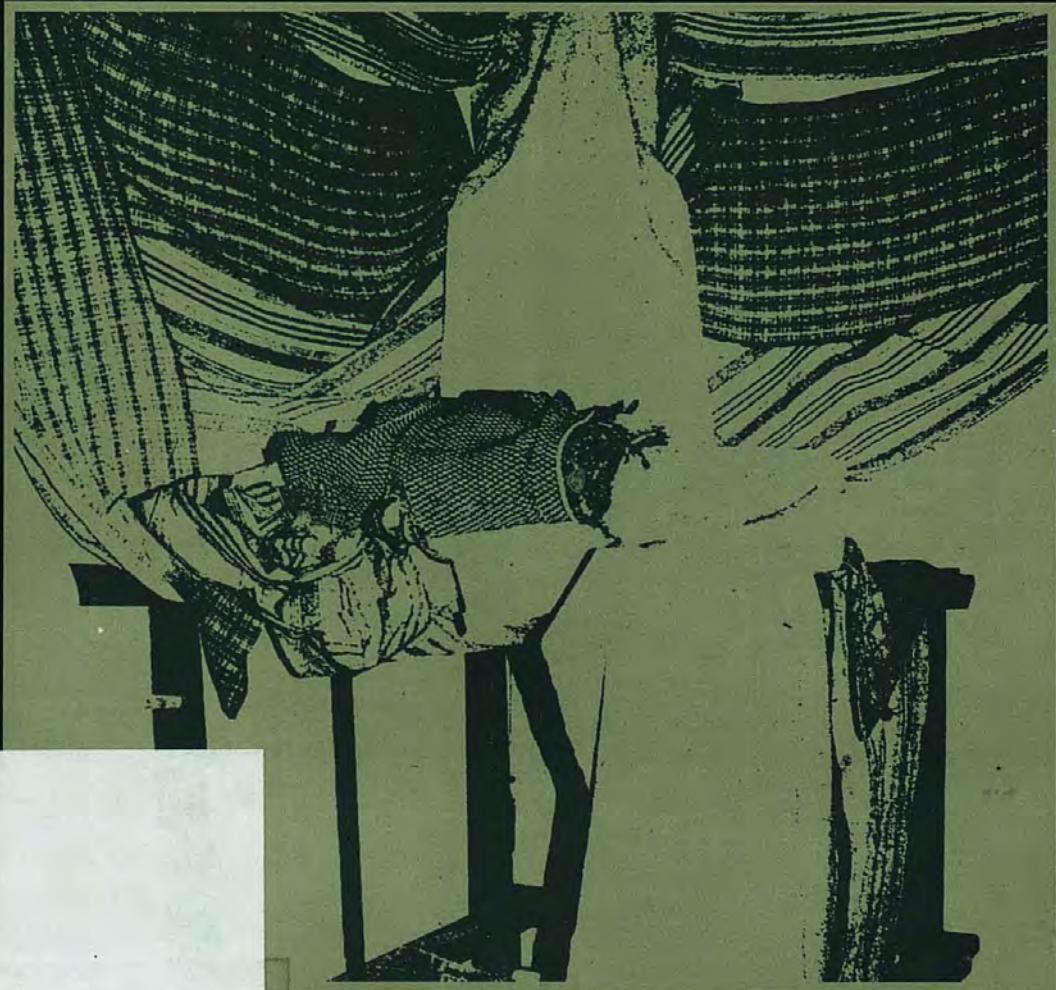


JOSE JUAN JIMENEZ GONZALEZ

EL TELAR TRADICIONAL EN INGENIO (GRAN CANARIA)

A C T / AULA DE CULTURA DE TENERIFE



N
A

PIEDRA

ESTUDIOS DE ETNOGRAFIA

**EL TELAR TRADICIONAL
EN INGENIO (GRAN CANARIA)**

José Juan Jiménez González

EL TELAR TRADICIONAL
EN INGENIO (GRAN CANARIA)

R. 2503.



act

CABILDO DE TENERIFE

1989

NN 866

MH86

MUSEO DE LA HISTORIA

Organismo Autónomo de

Museos y Centros

CABILDO DE TENERIFE



CABILDO DE TENERIFE
PUBLICACIONES CIENTÍFICAS
CUADERNOS DE ETNOGRAFÍA
NÚM. 2

Cubierta y diseño de Colección

JAIME VERA

ISBN 84-87340-05-9



Fotomecánica, fotocomposición e impresión:
Litografía A. Romero, S. A. - Ángel Guimerá, 1 - S/C. de Tenerife
Dep. Legal: TF. 814 - 1989

*A María López Gopar y Juan González Velázquez,
mis queridos abuelos. A su memoria imperturbable.*



El Etnólogo ha de moverse en su trabajo con una información explícita, pero fragmentaria; mas, nadie debe despreciar el carácter histórico de sus conclusiones, por lo precario de sus fuentes pues éstas son totalmente objetivas y útiles, y su escasez se puede convertir en abundancia gracias a una investigación tenaz...

Con estas palabras se expresa el Profesor Martín Almagro en su libro *Introducción al estudio de la Prehistoria y de la Arqueología de Campo*, respecto a la Etnología. Aunque este trabajo se haya realizado con un fin eminentemente etnográfico, estimamos que al haberse carecido de documentación escrita y al compararse las costumbres y modos actuales con otras ya inexistentes, no ha de encontrarse problema alguno si a lo largo de la lectura de éste, pueden verse ambos términos referidos.

La etnografía, dedicada a la descripción de los pueblos y de las étnias, y la etnología estudiando comparativa y casualmente aquellos, así como sus elementos más destacados (costumbres, ritos, tradiciones, arte, orígenes, evolución,...) pueden reunirse en una *simbiosis* que enriquezca cualquier objetivo de investigación histórica. Puede que algo de ésto suceda con el presente ensayo aquí expuesto. Para la confección del mismo se ha seguido un mínimo esquema que ha servido de guía para ir dando cuerpo a todas las sugerencias que poco a poco iban apareciendo, a medida que las indagaciones y la labor profundizaban en el tema.

En todo lo que duró mi estancia en el pueblo (Ingenio) y sus alrededores, tuve ocasión de tratar con gentes de la más variada

índole, cuya colaboración agradezco infinitamente, pues sin la ayuda que ellos me han prestado dudo mucho que este pequeño ensayo sobre telares pudiera haber sido realizado.

Un elemento que he añadido al conjunto es la documentación gráfica, que viene dada por unos croquis realizados a escala de aquellos objetos o piezas que revisten un especial interés, ayudando a reconstruir lo que las palabras tardarían más en explicar. En su trazado ha colaborado conmigo el Profesor D. José A. García Darias, quien además realizó, ayudándome, las medidas de las piezas y telar sito en el *Museo de Piedra y Artesanía Canaria* de Ingenio, a quien agradezco su paciencia, ayuda y constancia.

Sólo me resta desear que este modesto trabajo pueda servir de estímulo, no sólo a cuantos se acerquen a leerlo, sino a la artesanía misma y a todas aquellas prácticas que con la llegada de los tiempos modernos tienden a desaparecer irremediablemente, perdiéndose el patrimonio que caracteriza a un pueblo y a su gente.

LOCALIZACION GEOGRAFICA

El Municipio de Ingenio se encuentra situado al Sudeste de la isla de Gran Canaria, a unos 26 km. de Las Palmas de G.C. (la capital). Posee una extensión de 37'32 km, siendo curiosamente de forma triangular, descansando su base en la bahía de Gando y apuntando su vértice hacia la confluencia de los términos municipales de Telde, Agüimes y Valsequillo próximos a la cúspide del tronco isleño grancanario. El casco del pueblo se halla a unos 277/278 m. s.n.m. Su población total, según el Censo de 1981, es de 20.624 habitantes repartidos por todo el término municipal, aunque la mayor parte residen en el casco (Ingenio) y en El Carrizal. Su población activa es de 14.500 personas, que representarían el 70% aproximadamente del total.

HISTORIA DE LA COMUNIDAD

El origen de esta localidad, en los siglos XVI y XVII, durante la época de emporio azucarero de Canarias debió ser un gran conjunto de artificios azucareros que, situados en la cabecera de una dilatada vega propicia para el cultivo de la caña, recibió el

nombre de INGENIO. Al ser fundado constituía un barrio de Agüimes, lindando con el antiguo feudo episcopal de éste. Se dice que lo hicieron gentes que comerciaban con dicha sede (Cámaras Episcopales), pero sin someterse a su fuero. Al ir creciendo el barrio y por ser los labradores de la tierra del municipio vecino, se produjo la escisión en el año 1815, siendo por ello sus actuales habitantes, descendientes de aquéllos que, habiendo sido lindantes, posteriormente se establecieron de forma permanente.

Ingenio es en la actualidad un pueblo de bellísima estampa sureña con su blanco caserío trepando por la loma, en la que se inicia la subida por la vertiente Sudeste de Gran Canaria, hacia las Cabezadas de Guayadeque, por calles tortuosas y zigzagueantes hasta un altozano en el que hay una plaza y se yergue, rodeada de jardines, la amplia Iglesia Parroquial con dos elegantes torres.

ACTIVIDADES ECONOMICAS

La actividad principal es la agricultura, destacando los tomates, pepinos y pimientos; cuenta además, con ganadería vacuna, ovina, caprina y porcina, así como con cinco granjas avícolas. Contribuye también a su economía el empaquetado del fruto (del tomate, principal cultivo en la actualidad), como exponente de su actividad industrial. Finalmente, dentro de la producción artesanal, encontramos la elaboración textil, con telares tradicionales y otros para calados y bordados, piezas que poseen alta estima y consideración por su fino y delicado diseño. Debido a ello existen centros como *Artesanía Ingenio* y el *Museo de Piedra y Artesanía Canaria*, entre otros. Este sector, según fuentes del Ayuntamiento, alcanza a algo más de 500 personas que laboran sus piezas por cuenta autónoma y realizan sus ventas particularmente, o bien llevándolas a los Centros antes mencionados. En la actualidad, la principal muestra de esta práctica viene representada por los calados y bordados, puesto que otras labores que antaño se ofrecían ya no perviven y si lo hacen es de forma muy reducida.

¿QUE ES UN TELAR?

Cuando comenzamos las indagaciones en pos de este tema etnográfico sobre telares, dábamos por sentado que una defini-

ción referida a lo que un telar es y representa sería cosa sencilla, fácil y breve; llevado quizá por esa idea que a nivel llano todos tenemos y por la definición que nos brinda cualquier diccionario. Este nos dirá que un telar es una máquina para tejer. Si el que consultásemos fuese algo mejor, añadiría las diversas modalidades existentes (movidos a mano, a pedales, mecánicos...) y si apurásemos algo más nuestra exigencia, hasta su evolución a través de la historia. Pero en realidad nada más conseguiríamos.

