

MODALIDADES ARTESANALES

Las líneas artesanales ya descritas están constituidas por modalidades artesanales¹⁷, esto es, por procesos de aplicación de técnicas realizadas por una persona que se encarga de elaborar una o varias manifestaciones tangibles de carácter esencialmente manual con una o varias materias primas. Nos centraremos exclusivamente en aquellas que operan en el término municipal de Haría incluyendo tanto a la que goza de plena vigencia como a la que se considera en peligro de extinción y a la que se encuentra desaparecida (aunque con ánimo de recuperación).

Modalidades de la línea artesanal geológica

Alfarería

La alfarería¹⁸ se define como la modalidad artesanal que se encarga de elaborar objetos de tipo relativamente rústico de manera exclusiva en barro¹⁹ o arcilla mediante el uso del torno (que en gran medida suelen convertirse en artículos decorativos y de coleccionismo en materia de interés etnográfico dado su valor arqueológico).

Una vez que se tiene la cantidad de barro necesario, se procede a la elaboración de la mezcla, procedimiento que se obtiene depositando el barro en un recipiente con agua durante uno o dos días en reposo. Posteriormente, se pasa a otro recipiente, donde se decanta y se le extrae el agua sobrante para continuar con el pisado y añadirle arena.

¹⁷ Al hablar de modalidad artesanal podemos adoptar términos como actividad artesanal, artesanía, disciplina artesanal o, incluso, oficio artesanal, los cuales están siendo continuamente objeto de discusión entre los especialistas en la materia.

¹⁸ Los inicios de esta modalidad artesanal datan del periodo neolítico, cuando aparece la economía de reservas alimenticias que suponía la producción de recipientes simples de arcilla seca que se endurecían al sol para poder depositar líquidos.

Popularmente, la alfarería crea confusión con la cerámica. La primera es la cerámica popular, la más corriente, la que se hacía en los pueblos para uso popular. Por su parte, la cerámica surgió después, y es todo aquello que es decorado, con carácter suntuario y artístico (Sempere, 2009).

¹⁹ La principal materia prima de esta modalidad es el barro, cuya extracción depende siempre del origen geológico de la zona. Principalmente, el barro se obtiene realizando una veta con una profundidad aproximadamente de un metro en el subsuelo.

El procedimiento del pisado consiste en preparar la mezcla añadiendo arena al barro hasta conseguir una masa uniforme. Respecto a la arena, es preferible que sea de barranco y destacan dos tipos: la arena gruesa o castellona²⁰ y la arena fina o polvo tabaco²¹. Una vez mezclado todo, se corta el barro en trozos, para luego seguir añadiendo arena y hacer una especie de bastos o rollos grandes. Es entonces cuando se ponen todos los trozos juntos y se procede al pisado agregándole la arena que le falte. Finalmente, se dejan reposar dos o tres días.

En la elaboración de las piezas se soba con las manos el barro que se vaya a emplear. La técnica tradicional de trabajo es por medio de churros: se hace una base plana y se van agregando los churros hasta que se logre levantar la pieza; una vez terminada se puede alargar con las manos y dar volumen.



Piezas crudas

Para confeccionar las piezas se pueden utilizar diferentes herramientas:

- Las **pedras**. Estas pueden ser la lisa de agua (para dejar la superficie de la pieza lisa a nivel interior y exterior), la piedra porosa (utilizada una vez que la pieza esté desbastada), la piedra raspona (que posee poros gruesos), la piedra saltona (compuesta por barro y arena gruesa) y, finalmente, la piedra de brillo (de tono verdoso y previamente hervida en agua -para quitarles la salinidad- y bruñida en petróleo, sirve para dar brillo en la fase final puliendo el barro solo o con almagre).
- **Arcos metálicos de pipas de vino o similares**. Se emplea en los bordes y cuando la superficie de una pieza está dura y seca.
- Las **cañas**. Muy particular en Gran Canaria por su abundancia, se utilizan para perfilar y dibujar.
- Los **huesos** de cabras y **conchas**. Según informa el artesano Domingo Díaz Barrios, ya eran usados por los aborígenes de la isla de Lanzarote con la finalidad de realizar dibujos geométricos o líneas.

²⁰ Este tipo de arena se emplea para las piezas utilitarias que han de estar constantemente en el fuego, por ejemplo, las soperas.

²¹ Este tipo de arena se emplea normalmente en todas las piezas que se depositan líquidos, como bernecales.



Herramientas para trabajar el barro

Como norma general, una vez lograda la pieza, se la deja reposar durante el tiempo necesario hasta que se haya endurecido un poco (por lo general un día y en un sitio húmedo). A continuación, se le practica el desbastado, que consiste en quitarle el excedente del barro, a la vez que se perfila su exterior para luego darle un liso de agua.

Una vez desbastada, se deja reposar otro tiempo para proceder al alisado de la pieza con una piedra que se llama *raspona*. Para ello, se va rotando desde el cuello hasta llegar al pie, lo que se realiza con agua.

Una vez alisada, se deja secar la pieza y se procede al tinturado, comenzando por el cuello y terminando por los pies. El tinturado normalmente es natural, pues se usa fundamentalmente el almagre²², el tegue²³ y otro tipo de tinte a base de óxido de manganeso (de color negro).

Con posterioridad, se procede al guisado o cocción de las piezas. A su término, se sacan y se exponen al sol para que se vayan *sazonando* poco a poco, no sin dejar de tener presente que si estas se exponen a un sol muy fuerte podrían agrietarse. Si a alguna pieza le queda algo de humedad, puede sazonarse en la boca del horno.

²² El almagre es una piedra roja común en Gran Canaria y que se desmorona a base de machacarse por medio de un molino de piedra. Al mezclarlo con agua se crea un tinte natural de color rojizo.

²³ El tegue es una tierra arcillosa blancuzca, que suele emplearse en alfarería.

Llegados a este punto, se procede a calentar el horno con leña y, cuando se observa que solo quedan las brasas, se introducen las piezas con la boca mirando hacia la puerta del horno. Como norma general, se comienza por las piezas de gran tamaño, para que vayan quedando en el fondo, mientras que el resto se ubican de mayores a menores, de forma que el *tortaje*²⁴ quede en la puerta.

Una vez colocadas las piezas, se les pone leña encima y se prende el fuego, añadiéndose más leña si se nota que este disminuye. Las piezas pequeñas se sacan con palos cortos, las más grandes con pitones²⁵, mientras que se utiliza una horqueta²⁶ para sacar los platos y las piezas llanas.

Cerámica

Diferente a la alfarería, en síntesis, la cerámica artesanal²⁷ es aquel proceso realizado manualmente a través del barro y la arcilla para la elaboración de objetos -lozas, terracotas, porcelanas...- que, posteriormente, son cocidos a una temperatura superior a los 400-500 °C.

El proceso productivo se inicia con la recogida del barro en la montaña para, a continuación, secarlo al sol, machacarlo y ponerlo con agua en remojo. Acto seguido, se mezcla con arena de volcán haciendo uso de los pies y amasando hasta crear una pasta homogénea. Se pisa, se enrolla y se vuelve a pisar tantas veces como haga falta, pues es importante golpear para compactar y eliminar burbujas de aire.

Cuando el barro está preparado se almacena y se vuelve a amasar antes de empezar a producir una pieza de cerámica, proceso que se denomina sobado. Así, una vez sobado el barro, se pone arena en la mesa para que no se pegue. Es entonces cuando se realiza el urdido, esto es, la colocación del primer churro o bollo en la base. Ello se logra apretando con la mano derecha el bollo contra la mano izquierda, la cual sirve de molde y hace girar a la vez la pieza. Siguiendo esta técnica, se colocan tantos bollos como sean necesarios para llegar a la altura deseada.

