mejor rendimiento económico obtienen son los que han adaptado su producción a la demanda actual que ya no es de grandes cubas para bodegas, sino de pequeños barriles funcionales o decorativos que se comercializan a base de encargos personales o pedidos de grandes almacenes. El resto se mantiene haciendo cubas por encargos particulares e incluso reparando toneles en mal estado (es el caso de L. del Pozo, uno de los que más realiza actualmente cubas grandes).

El rendimiento de la producción no permite un nivel económico alto, teniendo en cuenta además

la amplia dedicación al trabajo con horarios exhaustivos en muchos casos. Sin embargo ninguno de los toneles mantiene una economía subsidiaria a parte de la producción y venta de sus obras.

## CONCLUSIONES

La decadencia del oficio, concretamente en Madrid, es un hecho que queda constatado tanto por el escaso número de talleres que funcionan hoy, por la falta de aprendices y futuros continuadores del trabajo, como por el cambio de la producción que ha debido adaptarse a las necesidades de una sociedad urbana y consumista que es hoy la principal destinataria de sus productos.

La gran cantidad de bodegas que existieron en Madrid, aunque la mayoría con cuberos propios, proporcionaban a los toneleros una salida comercial aceptable para su trabajo. La desaparición de estas bodegas, la centralización de la producción vinícola en grandes empresas y los nuevos sistemas técnicos asestaron un duro golpe a la tonelería. De resultas de esta crisis desaparecieron muchos talleres y los que han quedado se han visto obligados para mantenerse a buscar nuevos cauces económicos que les permitieran continuar su actividad.

---

# FABRICACION DE BOTAS Y PELLEJOS

Alvaro Fernández de Gamboa

Richard Ford aconsejaba en su "Gatherings from Spain", el uso de botas y pellejos a todo viajero que se propusiera realizar una excursión por España. La experiencia de este escritor inglés, uno de los mejores conocedores de la realidad española de principios del siglo pasado, no es despreciable. A lo largo de tres años había recorrido prácticamente todos los caminos y senderos españoles, percatándose no solo de la utilidad de las corambres como recipientes sino también de lo extendido de su uso por toda la Península Ibérica.

El empleo de odres fabricados con pieles de animales para almacenar y transportar todo género de líquidos esta atestiguado de muy antiguo. Ya en la Biblia, en el Libro de Jacob, se hace una alusión a la utilización de pellejos como recipientes.

En España y en la actualidad, materiales como el plástico han desplazado casi completamente su uso, impulsado tradicionalmente por la comodidad de su empleo en el campo y también por la cierta corrección al sabor del vino que hace la pez con la que se forra y curte el pellejo, según refrán popular, "las botas hacen bueno el vino malo y destrozán el bueno". Otro factor importante ha sido la utilización para la confección de botas y pellejos de las pieles de cabra, uno de los animales más corrientes en nuestra geografía. Los sistemas de consumición han cambiado también bastante y la botella y el almuerzo en el bar han substituido al pellejo y el desayuno en el tajo del campo o de la construcción. Otra antigua utilidad de los pellejos era su fácil transporte y en general las

ventajas que acarrearaba su traslado.

Los artesanos que actualmente siguen trabajando las corambres no encuentran en estos usos tradicionales la razón de que se sigan fabricando las botas y pellejos. Achacan a una demanda promovida por el turismo toda su producción, aunque también reconocen la tradición aún no desaparecida de llevar vino al campo en las botas debido a su comodidad. Una parte importada de su producción es adquirida también por emigrantes que aunque no las usen en su ciudad alemana para almacenar vino, o bien no la saquen al campo, sirve para evitar un poco la pérdida de enraización con sus lugares y formas de vida anteriores. Según se expresaba, un obrero residente en Bremen que estaba en la boteria cuando se hacía