Seguidamente acudiremos a un manual más concreto y específico, pero éstos ya sobreentienden que tal concepto es conocido y no se entretendrán en él, abarcando —como es lógico— otras facetas del mismo (partes, funcionamiento,...).

Por todo lo cual estimamos necesario no dar una definición estricta y cerrada, sino que tomaremos como tal el proceso en conjunto de lo que un telar supone enteramente, abarcando además de su *estructura fija* (elemento material que sirve para un fin determinado) lo que podríamos llamar *estructura móvil*, o lo que es igual, su proyección mecánica en un principio de funcionalidad práctico-técnica, basada no sólo en su composición material (materia prima del mismo, partes de que consta,...) sino en su propio fin. Todo ello contribuirá a formarnos una aproximación respecto a lo que es un telar, la cual nos vendrá dada a lo largo de este trabajo.

Como es lógico pensar, existen variedades y modelos según se empleen en funciones y cometidos varios. Uno de ellos es el que denominaremos, para una mayor facilidad de comprensión, *Tradicional* o *Convencional*, dotado de un artilugio arcaico símbolo inequívoco de su antigüedad.

EL TELAR TRADICIONAL

Es éste el tipo que estudiaremos. Antes de comenzar, estimamos conveniente decir algo respecto a él, pues reviste gran interés etnológico.

Este telar es propiedad de una familia de Ingenio, al igual que lo era otro gemelo que fue vendido hace unos años al “*Museo de Piedra y Artesanía Canaria*”, donde se encuentra en estos momentos. Su cronología puede datarse en algo más de un siglo, y fueron construidos casi a la par. Realmente son unas piezas

únicas dentro de este género de artefactos, conservados —por suerte— hasta hoy en día.

Ambos formaban parte antaño de un taller familiar, constituido por ambos telares, rueca, huso, torno, y demás utillaje textil. Así pues, esta familia, —cuya última representante en la profesión es doña María (Mariquilla para sus allegados)— era la que formaba el gremio artesanal en el lugar, hasta que poco a poco fueron muriendo o abandonando por la vejez la faena de los telares. De ahí la importancia que supone haber podido encontrar a doña María y a su paciente labor. El resto de los familiares desconoce el manejo de la técnica que ella tan bien cultiva, en uno de los últimos gritos de nuestra artesanía en vías de extinción, si no se toman unas medidas tan necesarias como urgentes. Con ella misma nos comentaba: "... Es más el sacrificio que la recompensa, por ello puede que ésto se pierda en poco tiempo..."

De ambos telares hemos realizado una investigación, completándose con unos croquis a escala, para una mejor interpretación de los mismos, tal y como hemos referido.

Por todo lo cual podemos afirmar que, entre otras cosas, asistimos a uno de los últimos reductos del gremio textil de Gran Canaria: Ingenio.

El Telar

Este telar consta de una serie de partes que enumeraremos a continuación. Algunas de ellas mantienen su nombre arcálico, otras lo han variado con el paso del tiempo. Esta nomenclatura ha sido obtenida en las indagaciones del trabajo, pero para poder estudiar los neologismos que ha sufrido, precisábamos de otra actualizada, con el fin de establecer paralelismos históricos. La designación actual y técnica nos ha sido dada por la consulta de una bibliografía que figurará más adelante.

Encontraremos aquí el cometido de cada pieza, la materia prima de las mismas, así como la evolución que han sufrido a lo largo de las diferentes generaciones.

—El armazón exterior sustenta a todo el conjunto, de ahí su nombre de estructura o esqueleto. Antiguamente se denominaba *mesas*.

- Se cuenta a continuación con otra parte, compuesta por cuatro maderos de forma aparentemente cilíndrica, que doña María denomina *injulios* (en la isla de la Gomera, en el Cercado de Chipude, los llaman *organ*). Técnicamente se les conoce como plegadores de los hilos, por la función que desempeñan respecto a la urdimbre.
- En la parte anterior del telar se halla la *urdidera* que en contraste con lo que hemos podido conocer a posteriori, no se encuentra separada del telar (como ocurre en otros casos que hemos datado en otras islas del Archipiélago, más concretamente en La Palma, Fuerteventura y Gomera); esta peculiaridad establece una diferencia notoria dentro del mismo marco geográfico.
- Tras ésta y junto a la urdimbre delantera, en la parte central, estarán:
 - Los Lizos*
 - El peine y sobre él y bajo él, las *cajas* (que en la mencionada localidad gomera denominan “quejos” o “quejas”), que lo envuelven. El peine recibe el nombre de *Púa*, y a cada uno de sus dientes se les denomina *Pullas*. Las astillas que sustentan la caja, y con ella el peine, se denomina *Batán*.
- Para mover los injulios se accionan unas ruedas dentadas, introduciendo un palo cilíndrico por un eje que poseen aquellas. No obstante, para impedir su movimiento se introduce entre dichos dientes una cuña o traba, que los mantiene inmóviles a voluntad, llamada *Espigueta*.
- Los pedales que acompañan el movimiento, antaño se designaban con el nombre de “*Esprimideras*” (“emprimideras” en La Gomera, actualmente), aunque lo más corriente es que sean referidos como palancas o pedales.

Cometido o función de cada pieza

Decíamos que los injulios eran palos fijos, y lo son los dos superiores (recordemos que son cuatro, dos delanteros y dos traseros; cada uno de los dos inferiores puede moverse, siempre y cuando se haga rotar las ruedas dentadas al quitar la espigueta o cuña).

El delantero superior tiene como misión recibir la urdimbre o malla (se llamará así al producto tejido). El delantero inferior se ocupará de enrollar dicha pieza finalizada. Como además posee una rueda al igual que el trasero, ésta puede ir aflojándose y soltando el tejido acabado, para evitar así la tirantez de toda la urdimbre que la precede. (Entenderemos "aflojar" como desenrollar suave y ligeramente el tejido, aunque no del todo).

El trasero superior es fijo en el proceso de tejer, pero podrá ser desmontado y colocado en el lugar que tiene el inferior trasero y éste en el lugar del primero. Esto se ejecutará para montar la urdimbre, en una fase que se realiza antes del inicio del proceso tejedor. Una vez instalada la urdimbre vuelve a su sitio primitivo, siendo su misión dar paso a ésta, sin necesidad de realizar movimiento alguno. Este cambio de lugar viene dado por motivos de comodidad, ya que el inferior trasero tiene una posición algo difícil para que se emplee sin moverlo. Del trasero inferior podemos añadir que su principal tarea consiste en plegar la urdimbre y desenrollarla para poner en movimiento el mecanismo de todo el conjunto, que simultáneamente funcionará de forma dinámica.

La urdidera se sitúa, en este caso, en la parte frontal-delantera del telar. En ella se llevará a cabo la primera parte en el desarrollo de este complicado andamiaje textil: *Urdir*. Está formada por 24 agujeros, doce en cada listón delantero del telar (derecho e izquierdo). La separación entre cada uno de ellos es de 1/1'25 m. aproximadamente. Hace tiempo se introducían en los agujeros unos palos o cañitas, por donde se entrelazaban las hilaturas, pero actualmente ésto ha cambiado, como después se dirá. Cerca del listón derecho se hallará lo que se denomina *la cruz*, que no es sino un punto donde se encuentra otro palito metido, en la viga que sustenta los dos maderos a modo de dintel. A través de ella se entrelazarán los hilos de una forma peculiar, para que queden como trenzados y/o cruzados.

URDIR: Llamaremos así al primer paso en la elaboración de una faena de tejer, que se desarrolla en la urdidera.

Para ello se empleará una *Espadilla* (instrumento de madera semejante a una lima, en cuya parte más ancha posee 12 agujeros distribuidos de dos en dos (seis por cada lado). Su dimensión es de unos 30 cm. aproximadamente. Por cada agujero se

introducirá un hilo; cada hilo pertenece a un ovillo de hilaza (hilo especial para tejer); cuando se han metido todos y se han sacado por el otro lado, se unirán en madeja sus puntas, comenzando a pasárlas por la urdidera, contando con la antedicha "cruz". Se llamará asimismo "cruz", al paso de la hilaza por la espadilla y a la forma que adopta en la madeja, al pasarlo por la "cruz" de la urdidera. Mientras, los ovillos se encuentran metidos en unas rústicas latas, procediendo a desenrollarse a medida que este proceso avanza.

Tras el preparado de la hilaza que supone la cruz, se comenzará a urdir de la siguiente manera:

Cada madeja representada por los doce ovillos introducidos en la espadilla, comenzará a llevarse horizontalmente de lado a lado, pasándola por la cruz en los primeros movimientos del tramo superior. Con ello se irá adoptando una actividad decreciente siguiendo un trayecto horizontal. (Recuérdese que hay doce palitos de caña, de arriba a abajo, en cada madero de la urdidera). Cuando ya se ha llegado a la zona inferior se repetirá la operación en sentido contrario, o sea, ascendente, para luego volver a descender; y así paulatinamente.

Cuando se acaba una hilada, se sustituirá por otra, que será metida en el agujero de la espadilla que le corresponda, se unirá con un leve nudo a la anterior que se acababa y se proseguirá la labor. Como ya se dijo con anterioridad, cada ovillo se encontraba metido en una lata donde se desovillaba; con cada hilaza que se termine se hará lo propio.

Como es lógico, cada madeja se separará de otra para evitar que se enreden, y cada seis de ellas se unirán por un hilo común que las localiza más fácilmente, aunque entre si mismas continúen unidas particularmente y separadas de sus vecinas. También en la cruz se anudarán los hilos que trasversalmente se entrelazan, para evitar que se mezclen longitudinalmente.

Decíamos que cada madeja tenía doce hilos, y que cada seis se unían, aunque podíamos distinguir cada una de ellas. Pues bien, esta operación nos dará el ancho de la pieza a realizar. Cuantas más madejas se pongan en cada caña (de las 24 que hay), más ancha será la pieza. Bien es cierto que en cada caña habrá de haber el mismo número de madejas, y que cada una

constará de los doce hilos correspondientes, o de los que se hayan pasado por la espadilla desde el principio. (En la demostración que pudimos contemplar se utilizaron sólo 6 hilazas por madeja; cosa preferible, en tanto se evita la mayor frecuencia de enredos, aunque la pieza salga menos tupida).

Conviene aclarar que por la "cruz" sólo pasarán las madejas que enlacen con las dos primeras cañas de la urdidera. Una vez obtenida la forma y a medida que horizontalmente se va descendiendo, no se pasará más por ella, hasta que luego se vuelva a subir y bajar otra vez... Esta altura conseguida de arriba a abajo, nos dará la longitud de la pieza, empleándose de 20 a 24 ovillos en total, según la naturaleza del trabajo. El proceso de urdir finalizará cuando se termine la hilaza que se pensaba utilizar en cada trabajo. El siguiente paso será *repasar*, que veremos más adelante.