A continuación, con la mano se alisan y se unen los bollos que se han colocado. Posteriormente, con la ayuda de una piedra se vuelve a alisar toda la masa, mientras que el borde se acaba con una mantilla de fieltro y agua, pues este es el primero que se endurece. Este proceso finaliza cuando colocan los apéndices y se deja secar.

Piezas de barro local



Al siguiente día, se procede al desbastado de la pieza, recortando lo que sobra para emparejar la zona externa y hacerla más fina. Durante el proceso, se suele emplear una piedra porosa para raspar y otra, pulimentada, para alisar con el agua.

Una vez finalizado este procedimiento, se decora con incisiones o colores, elaborados con tierra de Lanzarote mezclada con agua. De esta manera, una vez acabada la coloración de las piezas, se almacenan y se dejan secar a la sombra. Así, solo cuando están bien secas, se introducen en el horno para proceder a su cocción. La cantidad de fuego debe ser la necesaria para que se produzca la fusión de las partículas de barro, la cual no llega a producirse hasta que, progresivamente, se haya alcanzado una temperatura superior a 500 °C. Cuando esto ocurre, se cierra la puerta del horno hasta el día siguiente. En el momento en que la temperatura baje, lentamente se puede abrir la puerta del horno y sacar las piezas.

Por último, para acabar el proceso las piezas se meten en agua. Esto sirve como test de calidad, ya que si no superan esta prueba no se pueden utilizar para su posterior venta.

²⁴ Son piezas planas y pequeñas que abrigarán las asas de otras piezas en el horno.

²⁵ Especie vegetal introducida en Canarias en el siglo XVI. Pasó de cultivarse a encontrarse asilvestrada en la actualidad.

²⁶ Especie de bieldo de hierro con cuatro dientes, que lleva un cabo de madera y se emplea para manipular el estiércol, la paja o la hierba seca. Con la horqueta metían la aulaga en el horno.

²⁷ En ocasiones a la cerámica se le denomina «el arte del barro» siguiendo la denominación propuesta por Haumont (1941: p. 94).

Cantería

La cantería es otra modalidad de la línea artesanal geológica que consiste en el labrado artesanal de diferentes tipos de piedras para su empleo en construcciones, obras arquitectónicas o con fines estrictamente decorativos. No en vano, es uno de los oficios artesanales más remoto del mundo. De hecho, los orígenes de esta modalidad en Haría pueden rastrearse en la época precolonial a tenor de ciertos hallazgos arqueológicos de determinados muros de piedra, sin valor aparente y, por lo general, de dimensiones modestas (muy probablemente debido a que los mahos²⁸ desconocerían técnicas complejas para dicha construcción).

En general, los canteros pueden desempeñar especialidades como la labrería, tallería/tallismo, cabuquería, sillería, lapidario, gríptica, etc., y todo ello bajo ciertos estilos de carácter artístico: reproducciones tradicionales (indigenismo), técnicas universales, creativas-ornamentales, realismo, surrealismo y el impresionismo.

Dada la naturaleza de su materia prima, el taller del cantero suele estar siempre ubicado en lugares lejanos a las urbanizaciones, como en canteras, solares, barrancos, etc., de donde extraen la piedra, sin duda, el primer paso de esta compleja modalidad que exige comenzar diferenciando entre el basalto, granito, piedra ferrosa, cantos rodados (callao), arenisca, etc.

Una vez trasladada la piedra al taller (incluso haciendo uso de trasportes específicos dado su volumen), se procede con el desbastado que, al igual que en la cerámica, consiste en quitar las partes sobrantes de la piedra. Para ello, el artesano se guía por las vetas que presenta la piedra empleando herramientas manuales (martillos, hachas, cinceles, bujardas, picaretas y punteros) y eléctricas.

El cantero y escultor Aurelio Pérez realizando una de sus obras



²⁸ Nombre de los antiguos aborígenes de las islas de Lanzarote y Fuerteventura. Algunos expertos estiman que llegaron en el año 1000 a.C., pero los restos humanos más antiguos datados con el método de Carbono 14, dan una edad de unos 300 años a.C. Su origen proviene de la zona noroccidental de África, y sus rasgos predominantes eran cromañoides y mediterráneos.

Luego, se marcan los puntos precisos de la piedra, visualmente (es decir, «a ojo») o gráficamente. Sea como fuere, lo cierto es que, desde un principio, se puede emplear una idea fundamental en la que se trabaja con fotografía y que durante la trayectoria de la pieza puede considerarse una proximidad a la realidad (realismo), o, por el contrario, se puede producir una correlación o simbiosis, ya que del boceto a la realidad «la piedra habla» (como señalan algunos artesanos).

Acto seguido, se procede a la estereotomía con el trazado²⁹ y la ejecución de la labra³⁰, paso paralelo al tallado o talla³¹. En esta fase se elimina una gran cantidad de material lítico tratando los detalles y la decoración.

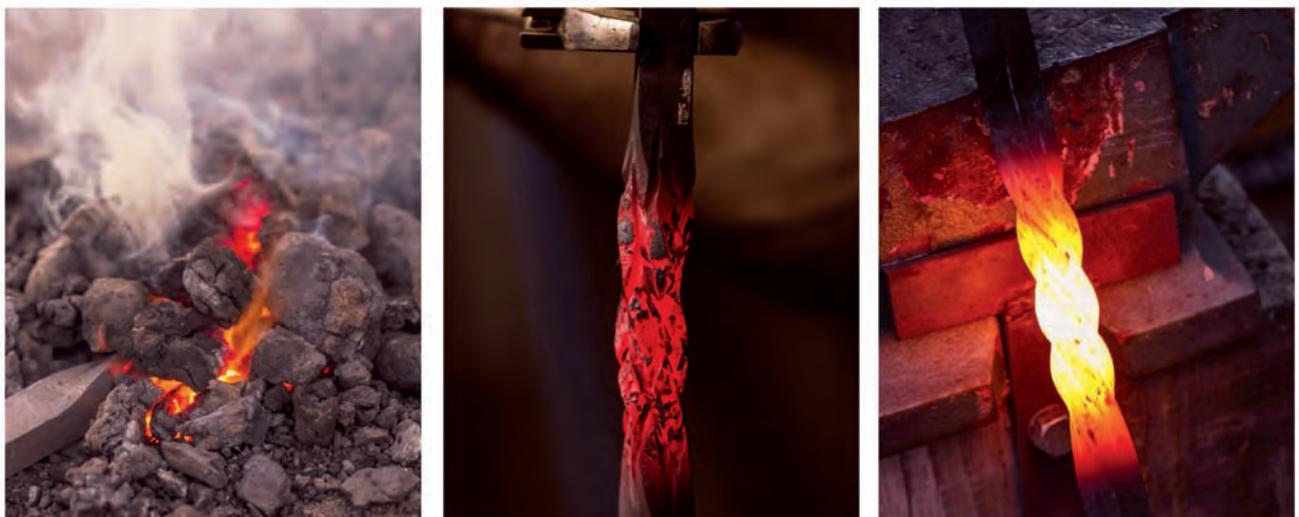
Al final, llega el acabado. Este paso es realizado en varias acciones: el pulido (en determinados casos no se pule y se deja de forma rústica) y la aplicación de cera de abeja para resaltar un colorido en las vetas (ya que no se emplea tinturado).

Herrería

Una costumbre artesanal desaparece cuando el número de practicantes es reducido, gran parte se retiran y las nuevas generaciones no asumen el relevo generacional por el oficio. Esto sucede con la herrería de nuestro municipio, una modalidad otrora reputada por su funcionalidad para los agricultores y por la maestría de los propios artesanos.

Considerada como una modalidad artesanal primitiva de manera global, en la Edad de los Metales ya existían herreros prehistóricos. Sin embargo, la herrería surge en Canarias con la conquista colonial, momento en el que se traen desde el continente las técnicas herrerías medievales que, a la sazón, permitieron cubrir muchas necesidades para el pueblo canario.