Los lizos realizan movimientos verticales, simultáneos con los de los pedales (esprimideras). Lo que ocurrirá tras tirar la "lanzadera" entre la malla de la urdimbre. Están compuestos de dos piezas de caña unidas por "hilos-carretos". Cada hilo de la urdimbre atraviesa los lizos, que se levantarán para separarla y permitir el paso del hilo de la trama o "malla". Así, las hebras se entrelazan en cada movimiento de caja, peine, esprimideras,... La principal función de los lizos es repasar la tela.

Otro de los componentes del telar es el *peine*, que se encuentra enmarcado dentro de las cajas. Entre las *pullas* o dientes del mismo, se meterán los hilos, una hebra por entre cada pulla, con esto se separará cada hilaza de la siguiente. El ancho del peine puede ser "a convenir", según sea el del objeto que se desee obtener; de ahí que al ser desmontable pueda sustituirse por el que "más convenga". Su principal función es la de apretar la tela, tras pasar la lanzadera por la urdimbre. Realiza para ello movimientos de atrás hacia adelante.

Como se decía anteriormente, la función de las ruedas dentadas en contacto con los injulios, es la de producir el movimiento a todo el artesonado mecánico del telar. Tras haberse producido, la faena comenzaría. Pero ese desplazamiento no es único, sino que se ejecutará cada vez que se deseé desplazar la malla. Esto se hace preciso cuando la pieza elaborada va llegando al peine evitando su movimiento, pues la *trapera* (uno de los

productos de este trabajo de tejer), se expulsará hacia el exterior, en la parte del injolio delantero-superior. Una vez conseguido el movimiento se pondrá de nuevo la espigueta trabándose la rueda nuevamente.

La misión de los pedales ha sido referida ya, sólo añadir que su movimiento actúa sobre el de los lizos, al estar unidos por sendas cuerdas que coordinan su variación posicional.

Materia Prima de las Piezas del Telar

Sin duda, la principal materia prima que constituye un telar es la madera. El tipo de ésta puede ser vario, pero es recomendable que no sea muy grasienda para que no manche la tela, hilo u otro tipo de fibra; ni muy seca, para que no la raspe o quiebre. El tipo utilizado en Ingenio es la TEA (mientras que en La Gomera emplean también hayas y brezos). Otra cualidad que ha de poseer es que no resulte excesivamente nudosa o flexible en demasía. Debe ser, ante todo, resistente.

Sin embargo hay algunas partes del telar que no son de este material. Ejemplos claros los tenemos en los lizos y el peine, cuya materia prima es la caña. Las pullas están hechas con astillas de cañas muy resistentes, que son labradas, mientras las cañas de los lizos se emplean enteras y casi tal y como se encuentran, ya que escasamente se laboran o mutan. El peine, sin embargo, sí se elaborará a partir de ellas, conjuntado con otro tipo de madera varia, que podría ser también la tea.

Además de la madera se empleará, aunque en menor cuantía, las cuerdas de soga, o los hilos, tales como el "carreto". Su función es, por lo general, unir las piezas móviles del telar; en otras ocasiones, la de entrelazar la urdimbre.

Evolución del Telar y sus piezas

Si bien es cierto que los telares de Ingenio se encontraban en casi igual estado que hace más de un siglo, quizá por continuar usándose se han practicado pequeños pero importantes variaciones.

Es en la urdidera donde pudimos apreciar un cambio calificable de revolucionario, en verdad creemos que merece ese epíteto. La mutación operada viene dada por la sustitución de aquellas cañas o palitos que se introducían en pequeños agujeros, por un armazón de hierro con 24 tubos del mismo material soldados a él. Tienen, como es lógico, una orientación vertical, estando montado sobre el de madera, que continúa debajo con sus agujeros de antaño. Esto se debe —según doña María— a “razones de comodidad”. No obstante este cambio es muy reciente, al igual que otro que ella misma nos explicó:

...Bajo el peine y junto al injulio delantero inferior, existía una varilla para asegurar la pieza elaborada al cilindro; antes era de madera. Al haberse estropeado y también por mayor comodidad, se sustituyó por otra de hierro...

Además de estas importantes y destacadas variaciones, el telar ha sufrido otros cambios, aunque mejor sería definirlos como sustituciones. Estas se han realizado con materiales si no idénticos, sí al menos con otros que no supusieron una mutación grave de su primitiva estructura. Tales sustitutos actuales son las pullas, que se estropean no más a menudo que los lizos, o mejor, que los hilos-carreto que podrán partirse, así como otro detalle que refuerza las esquinas de las “mesas” (estructura o esqueleto), bien clavando cuñas de madera o tornillando bisagras para impedir que se resquebrajen.

El funcionamiento del telar

Como ya hemos adelantado, un telar consta de una serie de piezas que le otorgan movimiento y es éste el que hace que funcione debidamente. Pero dadas las peculiaridades del oficio, del telar y de su complejidad, nos vemos obligados a retardar un poco tal explicación, ya que antes es preciso conocer unos pasos previos de gran importancia.

En primer lugar, dentro de la faena de tejer, encontramos una parada tan importante como obligada para todo tejedor: Urdir. Esta faceta ya ha sido referida anteriormente, quedando sólo recalcar la gran dificultad que entraña por la complejidad que

resulta de entrelazar tantos hilos, teniendo en cuenta los permisos anunciados. En boca de los profesionales, “urdir es lo más complejo del entramado textil”.

En segundo lugar está el “repasado de la tela”: *Repasar*. Llamaremos repasar al proceso por el cual la hilaza es introducida entre los hilos-carreto de los lizos de manera entrelazada. Cada movimiento de ellos traerá consigo un cambio de la malla, metiéndose con posterioridad por las pullas del peine.

Un tercer apartado será el aprendizaje de “amarollar a los injulios”. Este paso se lleva a cabo después de urdir y estará condicionado por un número de personas, sin las que no sería posible tal labor. La artesana nos lo explicó de la siguiente manera:

...Después que la urdimbre ha sido terminada, se tomará, y una persona la traspasará a la parte posterior del telar. Una vez allí, se desmontará momentáneamente el injolio superior/posterior (tal y como se ha referido antes) y se iniciará el enrollado de la hilaza en él, mientras otra persona estará preparada con el *rastrillo* que es un utensilio formado por un palo que posee una serie de clavos situados longitudinalmente, con las puntas hacia el exterior, (hemos de anotar que los rastrillos gomeros continúan siendo enteramente de madera) para extenderlo sobre la hilaza, ya malla, quitando posibles enredos. Entre clavo y clavo del rastrillo irá una madeja de 6 ó 12 hilos, según se realizara al urdir. Una vez instalada la urdimbre en el telar, las tres personas efectuarán conjuntamente los tres pasos o fases: Una efectuará la labor mediante el rastrillo; otra, sentada en un banco preparado para estos menesteres, repasará la tela; la tercera estirará, por la parte delantera del telar, toda la malla. Esto se hace así generalmente, pero si faltan brazos pueden realizarlo sólo dos personas, simplificando de este modo la tarea a su gusto. Una vez realizado el amarre, se pasará al injolio delantero, que recibirá posteriormente la pieza.

El cuarto paso es ya *tejer*. Según nos cuentan, lo más complicado ha pasado ya, pues “lo que se dice tejer, teje cualquiera...”

Designaremos como tejer, al movimiento efectuado por la caja que envuelve al peine. Por ello brevemente (ya lo ampliaremos más adelante) mostraremos un fragmento de lo que esto significa dentro del complicado andamiaje textil, el cual comenza-

rá desde que se inicia la hilatura, terminando con la *carda* final de la pieza acabada. Así, después que la urdimbre ha pasado por los lizos y a la vez por el injolio delanteros (se entenderá el superior) se tirará la lanzadera hacia un lado, se recogerá hacia nosotros el peine para ajustar, luego dos veces más, apretándose la tela que arrojó la lanzadera contra la urdimbre, a lo que seguirá un movimiento de pedales que subirá un lizo y bajará el otro, repitiéndose la operación con tiro de lanzadera, golpes de caja, toques de pedales,... etc..., sucesivamente. Aquí podemos resumir los movimientos referidos al telar, a su "estructura móvil", puesto que las "mesas" no lo poseen.

Movimientos prácticos del telar

Tras una breve introducción-resumen de los pasos previos antes de realizar la verdadera tarea de tejer, propiamente dicha, expondremos una sesión práctica realizada sobre la marcha y recogida igualmente.

Pero antes, hemos de anotar unas observaciones ambientales que consideramos destacadas.

La labor está ya empezada, o sea, ya se ha urdido, repasado, estirado, amarrado,..., en fin, todo aquello que se realiza anteriormente a esta última parte que como ya se adelantó, es tejer. Una vez centrados con propiedad en lo que la faena significa, pondremos atención, pero una atención especial, pues realmente es costoso observar los simultáneos movimientos realizados con agilidad y destreza por la tejedora. Y si es difícil visualizarlos, otro tanto llevará traspasarlos a un papel e intentar explicar con palabras y frases, lo que ya en imágenes cuesta seguir. Puestos en ello, es preciso recalcar una vez más que los movimientos son simultáneos, evidentemente uno va después del otro, pero siguen una pauta rápida y no por ello, menos ordenada. Para entenderlo mejor pongamos el ejemplo de un dependiente de una tienda que ordena y envuelve camisas en papel o en cajas, o cuelga chaquetas en unas perchas. El individuo cogerá una prenda, la cepillará, la doblará si es necesario, la introducirá en una bolsa o caja, o tomará una percha, y finalmente la pondrá en la estantería. Esto lo repetirá con cada camisa, jersey o bufanda, una y otra vez. Realizará una serie de movimientos simultáneos, aun-

que no sincrónicos, y sin embargo siguen un orden. Algo muy similar ocurre con la faena en el taller; se coge una pieza o instrumento, se mueve para un determinado lugar, se sustituye por otra que se tomará después, y así sucesivamente. Quizás la clave de toda la dificultad esté en la movilidad que lleva consigo.

Dicho esto reconstruiremos la escena de labor:

...Un toque de peine-caja contra la pieza (recuérdese que había sido comenzada), a continuación se darán otros dos para apretar la tela. La lanzadera se tira hacia un lado, exactamente de la derecha a la izquierda, se cambia de pedales lo que conlleva un cambio en la posición de los lizos ya que el que estaba arriba bajará y el otro hará lo inverso. Con esto se entrelaza la malla de la urdimbre.

Cada vez que se tira la lanzadera, el trapo de la cañuela se desenvuelve y extiende sobre la malla, que el peine se encargará de ajustar al anterior. Si dicho trapo se acaba, se sustituirá la cañuela por otra que esté completa, se introduce de nuevo en la lanzadera y volverá a tirarse, pero esta vez en sentido contrario, de izquierda a derecha. Como es lógico se continuará por donde se quedó el trapo que había finalizado, aunque sin ningún tipo de nudo o atadura.

La pieza irá avanzando hacia el interior del telar; es entonces cuando se quitará la espigueta y se hará mover la rueda dentada del injolio que recoge aquella (delantero inferior), lo que se logrará metiendo un palo que la hará girar. Si el injolio que recoge la pieza se ve excesivamente cargado por ella, se puede hacer rotar la rueda en sentido contrario al dado anteriormente, para aflojarla, quedando esparcida por el suelo. Al desplazar la rueda, se accionan a la par tanto el injolio delantero antedicho, como el trasero-inferior que habrá de soltar más urdimbre.

Los colores son varios, distribuidos en listas irregulares de unos diez centímetros aproximadamente, aunque otras pueden tener 5 ó tal vez 7, todo depende de la longitud y de la anchura del trapo que esté dentro de la cañuela, al ser éste irregular en su tamaño y grosor. Las tonalidades de los mismos son variadas: naranja, blanca, verde, negra, marrón, estampada,...

Decíamos que cada tiro de lanzadera (derecha-izquierda, izquierda-derecha) envía un trapo; pues bien, cada vez que se agota una cañuela, se establece una línea o lista decorativa, la cual paulatinamente conformará la *trapera* (género de hilaza o

lana, según se pida, entrecruzado por las listas que proporciona la cañuela al arrojarse la lanzadera). De ella hablaremos más adelante en otro apartado.

El trabajo se desarrolla rápidamente. Doña María se mueve con atención en su trabajo y coge una y otra vez las cañuelas, agarra trapera, suelta hilo y ciñendo el rostro, continúa la faena. Trabaja descalza, según nos dijo, por comodidad. Si de vez en cuando se le suelta un hilo, lo vuelve a entretejer mediante un nudo cuidadosamente, entre los hilos-carreto de los lizos; más luego, se pasará por el peine hasta colocarlo en su correcta posición.

Todo el artesonado está en función del manejo y pericia del tejedor. En ese momento trabajaba en una trapera de unos 7 metros; llevaba con ella una semana, sabría que había finalizado la medida deseada por el hilo que había urdido con anterioridad.

Si se le parte una "pulla" (diente del peine) la sustituye por otra fabricada con caña por ella misma. Pero es difícil que aquella se quiebre, ya que lo más frágil son los hilos-carreto de los lizos, que ella misma es capaz de sustituir rápidamente.

Poco a poco la trapera crece en longitud y anchura, viéndose esparcida por la habitación de trabajo. Mientras, el telar con su leve murmullo continúa la labor...

*Aprendizaje y técnicas para el manejo de un telar.
Personal necesario*

Según se desprende de las informaciones obtenidas, el aprendizaje de las técnicas y manejos de un telar tradicional no es cosa fácil, sino por el contrario, algo bastante complejo y delicado. Dicha instrucción en el telar ha de seguir unas pautas, que ordenadamente se suceden, resultando imprescindible para todo buen tejedor. Estas, son las ya mencionadas: Urdir, repasar, amarrar a los injulios y, finalmente, tejer.

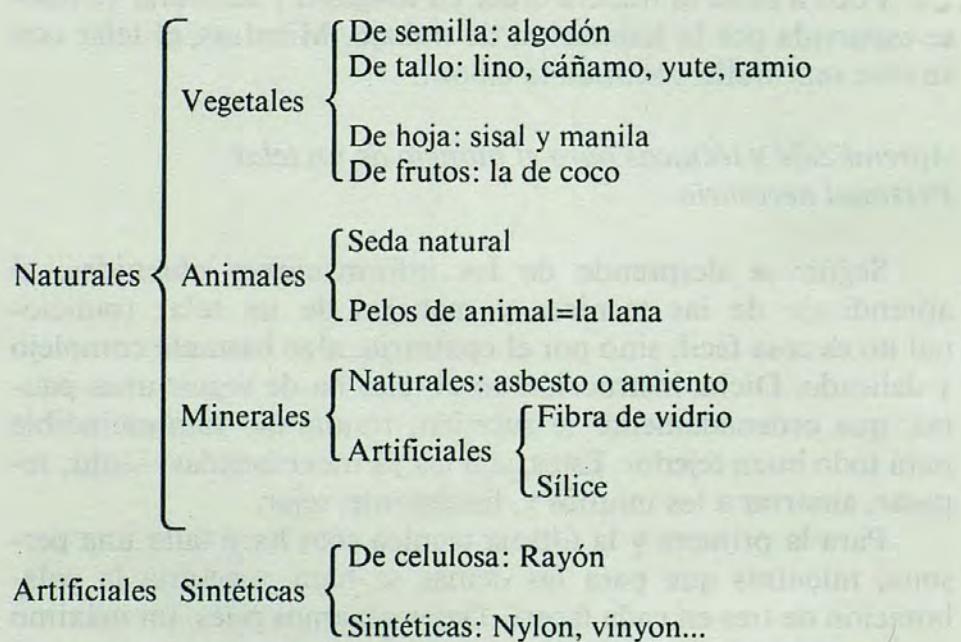
Para la primera y la última técnica sólo hace falta una persona, mientras que para las demás se hará necesaria la colaboración de tres en cada faceta. Determinamos pues, un máximo de tres y un mínimo de una persona. Pero como se dijo anteriormente esa labor se podría realizar con dos colaboradores, siempre y cuando simplifiquen la tarea a su gusto y situación.

Conviene aclarar que dicho aprendizaje no se ha impartido en ninguna escuela o academia. Pero según nos refieren, en el pasado tampoco existían y su transmisión era oral y práctica. Por ser esta familia el centro de producción tejedora, de unos parientes a otros se divulgaba dicho oficio, claro que —nos dicen— “no todo el mundo está capacitado para aprenderlo al completo, por la dificultad que entraña”.

Desde hace tiempo, y aún recientemente, han venido ofreciéndole a doña María que imparte clases del manejo artesano textil. Si no lo ha hecho es por falta de un local adecuado y en condiciones, para poder ofrecer las enseñanzas que muy a gusto daría; pero por desgracia no lo posee.

LA MATERIA PRIMA

La materia prima para estos cometidos son las fibras textiles, las cuales (—según A. Blümcke (1962) en su obra “Industria textil. Hilatura y retorcido”) pueden clasificarse de la siguiente manera:



Este esquema nos puede resultar bastante útil para el conocimiento de las fibras, su transformación y empleo. Pero desde

luego, a una mayor escala industrial. Aquí, en el caso que nos ocupa, el problema es más sencillo; se acerca a los inicios que todo trabajo etnográfico persigue y ansía conseguir. Esto lo decimos porque, aparte de la hilaza que se compra en el mercado y se utiliza tal cual es, hemos encontrado cómo aún en nuestros días, se continúa hilando en la rueca y el huso, así como en el torno, persistiendo costumbres tan ancestrales y arcáicas como la del genuino preparado de la lana, tal y como sale de la oveja. A continuación, expondremos el tipo de fibra utilizada en este rincón artesano objeto de nuestro estudio.

En primer lugar hablaremos de la hilaza. Es un tipo especial de hilo obtenido de una porción de lino, seda, lana, cáñamo,...; con él puede tejerse cualquier tela. Se encuentra en el mercado en bolsas de 10 ovillos, bajo la marca "Novofil S.A." (Hilo Extra 7), el número indica cuan basto es el tipo adquirido; por ejemplo, el 6 con mayor grosor, el cual aumentará al disminuir la cantidad numérica. Viene de Barcelona, según parece, y su precio oscila entre las 50 ptas la unidad, costando la bolsa 500 ptas. Este precio representa un incremento al existente con anterioridad, que era de 15 ptas/unidad. Estos breves datos los podemos aplicar comparando el precio de la materia prima con el costo de producción y su incidencia en el público que adquiere el producto manufacturado.

Otro tipo empleado es el hilo blanco, también utilizado para los calados. Se usa especialmente en la elaboración de chaquetas de lana. Otros hilos pueden ser de colores, para realizar la decoración en cuadros, rayas y listas irregulares. Estos dos últimos tipos no varían mucho con respecto a lo mencionado para la hilaza.

Existe otro material del que no hablaremos ahora, por considerarlo más vinculado al apartado de "Utiles y Herramientas" y en relación a la lanzadera. Se trata de la *cañuela*, la cual no es más que una caña de cortas dimensiones con unos metros de trapo enrollados. Cabe, eso sí, mencionarla brevemente dentro de este fragmento por la relación existente entre el trapo utilizado y la materia prima.

Pero, sin lugar a dudas, el principal tipo de tejido utilizado por esta producción del telar es la lana. Por ser tan importante, le concedemos un apartado especial y concreto, donde no sólo hablaremos de ella como elemento primo en bruto, sino que

además la consideramos como parte integrante del proceso de conversión en lana utilizable artesanalmente.

LA LANA

La lana es, con otros tejidos como el algodón, una de las fibras de mayor importancia a lo largo de la historia. Desde que el hombre sintió necesidad de abrigo y poseyó ganado ovino domesticado, hizo uso del pelo de las ovejas para tan importantes fines. Desde entonces las especies han mejorado, así como también las técnicas de trasquilado, convirtiéndose dicha tarea, antes ruda y tosca, en una auténtica producción industrial a gran escala. Ello a pesar de la competencia algodonera y de las fibras sintéticas que invaden a diario todos los mercados.

La lana trabajada en Ingenio procede del mismo municipio, que cuenta con una ganadería de unas 2.500 cabezas. Unas son dedicadas a la producción láctea, otras a la matanza y las menos, a la lanar.

Este producto llega en bruto al taller, teniéndose que realizar el proceso adecuado para convertir “un manojo de pelos ovino”, en buena lana para faenar con el telar. De este proceso que explicaremos a continuación, se obtendrán dos tipos de fibra: una fina y otra más gruesa, empleadas según el trabajo a realizar. Estas dos muestras se ovillan, para su mejor ordenación, resultando más cómodo cada una por su lado, al ser empleadas.

Si bien la lana llega en bruto al taller, acto seguido necesitará de una preparación adecuada. El proceso del preparado de la fibra se denomina *Hilatura*, la cual puede definirse como “la operación mediante la cual se obtendrán hilos textiles, torciendo y uniendo los filamentos de aquellas, para darles homogeneidad y consistencia”. (Para todo lo referido a hilatura, puede consultarse el libro de Quirino Morera Junyent (1964), *Teoría y Práctica de la Hilatura*, así como la obra del mencionado A. Blümcke, *Industria Textil. Hilatura y Retorcido*).