La herrería artesanal consiste en labrar el hierro con herramientas básicas y manuales. Este oficio artesanal cuenta con numerosas herramientas que se caracterizan, generalmente, porque son fabricadas por los propios herreros e, incluso, son herencia de sus padres. De manera concreta, las herramientas más utilizadas son el yunque (bloque de hierro con extremos sobresalientes en forma de pico), la fragua (fogón para quemar los metales) y el fuelle (objeto auxiliar a la fragua que acumula aire interno para soplar). El resto de los utensilios son: herramientas para estampación, de corte, percusión, sujeción y acabado.



De izquierda a derecha: Trabajos de forja en la fragua, templado de la forja y modelado de la forja en el yunque. Fotos: Santiago García

²⁹ Método aplicado en la cantería que consiste en realizar un diseño sofisticado sobre el material pétreo por medio de numerosos instrumentos que el cantero utiliza (reglas, piezas prismáticas, escuadra, etc.).

³⁰ Facilidad o aptitud que presenta un material lítico para el comienzo del proceso creativo con una serie de operaciones (por ejemplo: dividir o desbastar) y la aptitud de la labrabilidad, que disminuye cuando las piedras son demasiado duras.

³¹ Origina un aspecto exterior totalmente acabado con una morfología requerida.

La principal materia prima es, obviamente, el hierro (dulce, acerado o combinación de ambos) apoyado, eso sí, por el carbón. El procedimiento también requiere de destreza: encender la fragua con carbón, reanimar el fuego de la fragua con el fuelle, diseñar el objeto a elaborar, introducir la pieza en el fuego, forjar el hierro caliente golpeándolo sobre el yunque con las ayudas de unas tenazas o alicates, afilar los objetos con función de cortes, templar las piezas moldeadas en agua fría (donde adquiere un color diferente) y, si es necesario, acabar con unión de piezas de madera (mangos).

Ahora bien, dentro de la herrería encontramos especialidades artesanales variadas: la forja, la cerrajería, cubertería, rejería, armería, mueblería, latonería, hojalatería, etc. Y ello porque los objetos que podemos encontrar son también múltiples: muebles, rejas, candados, llaves, escaleras, herramientas agrarias, ventanas, cerraduras, esculturas, cubiertos, herramientas, artículos religiosos y decorativos...

En la actualidad, son unos pocos los que trabajan la herrería generacional (herrería tradicional canaria) y, no en vano, la compaginan con otros oficios. En cambio, los nuevos herreros están más enfocados a la carpintería metálica y elementos artísticos.

Orfebrería

Uno de los episodios más flamantes de la historia de la artesanía regional con unas aportaciones externas y típicas de la zona es la orfebrería³². En los siglos XV y XVI, los tesoros orfebres del municipio eran escasos, aunque de gran valor, gracias a circunstancias históricas tan relevantes como la piratería, la inmigración y el fervor religioso.

En concreto, el gran apogeo artesanal de la orfebrería hariana aparece en el siglo XVII, pues en este momento se multiplica el número de talleres y orfebres. Así, por ejemplo, en 1747, del orfebre Jacinto Ruíz Camacho (La Laguna, 1712-1784) se sabe que labró una custodia para la iglesia de Haría³³. Además, en una ocasión se constata la presencia de un maestro procedente del norte de Lanzarote, al cual en 1782 se le pagan 720 reales por «distintas composiciones de plata» para la iglesia de Betancuría, en Fuerteventura³⁴.

La descripción del proceso de producción implica el aprovechamiento de las propiedades de la maleabilidad de los materiales, lo que permitirá al orfebre darles la forma deseada para el proceso de transformación con las principales herramientas: martillo, forja, soplete, cinceles, laminadoras, sierras y seguetas finas, limas, taladros manuales, alicates, pinzas, pequeños yunques o planchas, mandriles, mazos, embutidores, punzones, encurvadores, gradines, prensas, calibradores, esmeriles, pulidoras y tas. Para ello, es evidente tener su punto de fusión, plasticidad, aleación, las cuales imponen condiciones especiales para los procesos de fundición, acuñación, afinación (purificación del metal con sal), martillado, laminación, coloreado, dorado, precipitación (una vez fría la pieza) y otros manejos fisicoquímicos (el baño de ácido sulfúrico para evitar la oxidación).



Orfebre repasando una boquilla

³² La orfebrería deriva del modismo latino «*auri faber*» y se refiere a la práctica de aquel artesano que manipula oro, plata y cualquier otro metal para la elaboración técnico-artística de objetos con las mismas herramientas y con diversas técnicas.

³³ Bonnet Reveron, B., op.cit, p.195.

³⁴ Archivo Parroquial de Santa María de Betancuría (APSMB). Inventario del 4 de mayo de 1782 (Archivo Miguel Tarquis [AMT], Departamento de Historia del Arte, Universidad de La Laguna).

Entre los productos más sobresalientes y los más frecuentes, se enumeran las custodias, cadenas, figuras, copas, pendientes, collares, anillos, aretes, pulseras, pulsos, monedas, alfileres, prendedores, diademas, réplicas de la orfebrería precolonial, entre otras.



Piezas de orfebrería

Esta modalidad artesanal de labrar los metales abarca numerosas actividades. Dentro de la misma se incluye especialidades artesanales: la platería, la joyería, la metalurgia y la gemología.

Vidriería

A principios del siglo XIX, se produjo un fuerte crecimiento de la vidriería en Canarias a consecuencia de un desarrollo arquitectónico que demandaba sistemas constructivos como el mudéjar. Esto explica que, junto con la cerámica, haya sido una de las producciones artesanas que mayor innovación técnica ha experimentado.

En líneas generales, la vidriería es una modalidad artesanal de la línea geológica que consiste en producir elementos de carácter decorativo con vidrio de distintos relieves y colores a través de las diferentes técnicas aplicadas por medio de la práctica artesanal. Su utilidad en gran medida es decorativa, aunque se puede emplear para uso cotidiano.



Técnica de fusión en vidriería artesanal

Las herramientas que se emplean en dicha modalidad especialmente son instrumentos de corte y pulimento: cortadores de diamantes, tenazas y chuchillos de distintos tipos, segadoras, regla, etc. Obviamente, también las hay para calentar, como los sopletes de gas y oxígeno y soldadores. Finalmente, existen varias herramientas para diseñar: clavos, pulidora, cera, entre otros.

En esta modalidad artesanal se aplican diferentes técnicas, entre las que destacan la fusión, el moldeado, el temple térmico, el corte y el grabado.

La técnica de fusión se aplica al vidrio para alcanzar su punto de fusión de forma lenta y, después, con el enfriado, aprovechar la propiedad de maleabilidad para dar la forma deseada. La maleabilidad se obtiene a una temperatura superior a 1800 °C, momento para empezar con la técnica de moldeado, para doblar e incluso soldar gracias a la fácil manipulación del vidrio.

Por su parte, la técnica del temple térmico consiste en alcanzar la máxima temperatura del punto de fusión del vidrio para enfriarlo rápidamente; de esta manera, se consiguen propiedades de resistencia.

Finalmente, el corte del vidrio en frío, con una sierra de punta de diamante, es conocida como la técnica de corte o talla, mientras que la realización de dibujos o escritura en la superficie del vidrio se denomina técnica de grabado. Esta última se puede lograr en directo, con ácido y con arenado.

Como ocurre con el resto de las modalidades, la vidriería también tiene especialidades artesanales: el vidrio soplado, vidrieras artísticas, vidrieras Tiffany, el *fusing* o vitrofusión... La especialidad artesanal más utilizada en esta modalidad es el soplado, que consiste en la generación de burbujas de aire inyectadas en el vidrio que se encuentra fundido.

Modalidades de la línea artesanal biológica

Carpintería

La carpintería es un oficio (de los más antiguos de la humanidad) y lugar donde se trabaja tradicionalmente con la madera y sus derivados. Así, el carpintero es capaz de construir una gran gama de objetos en madera: puertas, ventanas, mobiliario, objetos decorativos, etc.

Las maderas utilizadas son de diferentes tipos, sobre las cuales rigen los imperativos de la funcionalidad del producto a los que se someten los procedimientos del diseño de la pieza, como el secado, trazado, corte, talla, labrado, pulimentado, torneado, calado, cepillado, armada y pegado.

El equipo de trabajo está compuesto por numerosos instrumentos de corte, labrado, pulimento, armada, destacando, entre otros los serruchos, sierras de bastidor, martillos, mazos, cepillos, garlopas, formones, gubias, escofinas y limas. En lo artesanal se ejecutan directamente con herramientas rudimentarias, pero con los avances tecnológicos se emplean herramientas eléctricas en su mayoría.

Una vez más, y como en las modalidades anteriores, deben ser nombradas las variantes: ebanistería (elaboración de muebles y paneles, en madera, compuestos de un armazón de carpintería donde se aplica una técnica de hojas de madera denominada chapeado), carretería, la talla, marquetería, restauración de muebles, torneado de madera, etc. Con todo, la tipología más destacable es la carpintería tradicional.



Volante del torno manual

Cestería

La cestería es una de las modalidades artesanales más remota de la humanidad. Este proceso de confección mediante la disposición ordenada y estructurada de tiras o fibras de origen vegetal tiene el propósito de elaborar cestos, por lo que las personas dedicadas a esta labor se denominan cesteros o canasteros.

Debe tenerse en consideración que los cestos que proceden de materias sintéticas no son considerados como artesanía. Así las cosas, la cestería más practicada y utilizada es la de origen vegetal (mimbre, junco, colmo, vara, caña, palma y pírgano) y es muy interesante a nivel público, de mercado y turístico, pues su carácter manual le ha dado una popularidad, ya que se trata de uno de los pocos oficios que no han sido mecanizados.

Su principal característica es el entrecruzamiento de los materiales vegetales basado en la relación de trama y urdimbre por la aplicación de fibras para la elaboración de objetos y la construcción anillada o espiral de fibras duras recubiertas que se fijan por enrollamiento con fibras blandas. Para que el material esté sometido, previamente se aplica un sistema de trabajo básico que consta de tres fases: recolección, conservación y fabricación. El procedimiento de elaboración sigue un determinado ordenamiento, desde la disposición más elemental hasta el empleo de combinaciones mediante la que se obtienen figuras de movimiento continuo o discontinuo. Este ordenamiento y combinación se reparten entre urdimbre y trama.



Técnica de entrecruzamiento en la cestería de pírgano

La mayor parte de la herramienta empleada es manual, como navaja de punta curva, cuchillo, tijeras de podar, mazo de madera, mesa de majar, raspadores, punzones, pinzas, agujas y/o punzones similares.

Las cestas y los cestos de distintos tipos y para diversas utilidades son los productos que generalmente se elaboran alcanzando una gama de barquetas, canastos, ceretos, balayos, cajas, cestos de asas, etc.

Las especialidades más dominantes dentro de esta artesanía son las de origen vegetal como, por ejemplo, la cestería de mimbre, caña, colmo, ristra, rafia, vara, junco, palma y pírgano.

Sombrerería de fibra vegetal

Existe una gran variedad de materiales para trabajar esta modalidad artesanal, pero específicamente nos referiremos aquí a las fibras vegetales. Se entiende por sombrerería a la modalidad artesanal cuyo proceso de trabajo se basa en producir sombreros, siendo la sombrerería típica una tipología de esta modalidad. Para elaborar este producto se utilizan diversas técnicas, entre las que destacan el movimiento espiral, trenzado o enrollado y el cruce de mano. De esto se encarga el sombrerero, artesano que se ocupa de elaborar sombreros de diferentes formas.

La preparación de las materias primas es una fase muy importante dentro del proceso general del oficio, en el que debe prestarse especial cuidado con la preparación del fieltro, la colocación de la capelina, la conformación de la copa o del ala y la finalización con los adornos o complementos.

Las herramientas utilizadas se consideran que son sencillas: agujas, cuchillos, tijeras, ralladores, tarjas tipo compás, mazos, ensanchador, hormas, máquinas planas de costura y otros.



Empleita para hacer sombreros

Hilandería

Antaño era frecuente que las mujeres rurales, como las del pueblo de Haría, contribuyeran en la sensible economía doméstica realizando productos artesanales en su morada, como la hilandería, que luego se vendía o se trocaba por otro producto.

Al margen de esta anécdota, lo cierto es que la hilandería artesanal es el conjunto de operaciones por las cuales se procesan las fibras textiles para ser transformadas en hilo. Fundamentalmente, existen dos clases de fibras textiles: las naturales (lana, lino, seda y algodón) y las artificiales (nylon y poliéster). En cada clase hay diferentes tipos de fibras textiles, pero aquí nos centraremos en las naturales de origen vegetal y animal.

Para llevar a cabo el proceso de la hilandería es necesario conocer las características que componen el hilado: largo de la fibra, finura, resistencia, madurez y grado de limpieza.

El largo de la fibra determina la resistencia del hilo. Parecido al largo es la finura, que consiste en conocer la resistencia, aspecto, límite y relieve. Además, la tracción de la fibra estará relacionada con la resistencia del hilado. En cambio, la madurez presenta el grado de desarrollo de la fibra y depende de la calidad del hilado. La cantidad de desperdicios o impurezas en el hilo es el grado de limpieza.

Las principales herramientas de trabajo son tronco, grama, huso, cardas, rueca, maza, sarillo, sedero y devanadera.



Material empleado en la hilandería artesanal

Cerería

La cerería es una modalidad artesanal biológica de origen animal, ya que la materia prima principal es la cera segregada por las abejas entre doce o treinta días de edad. La cera de abejas se ha utilizado tradicionalmente para la fabricación de velas, impermeabilizantes, pequeñas esculturas, cosméticos, entre otros. Así, el cerero es el oficio artesanal de la cerería.

La descripción elaborativa es la siguiente. Primero, se separa la cera de los trozos del panal. Con posterioridad, la cera virgen oscura se debe pasar por agua para moldearla con las manos y secarla al sol, momento en el que obtiene un color blanquecino. Luego, en un recipiente se calienta con el fin de separar la suciedad depositada en el fondo (fundido de la parafina). Cuando la cera queda libre de impurezas se pasa a otro recipiente para ser fundida. A continuación, se procede al llenado del molde, donde previamente se han colocado las mechas. Finalmente, el producto resultante se somete a un enfriado y a un paralelo escurrido de los restos de cera. Opcionalmente, durante este proceso se pueden introducir elementos decorativos como colores, perfumes, capas, etc.

Las múltiples herramientas que se utilizan en la cerería son las calderas, moldes, perola, cazos, serol, tijeras, cuchillo, metro, serrucho y noque, entre otros.



Herramientas utilizadas por los cereros

Curtiduría

A mediados de siglo XVII, se hizo imperioso el trabajo artesanal del cuero, especialmente en los entornos rurales. De esta manera, cobró protagonismo la curtiduría artesanal, un proceso de adobamiento que permite convertir las pieles de animales crudas en cuero, eliminando los problemas de putrefacción a través del tanino³⁵ o la sal. Se conoce como curtidor o peletero al artesano que trata el cuero.



Cuero de origen animal. Foto: Echedey Sánchez

³⁵ El tanino se extrae de las plantas leñosas. Es de sabor áspero y amargo.

La guarnicionería, la zurronería, la marroquinería, la zapatería y la talabartería son especialidades artesanales de la curtiduría, siendo la curtiduría tradicional una tipología artesanal.

Las operaciones imprescindibles para la conservación del cuero son la limpieza por medio del lavado y cepillado para quitar restos, el escurrimiento del agua en media hora, el salado para deshidratarlo en un día, el secado al sol entre uno o dos días y el almacenado en un sitio seco y ventilado.