Este proceso nos lo explicó doña María y su madre, algo anciana, de la siguiente manera:

... La lana comprada se me ofrece en bruto, con toda la suciedad que la caracteriza. Esta posee además, grasa animal,

restos de polvo, matas de campo, parásitos, restos de pellejo..., en fin, de todo. Por ello se tiene que hacer un buen lavado a fondo, con agua bastante caliente, a fin de apartar todas las impurezas. Este lavado se repetirá cuantas veces sea necesario, hasta que pierda la suciedad que portaba. Una vez se ha secado se inicia otro paso. Se trata ahora de "abrir la lana", o lo que es igual, deshilarla. Ello se hace necesario para separar el espesor que el secado ha provocado en la fibra, produciéndole aspereza y rigidez, lo que se habrá de evitar para continuar con otro de los pasos de la hilatura: La *Carda* o *Cardado*. Este consiste en una operación efectuada mediante unos instrumentos denominados *Cardas*, que son de madera, con un mango estrecho y una ancha pala; sobre la superficie de ésta se encuentra una multitud de alambres. Pasando una carda sobre otra, con una porción de lana situada en medio de ambas, se iniciará una especie de raspado, que deshilará aún más la lana.

(Hemos de anotar que en la isla de La Gomera, si bien el proceso de lavado es exactamente igual al de Ingenio, no se realiza cardado alguno, sino que se deshilará a mano la lana mediante una labor denominada *Escarne*).

Tras finalizar esta operación se procederá a *Hilar*, aunque puede estar precedida de un estirado y planchado de la lana cardada, acondicionándola mejor para esta tarea. Para hilar fino se utilizarán dos instrumentos bien conocidos en la cultura popular: la *Rueca* y el *Huso*.

—*La Rueca*: Es un utensilio de madera para hilar, compuesto de una vara delgada con un rocadero (armazón con varillas) en la extremidad superior para fijar el copo; al poner en movimiento el huso, se desprende la hebra que se estira y tuerce, formándose con ella el hilo.

—*El Huso*: Es un eje hueco por donde pasará la hebra en su salida de la extremidad antes mencionada.

Por el interés que reviste, nos parece conveniente hacer una breve pero específica mención al funcionamiento de estas dos piezas: Las hebras se estiran desde el rocador o rocadero con la mano izquierda; mientras, se hace girar la rueda con la mano derecha. La hebra pasará a continuación por un eje hueco o huso, enganchándose en una de las púas de los dos peines torce-

dores, montados sobre el eje del huso y arrastrados por una polea menor, por lo que girará más deprisa, retorciendo así las hebras mientras se enrollan en la bovina.

Para lograr una hilatura más gruesa deberá usarse el *Torno*, máquina que consisten en un cilindro que se hace girar sobre su eje con un pedal o manubrio, actuando sobre la resistencia mediante una cuerda que se va enrollando al mismo.

Tras estos pasos mencionados, podemos decir que la lana ha quedado elaborada. A continuación no se procederá a teñido alguno, ya que sólo se mezclará con otra de color diferente (negro, gris, marrón...) si se desean tonalidades intermedias.

INSTRUMENTAL PARA LA LABOR

Ha llegado el momento de referirnos a los instrumentos que se emplean en la faena tejedora. Todos ellos contribuyen al acabado y al proceso de elaboración de las piezas salidas del telar. Hemos de aclarar que son exactamente los mismos que tiempo atrás usaron también los antepasados de doña María.

—*La Lanzadera*: Es uno de los instrumentos que más unido está al telar, de tal forma que resulta parte integrante de él. Está construida en madera y posee una forma abarquillada, con una ranura lateral por donde sale el trapo. Su tamaño es regular, de unos 20/25 cm. de longitud externa. En la parte interior, que está al descubierto (recuérdese el interior de una barca), se situará la cañuela, que se desenrolla para soltar el trapo, saliendo por la ranura antedicha. Un factor que determina sus dimensiones es la función que desempeña, al tener que arrojarse entre la malla. Por eso su envergadura no puede sobrepasar el canon pre establecido.

Anteriormente nos referimos a *la cañuela*, aunque de pasada. Ahora nos detendremos en ella por la directa relación que guarda con la lanzadera. Las cañuelas las prepara doña María, mediante cañas de unos 15 cm. aproximadamente, que se completan al enrollárseles cierta cantidad de trapos de un mismo color en cada caña, individualizándose con ello la variedad cromática. Luego, se meterá en la lanzadera cuidando de que el extremo del trapo asome por la ranura. Cuando se tira aquella hacia uno de los lados, el trapo se desenrollará situándose sobre la malla, que luego la caja, con sus toques, apretará contra la pieza en

elaboración. El número de cañuelas utilizadas en un trabajo, va de 100 a 200 unidades, según las características de la pieza encargada (de 4 ó 7 metros).

—*El Mazo*: No es más que un martillo grande de madera, cuya utilidad residen en su cometido. Este es, ni más ni menos, ajustar mediante leves toques las estructuras de las mesas, que se desencajan por el uso a que se ven sometidas con el movimiento del telar.

—*La Espadilla*: Esta ya ha sido convenientemente explicada dentro del apartado del Urdir. Sólo resta concluir que también está construida de madera, que posee escaso grosor y que su longitud es de unos 30 cm.

—*Metro o Medida*: Llamaremos así al modelo que se toma como baremo de medidas en la faena artesana. En este caso, vendría a ser una versión arcaizante del metro que se encuentra en el Museo de Pesas y Medidas de París, aunque no tan perfecto ni en su diseño ni en sus dimensiones. Con él se miden los paños, traperas y demás trabajos realizados por el telar. Habiendo sido realizado con una astilla de madera de tea, su estado actual denota los muchos años que han pasado por él, encontrándose algo estropeado, lo que no le impide continuar ofreciendo sus "servicios". Pero como los tiempos cambian, también se encuentra en el taller otro metro de material plástico adquirido en el mercado actual.

—*Palo para mover las ruedas*: Este accionará los cilindros de los injulios. Es de forma cilíndrica y de diseño corto, no representando un papel capital si lo comparamos con otros utensilios, pero es preciso mencionarlo porque al fin y al cabo tiene su puesto "en propiedad" desde hace más de un siglo.

—*Las Cardas*: También se ha hablado de ellas con anterioridad, sólo añadir que no sólo se cardará la lana, sino que al objeto acabado se le aplicará una carda terminal a modo de retoque, siempre y cuando posea el grosor suficiente para soportar el raspado que ocasionan tales instrumentos; de lo contrario se resquebrajaría, resultando inútil y desastroso su empleo.

EL PROCESO PRODUCTIVO: MANUFACTURA

A tenor de lo expuesto hasta el momento, estamos en condiciones de realizar un balance de lo que el proceso productivo significa.

Hemos reconstruido un telar, sus partes, cometido de ellas, su materialidad, y hasta la evolución que ha sufrido a lo largo del tiempo. Se ha puesto “en funcionamiento” toda su estructura y artesonado, repasando las técnicas de aprendizaje, los movimientos a tener en cuenta, así como el tiempo necesario para poder asimilar la faena; al menos teóricamente se ha explicado. También la materia prima empleada ha tenido aquí su sitio; sus variedades, preparado, procedencia y elaboración de la hilatura igualmente han sido vistas, y una materia tan importante como la lana ha poseído un apartado especial. Finalmente, las herramientas, útiles e instrumentos han sido referidos en otra mención particular.

A modo de síntesis podemos decir que hemos seguido la trayectoria desde que la oveja “cede” su lana, hasta que la pieza acabada se cepilla con las caradas para quitarle la pelusa sobrante. En este recorrido, la lana ha sido cortada, lavada, deshilada, cardada, secada y estirada e hilada. De aquí ha pasado a convertirse en ovillo, y de éste a residir en la urdidura, que posteriormente será urdimbre, y una vez colocada en el telar, se denominará “malla”, para luego ser atravesada por la trama o trapo de la cañuela y quedar fija, tras varios golpes de peine y caja, al resto de la trapera. Todo este recorrido puede hacerse con la hilaza, hilo blanco u otro que igualmente sirva para estos menesteres. En realidad, lo que hemos hecho es describir paso a paso todo el proceso productivo de manufactura en un telar tradicional artesano.

Pero ahora aquí, nosotros olvidaremos todo lo que se encuentra antes de urdir, o sea, la hilatura, para poder calibrar específicamente sólo la fabricación de la pieza, sin tener en cuenta otros pormenores, aunque éstos sean de importancia. Tendremos en cuenta que se hila sólo ocasionalmente, obteniéndose lana suficiente para una larga temporada, de lo contrario se perdería mucho tiempo. Una vez establecidas estas premisas nos dispondremos a contabilizar el tiempo invertido.

Cuando expusimos los movimientos prácticos del telar, se dijo que doña María llevaba una semana con una trapera de 7 metros, esto no nos ha de extrañar, si consideramos que ella no se pasa todo el tiempo “pegada al banco” tejiendo, sino que lo realizará casi espontáneamente, sin un horario rígido que la ato-sigue. Ello no significará un trabajo a destiempo, sino que lo or-

ganiza de acuerdo con sus otras ocupaciones, en su caso, las hogareñas. Por lo general, y según nos contó, se tendrá en cuenta para calcular cuánto tiempo emplea en su labor, el tipo de pieza que realice. Así, las traperas y mantas le ocuparán un término medio de 4 a 5 días, con otras piezas de menor envergadura, será menos. Como es lógico, a mayor encargo más trabajo, y consiguientemente mayor será el tiempo invertido. Casi como consecuencia de esto, tendremos que examinar el tipo de piezas que teje y cuáles son sus características principales.

EL PRODUCTO: TIPOS Y FORMAS OBTENIDAS

Se definirá como producto de un telar, la pieza salida de la elaboración del mismo, consecuencia de un trabajo realizado manualmente y en cuya creación posee gran mérito el que lo elabora. De la extensa gama de prendas confeccionadas por este telar y su tejedora, destacaremos una selección de ellas, a fin de que sirvan de muestrario de esta paciente labor.

Además de las conocidas y populares traperas multicolores, se cuenta también con mantas, colchas para camas, y otros tipos de telas. A esto añadiremos las cortinas, alfombras, así como pequeños felpudos textiles. Dentro de los géneros confeccionados de costura son dignas de mención las chaquetas y capas, además de pantalones de curioso diseño tradicional. Según se nos dijo, las prendas que usan los componentes del grupo folklórico gran-canario "Los Gofiones" fueron realizadas por el telar y las manos de doña María.

Igualmente también se le encargan algunas muestras artesanas para museos y certámenes del ramo, o para días populares canarios realizados por centros comerciales. Para las fiestas del pueblo (Ingenio) se preparan motivos de adorno para kioscos y puestos de la tierra.

En lo que a los formatos se refiere, hay que decir que se dan tanto monocromos como policromados. Dicha policromía se realiza con todos los colores, tal y como se decía al hablar de los trapos de la cañuela. La medida de estos formatos viene dada por lo que se denomina *lienzo*; un lienzo es una trapera de dos metros de longitud. Al unir varios resultará el trabajo deseado, que podrá ser de dos o tres lienzos, llevándose el primero 8 ovi-

llos de material y el segundo 10. Su unión se practica por los lados. Para realizarlo se confeccionará una trapera (si es ese el caso) de bastante longitud, pudiendo medir 6 ó 7 metros, que luego se cortará de dos en dos metros y se unirán lateralmente, confeccionándose mantas, cortinas, colchas, etc.