Así pues, el curtidor debe contar con los utensilios y herramientas necesarios, como son el cuchillo o cuchillas, potro, raspadores y depósitos para el remojo con abundante agua.

Modalidades de la línea artesanal textil

Almazuelas

El origen de esta modalidad artesanal textil procede de diferentes culturas en las que la unión de restos de textiles en mal estado era vital para poder confeccionar un artículo con utilidad necesaria o de intencionalidad ornamental. Hoy conocemos como almazuela a aquellas actividades destinadas a la labor consistente en unir trozos de tejidos de diferentes tamaños más o menos rectangulares para lograr elementos considerables.

Sin embargo, en nuestra sincronía muchas veces es preferido el término anglosajón *patchwork*³⁶, aunque, en puridad, este término debiera reservarse para una especialidad muy utilizada que se encarga de elaborar colchas y edredones.

En paralelo a esta variante, existe también el *yo-yo quilt*, que consiste en hacer recortes de colores en forma circular. Además, en la neoartesanía existen todavía tres especialidades más: estrella, *Log Cabin* y aplicación.

En líneas generales, la elaboración consiste en diseñar el producto que se pretende hacer y, a continuación, pasar el diseño a la tela, obteniendo así unas plantillas que deben ser recortadas. Por lo que, se monta cada soporte de la tela hilvanándolo y, finalmente, se acolchan las telas con el cocido y se remata los bordes.

Como podrá imaginarse, los productos más habituales son colchas, cojines, alfombras, tapices, fundas, bolsos, vestimentas, etc. En este proceso se hacen necesarias herramientas propias de una costurera, como son las agujas, tijeras, dedal, marcadores, alfileres, regla, máquina de coser, entre otros.

Calado



Bastidor ocupado



Bastidor libre

A comienzos del siglo XX, el trabajo del calado cobró un importante protagonismo entre las mujeres de Haría, quienes aprendieron esta labor en la isla de Gran Canaria (sobre todo en Ingenio y San Mateo), a donde habían emigrado, generalmente junto a sus maridos, para dedicarse al cultivo del tomate. También de esta isla es de donde llegaron las primeras herramientas para dicha labor artesanal, como un bastidor rectangular de madera, cuya función es la de fijar la tela cortada con el tamaño deseado para trabajar y deshilarla hasta deformarla.

³⁶ *Patch* significa parche en inglés y *work* significa trabajo.

El proceso requiere de especial habilidad, pues, una vez que se obtiene las hebras, se aplica un diseño de calado en el que se confeccionan dibujos partiendo, principalmente, de la parte central. Entre las diferentes técnicas de calados se manifiestan el ojo de paloma, líneas verticales entrecruzadas, realización de figuras geométricas, etc.

Los calados presentan fundamentaciones matemáticas de tipologías geométricas por su simetría, isometría e isomorfismos, originando una diferenciación entre sus diferentes especialidades artesanales: bordados, encajes, jironados, macramé, rosetas y traperas.

Corte y confección

El corte y confección de prendas es una modalidad con un carácter íntegramente artesanal en sus comienzos, pues toda labor inicial se basaba en el conocimiento popular transmitido generacionalmente y beneficiado culturalmente. Sin embargo, hoy no está en auge a causa de la gran industrialización.

Antiguamente, en el municipio estaba la conocida sastrería (generalmente para prendas masculinas), pero este término arcaico ha quedado en desuso y ocasiona confusiones conceptuales entre costurera y modisto. José Bonilla Niz (Máquez) es uno de los últimos sastres del municipio.

Entre las especialidades artesanales del corte y confección destacan la costura, el diseño y moda o moda de diseño, vestuario, camisería, alta costura, *prêt-à-porter*, etc. Asimismo, existen técnicas considerables en esta modalidad artesanal: corte convencional (más tradicional y básica), corte con troquel y corte por automatismo informatizado.

Los materiales empleados en esta modalidad artesanal son: telas e hilos. En cambio, las principales herramientas básicas para el corte y confección son la cinta métrica, tizas de marcado, alfileres, agujas, enhebrador, tijeras, dedales, máquina de coser y reglas.

El trabajo consiste en un proceso de realización del patrón, la preparación de la tela adecuada para su corte, el marcado con tizas, cortarla con tijeras y confeccionarla en la máquina de coser o manualmente.

Decoración de telas

La decoración de telas artesanales consiste en aplicar un diseño mediante la aportación de un dibujo de manera directa en la tela o simplemente un tinturado, el cual puede ser natural o artificial. No obstante, cabe destacar que la antigua población del municipio utilizaba diferentes tinturados naturales procedentes de la cochinilla o la orchilla, como elemento añadido a la vestimenta de la época.

Son numerosas las especialidades de esta modalidad artesanal que podemos encontrar a nivel global. Entre ellas destacamos el *batik*, el *plagi* o *shibori*, pintura en sal, en seda, en tela, degradados, estampación, descolorantes y con *sertí a la Guta*.

Concretamente en el municipio de Haría, especificamos la especialidad artesanal de decoración de telas con tinturado natural de la cochinilla, con y sin mordiente. En concreto, el teñido sin mordiente consiste en dejar la cochinilla en remojo (en agua) desde la noche anterior. Así, al día siguiente, se hierve en un poco de agua durante media hora, se retira del fuego y se pasa por un colador, donde se vierte el agua en una olla (de esmalte o cinc, nunca de aluminio, pues daría un color oscuro). A continuación, se introduce la lana humedecida sin mordiente y se lleva al punto de ebullición, manteniéndola durante una hora suavemente, para que no se apague el rosa intenso. Una vez pasado ese tiempo, se deja enfriar en el tinte y se escurre³⁷ hasta consumir el colorante. Por último, se enjuaga bien varias veces, añadiendo en la última agua de aclarado con una cucharada de vinagre, la cual suavizará la lana e intensificará el tono.

³⁷ Esta agua puede usarse en sucesivas tintadas, siguiendo el mismo proceso de hervido.

Por su parte, con el mordiente se sigue el mismo procedimiento de maceración y cocimiento de la cochinilla que en la descripción anterior. La peculiaridad reside en que, al final del teñido, se le añade el entonador (ácido cítrico, por ejemplo) y se vuelve a introducir la lana, calentándola durante 20 minutos. Cuando se enfríe, se aclara con abundante agua.

Siguiendo estos procedimientos se pueden elaborar productos como fulares de diferentes tamaños, bufandas, pareos, vestidos, gorros, bolsos, corbatas, telas por metro y elementos de uso personal como los broches.

Normalmente, se emplean los siguientes materiales: distintos tipos de telas, tintes naturales de variedades vegetales (cochinilla, orchilla y cúrcuma), tintes industrializados o sintéticos (sulfato ferroso, ácido cítrico, cremor tártaro, etc.), pulverizadores, patronaje, tijeras, vasos precipitados, papel de filtro, medidor de PH, etc.



Diferentes tinturados de cochinilla

Ganchillo

Desarrollado durante el siglo XVI en Canarias especialmente por las mujeres, el ganchillo o croché - palabra francófona que significa «gancho»-, es una modalidad artesanal que emplea materiales básicos como hilos, cuerdas y otros elementos que crea tejidos y encajes de lazada con una aguja en la que uno de sus extremos está rematado en gancho o anzuelo; de hecho, prácticamente, se asemeja a un encaje de aguja, pues, además, se manipula la hebra con una mano mientras con la otra se mantiene el ganchillo, el cual confecciona un nudo atravesando el filamento a través del primer nudo en estado suelto. La acción se repite de manera continuada hasta componer un encaje con la extensión deseada y de motivos geométricos.

Como puede verse, se trata de una simple cadeneta, en cuyo procedimiento se basan otras especialidades como el punto de cadeneta, punto bajo, punto falso, punto medio, punto alto y en círculo. Un nuevo material que se ha incorporado al croché es el trapillo, una tela reciclada que se puede obtener de la ropa vieja o de otros restos de textiles.