Las labores más características del lugar ya las conocemos, y por no existir una pluralidad de artesanos, tememos no poder referirnos a un grupo de ellos, sino a reductos como el que nos ha servido para realizar este trabajo etnográfico. Desde luego, es una verdadera pena que este tipo de dedicación se vea recluida en tan escasos sectores, pues los otros profesionales que también se dedican a estos, están fuera de este término municipal (al menos eso pensamos tras haber realizado sondeos e indagaciones en el lugar) y por lo tanto se salen del radio de nuestras posibilidades actuales. Sólo cabe esperar que esos otros reductos puedan ser localizados y realizar una labor similar a la presente pudiendo relacionar lo encontrado en Ingenio con posibles y futuras indagaciones, abriéndose la posibilidad de establecer conexiones entre los mismos y realizar —si cabe— una carta etnográfica textil tanto para Gran Canaria, como para el resto de las islas de nuestro Archipiélago.

DECORACION Y ORNAMENTACIONES

Como es lícito, las numerosas muestras elaboradas no son amorfas, ni mucho menos incoloras, ya que poseen una decoración ornamental que enriquece las labores embelleciéndolas; si bien es sabido que éste es el fin de la decoración, además de otros de índole varia, propiedad de cada pueblo diseñador y perteneciente a su patrimonio. Todo ello nos aportará datos muy interesantes de unos determinados individuos, no sólo de su idiosincrasia, sino de su tecnología, así como del avance que ésta posea. Pasada esta pequeña introducción, veremos las señas decorativas y la temática que predomina.

En lo que a mantas se refiere, el principal motivo es, sin duda alguna, el listado. Se trata de seguir fielmente la evolución del telar, con sus tiros de lanzadera y por lo tanto de la trama soltada por la cañuela. De esto saldrá una serie de trazos longitudinales, que aunque de rectitud irregular, muchas veces constituyen su desarrollo decorativo.

Pero además, en las colchas y mantas, podremos ver una temática geométrica, predominando las cuadrículas uniformemente realizadas. Otras veces, y según los gustos del cliente, se elaboran decoraciones algo más inclinadas, pero manteniéndose la temática geométrica. Hemos de resaltar la ausencia de la animalística, existiendo escasamente la figurativa (en el sentido de figuras animadas, puesto que la "naturaleza muerta" sí se realiza, tal y como hemos dicho), ni tampoco aparecerá la vegetal.

En realidad es una decoración poco complicada, donde se juega con un predominio de las rectas en todas sus facetas, mezclándose incluso cierto puntillado. La ausencia de trazos y composiciones más complejas nos da idea de la simplicidad constructiva y de su diseño. Pero aparecen síntomas de una creatividad y de una ilusión plagada de colorido; en esta "puerilidad artística", los formatos nos describen no el espacio sino planos, que como es evidente carecen de perspectiva, pero no por ello de encanto y expresión, logrados sin sofisticación alguna.

Todo este andamiaje decorativo sigue la línea de corte tradicional, obtenida de sus predecesores y que en la actualidad continúan tal y como fue transmitida. En ocasiones se acepta cualquier sugerencia del cliente, siempre y cuando esté dentro de las posibilidades del telar que ha de realizar los encargos. Este es un determinismo que el antiguo artefacto y la artesana no parecen superar.

Cuando hablamos de la lana mencionamos que con ella no se llevaba a cabo teñido alguno, sino una mezcla entre los colores aportados por el ganado ovino. Esto es así porque la lana se le ofrece a la artesana en los colores que, como es natural, tendrá sobre la oveja. Y ellos serán principalmente el blanco y más raramente el gris, negro o marrón. Recordemos también ese tipo de decoración que consistía en cuadrículas. Estas son bicolores, para lo cual se utilizarán los colores naturales citados entremezclados, lográndose tipos intermedios para combinar. Si se desean piezas blancas y grises, por ejemplo, se tomarán las cardas y lana de los colores aptos para la mezcla, procediéndose a elaborar ese tono deseado. De aquí saldrán blancos, negros, grises y marrones con sus consiguientes gradaciones. Con el resto de las fibras no sucederá esto, ya que los hilos pueden comprarse en colores varios, al provenir de fábricas industriales modernas.

EL TALLER

Desconocemos hasta qué punto puede ser considerado como taller el lugar donde doña María trabaja con su telar, ya que como ella misma nos dijo, "un verdadero taller debe constar de toda la maquinaria que se precisa para la faena" (telar, rueca, huso, torno...); y es que en su local (una de las dependencias de su propia casa), pequeño y reducido por objetos varios, sólo tienen cabida el telar y algunos instrumentos, pero no el resto del material necesario; para utilizarlos ha de salir a casa de parientes que tienen el resto de los útiles. De todas maneras, como dichos artilugios complementarios sólo los utiliza de tarde en tarde, cuando tiene que realizar la hilatura, calificaremos circunstancialmente de "taller" su lugar de trabajo. La descripción del mismo no resultará complicada en lo más mínimo, puesto que la sencillez del lugar lo posibilita.

La habitación se encuentra a mano izquierda pasando una galería al descubierto, que desembocará en un reducido patio campestre. La superficie de la misma es de 4'5 metros/5 metros de ancho por 5'5 m. de largo aproximadamente. Si nos colocamos a la entrada de la puerta, a nuestra izquierda se encontrará el telar y, esparcidos por el cuarto, los utensilios, aunque cercanos al artesonado del telar y al alcance de la artesana. Tras el telar, y a la derecha de la entrada veremos un sillón y tras éste, una estantería metálica con traperas acabadas.

En las horas de trabajo doña María está sola, generalmente, pero puede ser interrumpida por uno de sus hijos que desea tomar algo de la habitación, que como decíamos forma parte de la casa.

También puede contarse unas tres sillas más —aparte de la que ella utiliza y del banco para el "repasado"—, por si llega alguna visita o tal vez un cliente en busca de algún encargo o a realizar otro nuevo. Los ovillos, cañuelas y cintas son fácilmente visibles, al igual que peines, cardas o espadillas que mantiene en variado número por si se le estropea la que usa en ese momento.

La habitación carece de ventanas entrándole la iluminación y refrigeración por la única abertura con que cuenta: la puerta. Un pequeño bombillo dará iluminación artificial a la dependencia cuando el sol deja de enviar sus rayos sobre la casa.

La faena es tal cual la hemos venido describiendo. El sistema de producción existente en la actualidad en el "taller" es autónomo, o sea, trabajo por cuenta propia. Antaño el sistema era familiar, de tal manera que hasta la venta la realizaban ellos mismos, incluso en las otras islas, pues "antiguamente Pepe y Tomás (dos parientes) marchaban a Tenerife con sus piezas, y una vez allí las vendían en el Mercado, casi en la misma entrada del puerto, con gran facilidad. De esto hará... más de 20 años...". Es su madre, la anciana que antes apareció brevemente, la que lo recuerda, dándonos este importante dato, con miras a reconstruir posibles lugares de venta y comercio. También nos recuerdan cómo "en la plaza del pueblo se colocaban muchos telares" como muestra del patrimonio artesanal del lugar. Así, "en las fiestas se colocaban telares y toda la familia acudía, puesto que sólo se dedicaban a esto como forma de vida. Desgraciadamente esto se ha ido perdiendo..."

De esta breve reseña nos llama la atención dos cosas: el que se "colocaban MUCHOS telares", debiendo suponerse cierta cuantía. Sin embargo, hoy sólo he podido datar la presencia de dos o tres de ellos. Al llegar a este punto no nos queda más remedio que cuestionarnos: ¿Cuánto falta para que los únicos telares que existen en Ingenio desaparezcan? Esperemos que ello no suceda, pero es lamentable ver cómo el "progreso" del tiempo, borra todas las huellas sin respetar tradiciones, artesanías, ni patrimonios.

La otra cita que también nos parece sugestiva desde el punto de vista etnográfico, es la que dice: "... toda la familia acudía, puesto que sólo se dedicaban a ésto como forma de vida...". Aquí tenemos datado un sistema familiar-artesanal, que según puede desprenderse de esta afirmación era autosuficiente y cubría las necesidades de sus integrantes. Hoy, sin embargo, la situación de la artesanía textil es precaria, debido al drástico abandono a que se ve sometida. El por qué, lo dejamos en el aire; respuestas hay muchas, tantas como culpables. Este sistema tradicional de producción textil ha sufrido una regresión progresiva, hasta llegar al estado de cosas que encontramos en la actualidad. De un grupo formado uniforme y organizadamente, resta un sistema productivo individual, cuya última representante parece ser doña María.

LA COMERCIALIZACION DEL PRODUCTO FINALIZADO

La comercialización de este tipo de productos no es cosa muy difícil, entre otras razones porque al trabajarse por encargos, no resultarán excedentes inútiles, estando la productividad subordinada a dichas peticiones laborales. Otra de las razones que cabría introducir sería el hecho de que se trata de productos artesanales, mucho más los de esta índole, que se hallan en vías de desaparición si no se hace algo por ellos. Precisamente este riesgo acrecienta su valor, aunque, eso sí, una vez salidos del taller que los produce. Una tercera causa reside en que la competencia no existe por estos contornos, según parece. La venta se realiza en el mismo lugar en que se lleva a cabo su producción, vendiéndose a cualquiera que realice el encargo. Estos pueden efectuarse mediante acuerdos con la artesana; por un lado, llevándole la materia prima necesaria, en este caso el coste será de 200 ptas por cada metro realizado (por los 5 metros, 1.000 ptas). En el caso de que no se lleve el material, sería de 3.000 ptas, (hablamos de traperas). En lo que a las mantas se refiere, ella prefiere no hacerlas muy a menudo, pues saldrían a unas 7.000/8.000 ptas., y eso según los lienzos, pues las de dos pueden alcanzar 5.000 ptas., cosa que muchos no desean pagar.

Para poder sacar conclusiones sobre si el precio es poco o mucho, pondremos como ejemplo lo que cuesta una partida de lana. Su precio hasta hace unos años era de 25 ptas; hoy en día asciende a unas 200, según el vendedor y la época del año, así como según la cantidad de ganado disponible. Si examinamos su cantidad, hilos y cañuelas que se lleva la pieza, aparecerá aún más reducido; si a esto añadimos el trabajo, que por supuesto tiene que cobrarse, o sale muy "caro" el producto o el artesano no vive de la profesión. Todo parece indicar que lo que predomina es esto último. Desde luego, a la hora de convenir, se prefiere que un cliente lleve sus materiales y la artesana los elabore —según doña María—.

Sin embargo, cuando alguien revende estas piezas, su valor sobrepasa en 4 el que poseía en el taller. No nos deberá asombrar lo dicho, y es que como dice ella: "...El que a mí me lo compre puede hacer lo que quiera, la trapera es suya porque a mí ya me la ha pagado".