El principal material es el hilo, normalmente de algodón. La aguja de ganchillo es el único utensilio de trabajo y con ella se confeccionan diferentes productos (paños, tapetes, cortinas, colchas, gorros, toallas, etc.).

Tejeduría

La tejeduría -también una de las actividades artesanales más antiguas- es conocida por el conjunto de acciones que se realizan para llegar a producir manualmente telas a partir de hilos naturales o sintéticos. *Grosso modo*, se basa en el proceso de tejer a través de la trama y la urdimbre. La trama son las fibras de tamaño cambiante que sirven para entrelazar en un sistema tenso y paralelo entre sí, mientras que el método de hilos paralelamente posicionados para introducir a esta se denomina urdimbre. De esta manera, la principal función del telar radica en sostener los filamentos que compone la urdimbre de forma tensada y sistematizada para introducir la trama. Paralelamente, los plegadores o rulos se encargan de recoger los hilos de la urdimbre que, según su posición, podemos clasificar en telar de alto lizo y telar de bajo lizo.

El telar de alto lizo consiste en la colocación de la urdimbre de forma vertical, de modo que la calada es ejecutada manualmente. Por su parte, en el bajo lizo el telar es una máquina más compleja de madera o metal cuya función principal es tejer los hilos que se colocan en paralelo (urdimbres), encargados de sujetar ambos lados para tensarlos mediante un mecanismo. Estos hilos son elevados de forma individual o grupal, formando una abertura llamada calada, por donde pasa la trama.

En cualquier caso, existen telares de mesa, de tamaño reducido, que se emplean para elaborar piezas pequeñas.



Telar horizontal manual canario vacío

Finalmente, cabe añadir a esta lista de telares el tradicional canario, que se caracteriza por sus piezas o accesorios que lo componen particularmente. El telar tradicional canario de bajo lizo tiene su origen en la isla de Tenerife donde las mujeres de los colonos lo introdujeron y, hasta la actualidad, apenas ha cambiado. Se trata de un artefacto de madera compuesto de dos laterales, formados por vigas que se unen y se sujetan de pie por medio de unos listones que sirven para tejer la tela. En el siglo XX, aprovecharon la madera de los telares inutilizados para su reutilización en la fabricación de muebles, aperos de labranza y como leña.



Telar horizontal manual canario ocupado

En la utilización del telar se aplica un sistema basado en números denominado esquemas y que, entre otras cosas, puede representar los tipos de hilo. Así, por ejemplo, si es lana se representa con <L>, y si es algodón con una <A>.

Las principales herramientas son, obviamente, el telar (horizontal o vertical) y las agujas, pero también el batán, peine, lisos, lanzadera, espadilla, devanadera, urdidera y canutillo. Con el conjunto de las mismas se pueden elaborar colchas, traperas, fajines, mochilas tradicionales, faldas, alforjas para burros, chalecos, con todo tipo de telas, incluso, a veces, reutilizadas.

Modalidades de la línea artesanal gastronómica

Durante el transcurso histórico de la humanidad, el abastecimiento de comida ha formado parte de las necesidades fisiológicas del ser humano. Al principio se basaba en la recolección de alimentos, pero, con el «Creciente Fértil» y el descubrimiento del fuego, surgieron nuevas técnicas culinarias indudablemente de carácter artesanal. Así, pues, la agregación del término *artesanal* a los productos gastronómicos no es algo nuevo, pero sí es cierto que, actualmente, dicha catalogación denota una destacable calidad en los productos. En cualquier caso, es importante tener en consideración la enorme complejidad global alimentaria y las influencias culturales en la modalidad de la línea artesanal gastronómica.

La gastronomía artesanal consiste en la elaboración de cualquier producto alimentario mediante un proceso manufacturado en el que destacan alimentos y bebidas como principal objetivo productivo. También es conocida con el término *craft food*, que proviene del inglés y cuya traducción literal es «comida artesanal».

Un aspecto interesante es que existen modalidades artesanales que, a su vez, actúan como alicientes en modalidades gastronómicas, como es el caso de la alfarería y la carpintería. Ambas forman un vínculo especial por la aportación de utensilios que los caracterizan gracias a las particulares propiedades que poseen y que son de gran utilidad para poner en práctica la gastronomía artesanal.

Según Sims (2009), la artesanía gastronómica tiene una calidad indiscutible, ya que se trabaja con productos autóctonos con una destacable identidad del territorio. Obviamente, todo eso conlleva una mejora en la economía local, fomenta la tipología turística gastronómica, preserva la sostenibilidad del territorio y promueve la cultura local con una vinculación experimental del disfrute de una comida genuina del destino.

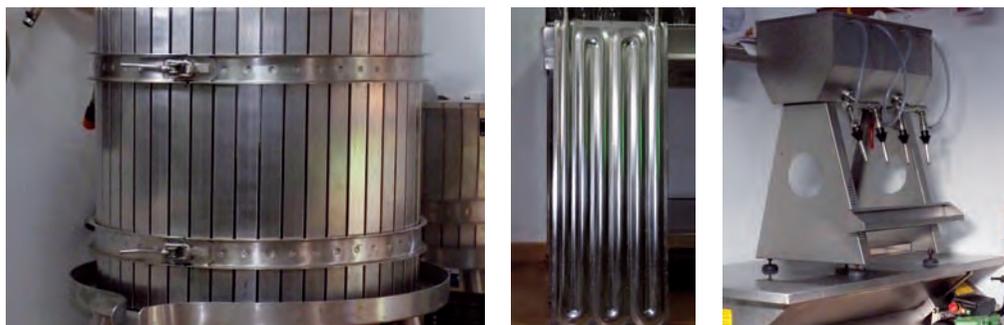
Las modalidades gastronómicas de ámbito artesanal más destacables en el municipio de Haría son variadas (el vino, el queso, el mojo, la mermelada, la panadería, la bollería, etc.), pero, por su amplitud actual conviene detenerse inicialmente en la **producción vitivinícola**.

El viñedo ha sido un cultivo tradicional en el término municipal de Haría en el que coexisten diferentes formas de cultivar la vid, entre las que destacan las zanjas, los márgenes de las fincas o los bancales o terrazas. Todas estas modalidades tienen como denominador común el rofe, para guardar la humedad, y los zocos para la protección del viento. Su evolución ha sido desigual, con avances y retrocesos y, a partir del año 2009, se ha incrementado la superficie de cultivo, alcanzando actualmente 169 hectáreas.

Hay numerosas variedades de uvas, entre las que destacan la malvasía volcánica, listán negra y blanca, moscatel, diego, burra blanca y la europea. El cultivo del viñedo exige un trabajo durante todo el año ya que lleva consigo múltiples tareas como la poda, el sulfatado, el despampanado y la vendimia. Estas las realizan sobre todo personas jubiladas o bien a tiempo parcial. Se trata de pequeños viticultores (109, están inscritos en el Consejo Regulador de la Denominación de Origen Vinos de Lanzarote) que venden las uvas a las bodegas industrializadas o elaboran vino de forma artesanal.

Una vez que la uva llega a su maduración, comprobada a través de un muestreo, se procede a la vendimia. Este es un trabajo que se realiza con cuidado extremo para que las uvas lleguen a la bodega en sus mejores condiciones y tiene un componente social en el que participa toda la familia.

Este tiempo es largo y laborioso que comienza a mediados de julio hasta casi el mes de septiembre, porque no todas las variedades maduran al mismo tiempo. El transporte de las uvas desde la finca hasta la bodega, antiguamente, se realizaba en camellos y en la actualidad se lleva a cabo con medios mecánicos. Los útiles imprescindibles para la elaboración del vino son: estrujadora, despalilladora, prensa, bomba y depósito de acero inoxidable.