Otro elemento que implica incertidumbre es el destino que tendrán las piezas. La contestación es rápida y sencilla. Desde luego ese destino implica que saldrían de Ingenio a los más variados lugares. Dentro de la isla tendrán su primera distribución, luego cabe la posibilidad de que pasen al resto del Archipiélago (recuérdese la cita: "antiguamente Pepe y Tomás marchaban a Tenerife..."); si estos dos antepasados lo hacían, nada impide que otras personas lo realicen hoy en día, al contarse con mejores medios de transporte que antaño. Posteriormente parece probada la adquisición que realiza asiduamente una señora argentina, quien todos los años encarga y compra una serie de piezas. La motivación la desconocemos. La gente del campo sobre todo es la que adquiere, para usos propios, estos tejidos, fundamentalmente la de medianías y la de altura, personas que bajan poco a la ciudad o no lo hacen nunca, y compran los productos que más cerca les quedan y que a la par, les resultan más familiares.

SOCIOLOGIA

El oficio no revierte unas características especiales, aunque tendremos en cuenta factores de sexo, edad y etnia.

La razón por la cual se han dado estas prácticas en la localidad nos la explican de forma poco concreta: "por tradición". El trabajo es vario dentro de las épocas del año, aunque no se aprecia una irregularidad notable entre unos meses y otros, ni en su producción ni en su venta.

En lo referente al sexo nos cuentan que "...hombres y mujeres se han dedicado a esto sin prejuicios..." no encontrando trabas en su dedicación al trabajo por su condición natural. Sin embargo, en el Cercado de Chipude (Gomera), sólo trabajan las mujeres, pues los cinco telares que allí existen (sobre un total de unos 300 vecinos aproximadamente) los manejan féminas en exclusiva, tal y como nos comentaron D. Domingo Torres Mendoza y Dña. Isabel González Negrín.

Con respecto a la edad, "... se comienza desde muy temprano, aprendiendo el oficio de los familiares más cercanos. La edad para retirarse depende de cada cual; cuando el cuerpo, las

manos o la vista nos fallen, entonces nos retiramos voluntariamente. ¡Es que el cuerpo se fatiga!".

En cuanto a la etnia, que por supuesto podría ser varia, tradicionalmente es la canaria la que se dedica a este tipo de actividades, al menos hasta donde la memoria alcanza.

Desde luego, estas informaciones son "paleocrónicas", puesto que ya no existen los talleres de antaño y que aquí nos recuerdan ni las faenas de aprendizaje familiar. Si se crea o no escuela, eso es ya otro problema, porque tal y como se ha venido diciendo, la artesanía es costosa y mucho más en esta especialidad, donde el sacrificio y la entrega son fundamentales pero escasamente gratificables.

En verdad, hacer una síntesis histórica desde los inicios es algo bastante complicado, sobre todo porque se da una carencia de documentación escrita, ya que sólo encontramos testimonios, algunos de ellos no muy completos, de los que se encontraban en el "meollo" de la cuestión; el resto permanecía como ajeno a lo que se trataba. Y es que, al dedicarse a ello sólo una minoritaria porción de individuos, los demás son meros espectadores pasivos, y sus crónicas, cuando las hay, carecen de importancia.

Sirva este párrafo de epílogo y conclusión de todo cuanto hasta aquí hemos tratado, lamentando no haber sido más completos en todo lo analizado hasta este punto, y esperando que pueda servir de ayuda y estímulo a la artesanía textil, en la que observamos, con cierto patetismo, la agonía del telar tradicional, que espera la atención que honradamente merece de todos nosotros.

Ingenio / La Laguna, Enero de 1980.

BIBLIOGRAFIA CONSULTADA

Hemos de aclarar que ésta no ha sido un sustento o base para el desarrollo del presente trabajo, puesto que nos hemos ceñido a los informes obtenidos "in situ". Con esta aportación bibliográfica sólo hemos tenido un mayor conocimiento introductorio de unos términos que al ser técnicos y actualizados, no estaban al alcance de las personas entrevistadas, y además porque

una parte interesante reside en comparar nomenclaturas arcaicas con neologismos textiles; dichas consultas han resultado ante todo, prácticas.

BLUMCKE, A.: *Industria Textil* (Trad. al castellano por Benito Schmelz y revisada por Federico de los Santos) Manuales Uteha, n.º 135. Ed. UTEHA, México 1962 (1.ª Ed. en castellano).

MAILE, A.: *Teñido decorativo de las telas*. Ed. Kapelusz, Buenos Aires, 1971.

MORERA JUNYENT, Q.: *Teoría y práctica de la Hilatura*. Ed. Gustavo Gili. Barcelona 1964.

Enciclopedia Uteha (T. V) pp. 414 y ss. (v. M.ª Tibaldi Chiesa)
Ed. Montaner y Simón S.A.

Enciclopedia "Visual Salvat" (T.I) pp. 126 y ss.

Fuentes geográficas: Excmo. Ayuntamiento de Ingenio.



que perte de la partie la moins importante de la partie
con les plus belles parties de la partie la moins importante de la partie

qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie

qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie

qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie

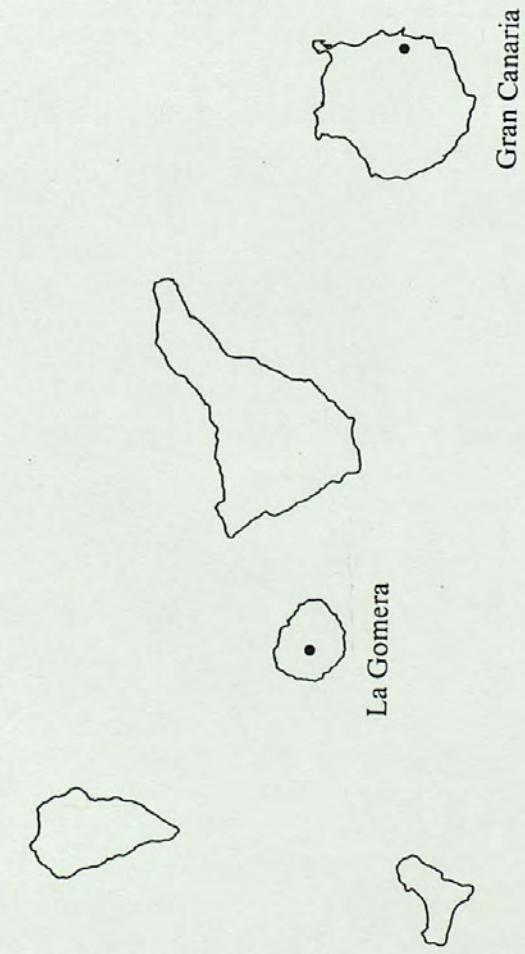
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie

qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie
qui a été détruite par la partie la moins importante de la partie



LAMINAS

ZANIMAN

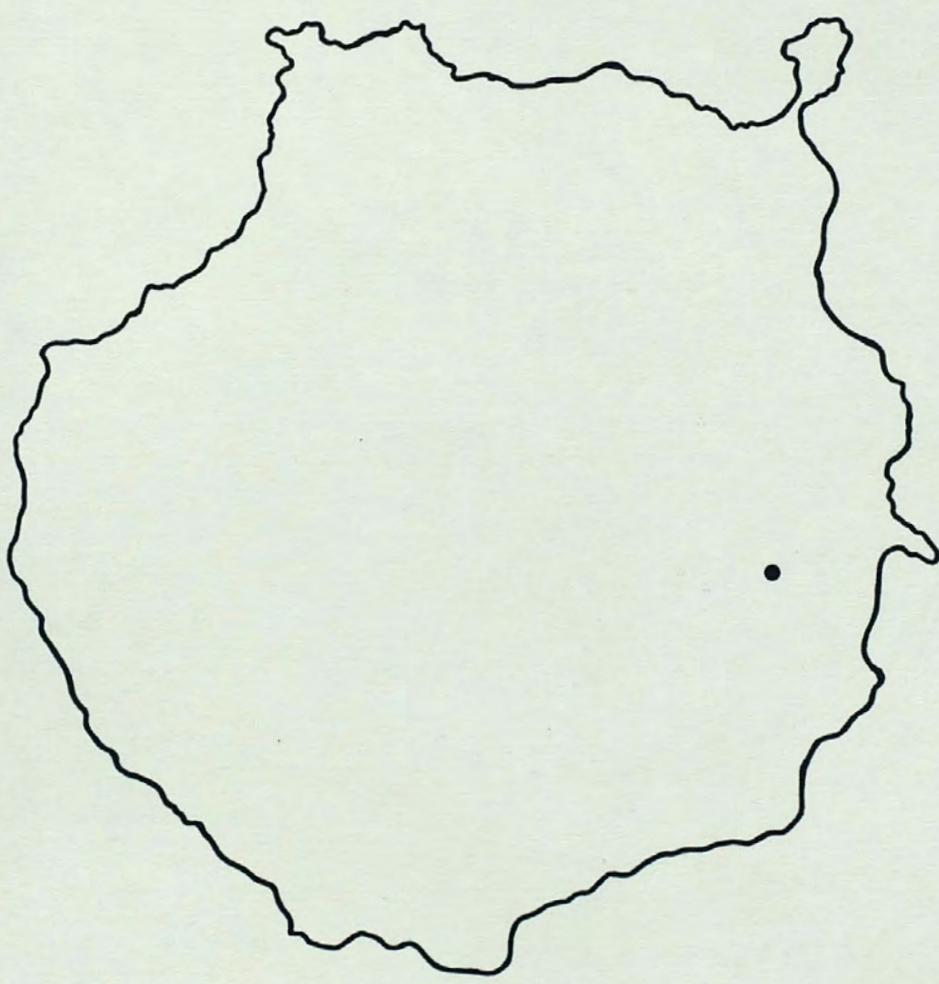


Lám. 1.—Ingenio y El Cercado de Chipude. Lugares objeto de estudio.