De izquierda a derecha: Prensa de vino, enfriador de mosto y embotelladora de vino

De acuerdo con la variedad de uvas, se puede obtener distintos tipos de vinos: blancos, dulces, tintos, rosados y tradicionales. Para la elaboración del vino, tradicionalmente se mezclaban los distintos tipos de uvas, en cambio en la actualidad se tiende a separar las diferentes variedades.

Una vez llegada a la bodega, tiene lugar todas las operaciones de vinificación, que han evolucionado, pasando de la realización manual a la mecanización. El proceso de elaboración de vinos blancos o tintos es diferente. En los blancos se realizan las siguientes operaciones: estrujado³⁸, correcciones con metabisulfito (de 8 a 10 gramos por hectolitro), prensado³⁹, encubado⁴⁰ (fermentación), filtrado y embotellado; y en los tintos: estrujado, correcciones, encubado (fermentación), prensado, descube⁴¹, filtrado y embotellado. La degustación del vino nuevo se lleva a cabo desde finales de noviembre.

En cuanto a la familia de los lácteos, debe repararse en la producción del **queso artesanal**, para cuya elaboración deben diferenciarse dos acciones (eso sí, siempre manuales): la extracción de la leche y el proceso de elaboración.

El primer paso es el ordeño o recepción manual para obtener la leche, que debe ser colada y trasladada en lecheras. Luego se añade suero⁴² en estado ambiental a la materia prima y, como resultado de esta mezcla, aparece la cuajada (coagulación enzimática). Al finalizar la actuación de la cuajada, se extrae cortando y eliminando la gran cantidad de suero posible de la pasta generada. Después se moldea la parte sólida. Efectivamente, dependiendo del formato de moldeado, la estructura del queso puede alcanzar una altura y diámetro acorde con el formato empleado. En cualquier caso, es muy importante que la parte sólida quede bien prensada y desuerada.



Sala de ordeño

³⁸ Operación por la que se rompen los granos de uva y se libera su jugo.

³⁹ Acción de comprimir las partes sólidas de la uva con fuerte presión para extraer la mayor parte del líquido que contengan.

⁴⁰ Introducción del vino en los depósitos de acero.

⁴¹ Proceso de separación del vino de sus hollejos, cuando se fermentan con los mismos, o de separación de las lías tras la fermentación.

⁴² Existen de origen animal y vegetal. Los más empleados son de origen animal, los cuales se extraen del estómago de las crías.

También existen factores que intervienen en el sabor del producto final y que pueden ser controlados por el artesano, como la flotación de sal en la superficie (salado), o la maduración, que dependerá del tiempo, la temperatura, la humedad y la aireación en la que se expone el queso.

El queso tiene diferentes variedades que se diferencian de los productos añadidos: pimentón, gofio, aceite de oliva, humo, etc.

Con todo, dentro de la gastronomía tradicional canaria destaca sin lugar a duda el **mojo**, conocido principalmente por sus variantes de color verde o rojo, pero que alberga una gama de sabores más amplios, como el de pimienta suave, de pimienta picona, de cilantro, de almendras, entre otros. En principio, su proceso de elaboración es sencillo, aunque este varía según el tipo de mojo a elaborar. Antes que nada, es necesario lavar con agua los ingredientes primarios, como son las pimientos (para el mojo picón), el pimiento verde, el cilantro, la albahaca y los ajos. Luego se procede al troceado y se pasa por agua caliente. Otro procedimiento opcional es freír en una sartén con aceite los ingredientes que se trocean. En ambos casos, a continuación, se añaden en un recipiente los ingredientes seleccionados y se introducen en el mismo unos componentes secundarios como el vinagre, la aceite y la sal para batirlo hasta obtener una masa líquida.



Perejil



Condimentos para el mojo

Por lo que se refiere a la **mermelada casera** o **artesanal**, el primer paso es escoger la materia prima principal que vayamos a utilizar en la preparación de nuestra conserva (frutas, verduras o frutos secos). Referente a la fruta elegida, debe tener un punto de maduración adecuado para que el resultado sea una masa espesa. También, es recomendable que toda la materia prima seleccionada se lave para adoptar ciertas precauciones higiénicas. El método de elaboración comienza con el pelado, retirado (semillas, cáscaras, etc.) y troceado. Una vez tenemos todos los ingredientes preparados, añadimos en un recipiente la fruta troceada con gran cantidad de azúcar (sin bajar la proporción en relación con la fruta) durante varias horas en un proceso denominado maceración. Luego, la mermelada se prepara cocinando la mezcla (fruta troceada y azúcar) a una temperatura de 105 °C para concentrarla y evaporar el agua hasta obtener una consistencia espesa. Además, se añade limón para aumentar la acidez y como conservante y, en ocasiones, canela o anís como saborizantes. Por último, se realiza el llenado en tarros de tapas que previamente han sido esterilizados y secados.

En cuanto al **pan casero** o **artesanal**, huelga comentar que está hecho de los más básicos ingredientes: harina, levadura, sal y agua, sin productos químicos añadidos. En cualquier caso, hay otros productos naturales que se añaden en función del tipo de pan, como el aceite de oliva, frutos secos (almendras molidas, pasas y nueces), chorizo, huevo, mantequilla, batata, jamón, queso, canela, ajo, entre otros.

El pan artesanal presenta unas características y una integridad en la masa debido a como se hace cada etapa del proceso de elaboración, dependiendo de la parte del trabajo manual donde se selecciona un recipiente y se vierte agua tibia. En primer lugar, junto a la harina y la levadura se le añade sal, a veces acompañada con aceite de oliva para crear una textura suave en la masa. Luego viene el sobado, proceso en el que se amasa la mezcla de los ingredientes hasta obtener una masa correosa o elástica que deberá taparse durante media hora para que repose y fermente. Se deja que se paralice la fermentación durante veinte o treinta minutos.

Por último, se seleccionan las proporciones deseadas de la masa para dar silueta al pan, ya que esta proporción seleccionada debe fermentarse hasta tener un elevado y considerable tamaño para ser introducida en el horno (eléctrico o de leña) a una temperatura de 200 °C aproximadamente.

Dentro de la misma familia del pan destacan la **dulcería** y la **bollería**, donde encontramos muy variadas recetas: panes de mami o mamá, bollo de leche, mantecados, roscos, mimos, bizcochos, truchas, bizcochones, galletas, etc.

Modalidades de la línea artesanal mixture o combinada

La confluencia de dos o más líneas artesanales para concebir una modalidad artesanal concreta por el fruto de estas combinaciones se denomina modalidad de la línea artesanal *mixture* o combinada. Algunas tienen demasiados años de existencia; en cambio, otras son recientes. Como ejemplos, las más predominantes en el territorio municipal son la bisutería, la jabonería y la muñequería.

La **bisutería** es una modalidad artesanal que produce objetos o complementos de adorno emulando a la joyería, si bien es cierto, que obviamente, están hechos principalmente de materiales no preciosos. Su existencia data de varios siglos atrás, aunque, a mediados del siglo XX, destacó una gran renovación en la joyería con el empleo de piedras preciosas o semipreciosas. Ante este acontecimiento, consiguió una popularidad a causa de la «belleza ingeniosa», pues los compradores preferían adquirir por un coste mínimo un elemento trabajado con materiales hermosos y atractivos.

Por su parte, la bisutería fina es un estilo artesanal que cuenta con la calidad del recubrimiento en los accesorios estéticos como característica principal. El recubrimiento puede llegar a no distinguirse de

una joya normal puesto que se recubren de materiales nobles. Los materiales son muy numerosos, pero cabe destacar diferentes tipos de piedras, gemas, metales, alambres, vidrios, porcelanas, cerámica, pasta de papel, cuero, huesos, conchas marinas, caparzones, materiales vegetales, etc. Con estos materiales se elaboran productos como amuletos, collares, sarcillos, brazaletes, pendientes, pulseras, aretes, anillos, etc.



El jabonero artesano Antonio Nieves Ochoa aplicando el proceso de acabado

En cuanto a la **jabonería artesanal**, su excelencia se encuentra en sus artículos básicos y de uso cotidiano que están elaborados por materias primas y algunos ingredientes aromáticos esenciales. Para hacer el jabón necesitamos los siguientes elementos: un cuenco acorde con la cantidad de jabón que se va a hacer, una jarra de acero inoxidable, una olla de tamaño grande, una balanza, una batidora, un termómetro y varios moldes para que el jabón adopte su forma. Asimismo, las materias necesarias para su elaboración son: el aceite de oliva, la sosa cáustica o hidróxido de sodio (NaOH), los colorantes naturales de uso alimentario (cacao, canela, cúrcuma, etc.) o colorantes artificiales y aceites esenciales extraídos de plantas aromáticas.



Flores como ingrediente para la perfumería artesanal



Flores aromáticas

Para la elaboración del jabón artesanal se utiliza la técnica del proceso en frío en la que los aceites empleados no deben superar los 40-50 °C. La saponificación consiste en varias fases. Primero, se coloca un cuenco con cera en una olla con agua caliente para que la cera pase de sólido a líquido. En una jarra se mide el agua destilada y se añade el colorante natural deseado. En la misma jarra se echa la sosa cáustica y se remueve todos los ingredientes vertidos hasta que se disuelva. A continuación, se procede al enfriado a una temperatura inferior a 50 °C. Luego se le añade aceite de oliva y se bate obteniendo una mezcla. Finalmente, el resultado de la mezcla se moldea y se deja en reposo durante un día. Al día siguiente, se extraen de los moldes y se cortan para dar el tamaño preferido.

Finalmente, dentro de la **muñequería artesanal** en Haría encontramos la fabricación artesanal de muñecas de palma y muñecos o «machangos» para la quema.

La muñequería artesanal de palma se trata de una modalidad artesanal nueva que está en pleno crecimiento y lleva poco tiempo en la artesanía de nuestro archipiélago. Esta modalidad artesanal se realiza con una pequeña escoba de palma a la que se le añaden una vestimenta, un pequeño cesto, sombrero y el dibujo de una cara sonriente. La finalidad es decorativa-ornamental.

En cambio, los **muñecos** o «machangos» para la quema consiste en la confección de uno o varios muñecos, normalmente con vestimentas reutilizadas, mediante una tradición popular-festiva de un determinado sitio con el objetivo principal de ser quemado en una hoguera. Estos adoptan un nombre particular según la festividad del pueblo.

Modalidades de otras líneas artesanales o neoartesanía

El objeto primordial de estas modalidades artesanales es el aprovechamiento de materiales que, por el uso, se han convertido en inservibles pero que aún guardan un último aprovechamiento que, además, es estético. De esta manera, se unifican dos aspectos del producto para la vida cotidiana: la funcionalidad y la belleza.

A este respecto, el artesano tiene que asumir una serie de criterios que deben prevalecer en la elaboración de sus productos artesanales: el conocimiento del ciclo de vida de la materia o materiales, el empleo de materiales de reciclajes que atesore la misma forma de composición para la creación de productos artesanales decorativos o utilitarios, el uso eficiente de los materiales para evitar el exceso de inutilidades, prolongar la vida del objeto realizado, tener consideración de la existencia infinita de productos que se pueden diseñar y elaborar con facilidad a partir de materiales reciclados (en ocasiones, no se ejecutan por el desconocimiento y prefieren en la mayoría de los casos materiales en estado primario).

En síntesis, el artesano debe tener en cuenta la sostenibilidad ambiental en su oficio, ya que nos encontramos en un momento donde el civismo medioambiental cobra vida dentro de un enfoque ético-moral. Se trata, por tanto, de un objetivo ecoeficiente dentro de la artesanía para alcanzar el máximo beneficio del artesano con los materiales empleados y minimizar el impacto medioambiental.

En esta modalidad artesanal encontramos variantes como: la artesanía floral, el reciclado de materiales, los trajes de carnaval, etc.

La **artesanía floral** es una modalidad artesanal reciente en la que se emplean materiales de origen vegetal (hojas, pétalos, tallos, musgos y otros rastros vegetales) y, en menor medida mineral. La extracción de los materiales de origen vegetal del medio se realiza con el máximo respeto, pues en su gran mayoría son hojas que se encuentran en el suelo o especies vegetales muertas. También, suelen estar presentes otros materiales de origen mineral, como son las piedras o trozos cerámicos que se emplean como bases. La idea principal de esta modalidad artesanal es el aprovechamiento de los recursos anteriormente mencionados para crear objetos miniaturistas o de tamaño medio con funcionalidad decorativa.



Francisco Luzardo Luzardo junto a su colección de artesanía floral

Por su parte, la modalidad artesanal en **reciclado de materiales** transmite unos objetivos importantes para la población: el conocimiento de las técnicas de reciclaje, la transformación de materiales inservibles en productos artesanales (recuperación o reutilización de la basura) y la concienciación cívica del reciclaje por medio del elemento de la creatividad. En cualquier caso, los materiales básicos para trabajar dependerán del producto que se quiere realizar: plásticos, papeles, latas, alambres, maderas, pinturas, cristales, vidrios, cartones, trozos de textiles, pegamentos, etc. Para el trabajo con estos tipos de materiales destacan las siguientes herramientas: tijeras, cúter, cuchillos, alicates, tenazas, pinceles, lápices, entre otros.



Jolateros

Por último, la modalidad artesanal de los **trajes de carnaval** consiste en diseñar, producir y confeccionar con mucha creatividad los trajes especialmente acordes a esta festividad que forma parte de las costumbres canarias. Destacan a este respecto los trajes para las reinas del carnaval y para las reinonas (más conocidas estas últimas por el término anglosajón *Drag-queen*).

El proceso de producción varía según el traje que se pretende confeccionar. Principalmente, los trajes de carnavales parten de una fantasía, y con ella se determinan el tipo de textil y los materiales que el artesano va a emplear. Normalmente, siguen unas fases para el proceso de elaboración: realización de un boceto, selección de los materiales necesarios, preparación de los materiales, ejecución de una estructura, confección de las piezas textiles y complementos para el traje de carnaval.

Los materiales para esta modalidad artesanal son las variedades de telas, materiales de corte y confección, plásticos, papel, cartón, plumas, restos vegetales, metales, hierros o aceros ligeros para formar la estructura, alambres, látex, etc.

En cambio, las herramientas son diversas según con el material que se va a trabajar. Principalmente, se tratan de herramientas típicas de un taller: alicates, tenazas, silicona, pegamentos, sierra, tijeras, etc.

MODELO CLASIFICATORIO DE LAS MODALIDADES ARTESANALES		
Líneas artesanales	Modalidades artesanales	
<i>Línea artesanal geológica o geoartesanía</i>	Alfarería	Herrería
	Cantería	Orfebrería
	Cerámica	Vidriería
<i>Línea artesanal biológica (vegetal y animal)</i>	Carpintería	Sombrerería de fibra vegetal
	Cerería	Hilandería
	Cestería	Curtiduría
<i>Línea artesanal textil</i>	Almazuelas	Decoración de telas
	Calado	Ganchillo
	Corte y confección	Tejeduría
<i>Línea artesanal gastronómica</i>	Vinicultura o viticultura	Conservas
	Quesería	Panadería
	Salsas	Bollería
<i>Línea artesanal combinada o mixture</i>	Bisutería	Muñequería
	Jabonería	Instrumentos musicales
	Miniaturas	Maquetas
<i>Otras líneas artesanales o neoartesanía</i>	Artesanía floral	Trajes de Carnaval
	Reciclado de materiales	Papel y cartón

Modelo clasificatorio de las modalidades artesanales. Fuente: *Elaboración propia, 2016*