Phragmites

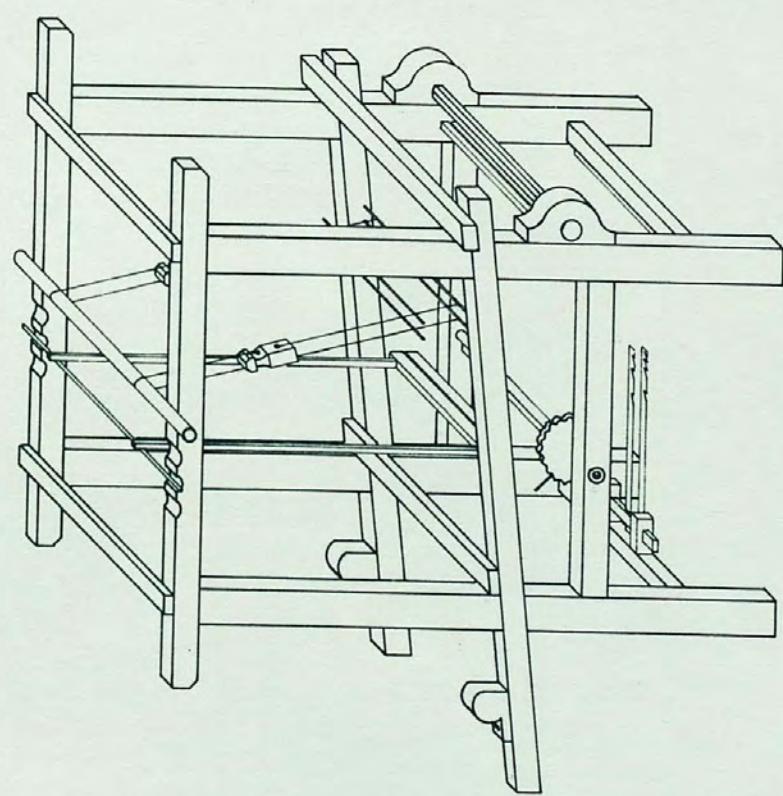
flavescens



Lám. 2.—Localización de Ingenio (Gran Canaria).

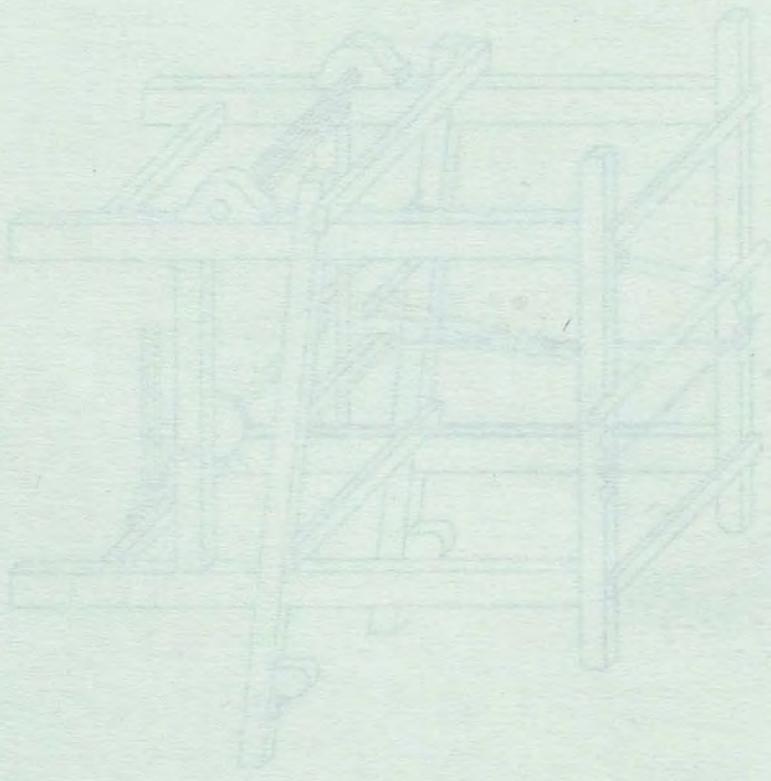


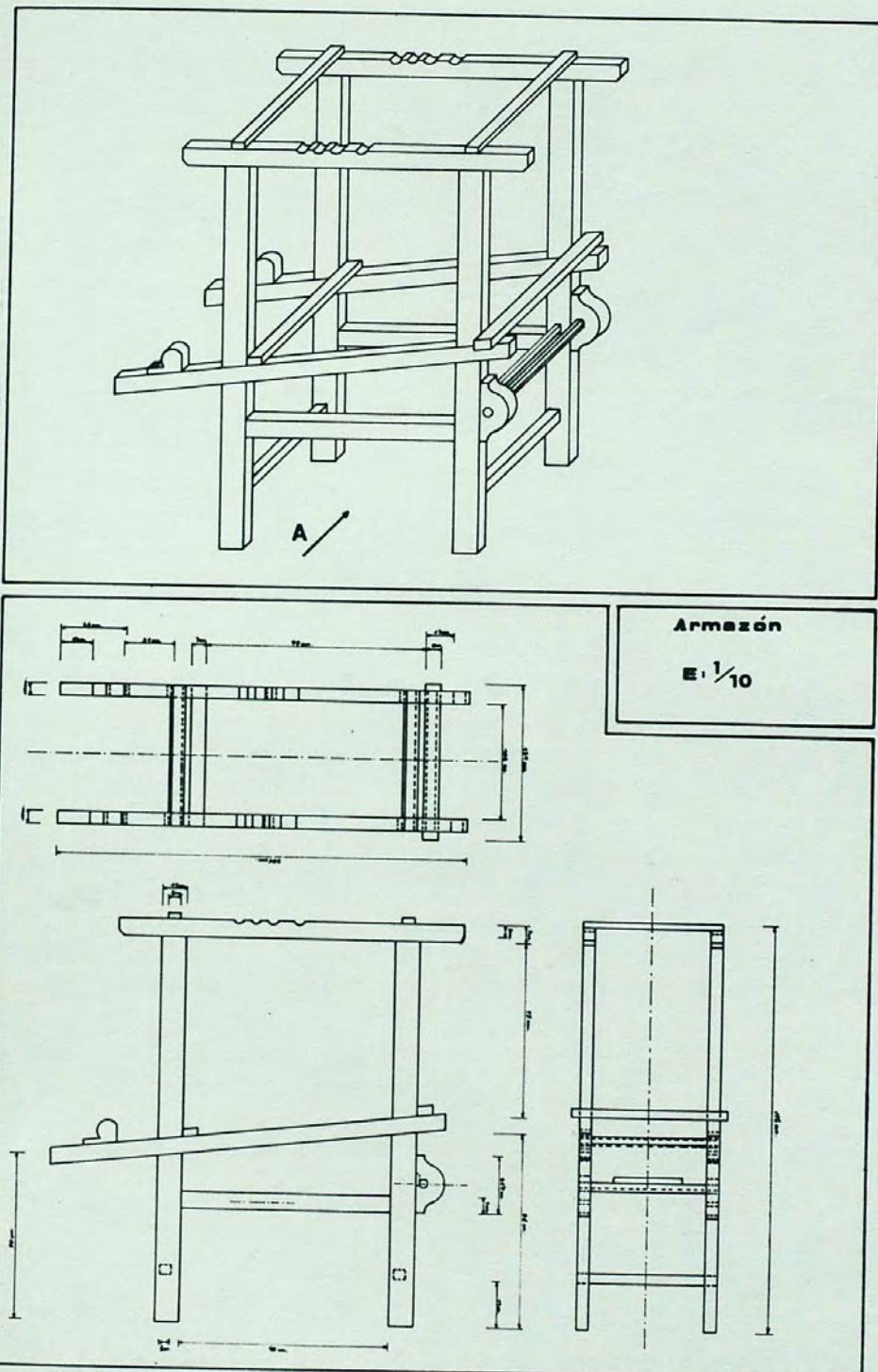
Fig. 3.—Projection of the old Gau C-scheme.



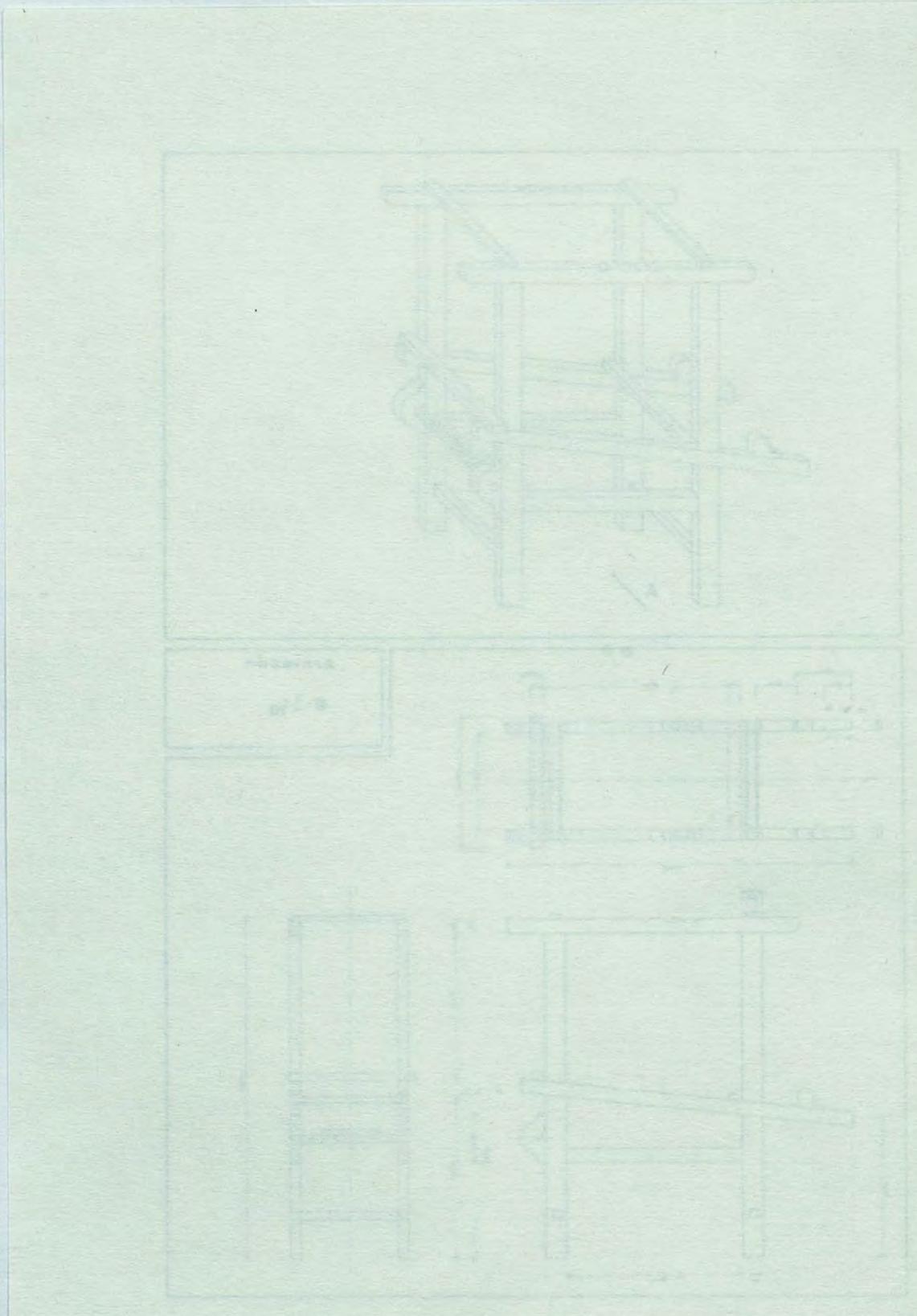
Lám. 3.—El telar tradicional.

WILLIAM HENRY HOPKINS

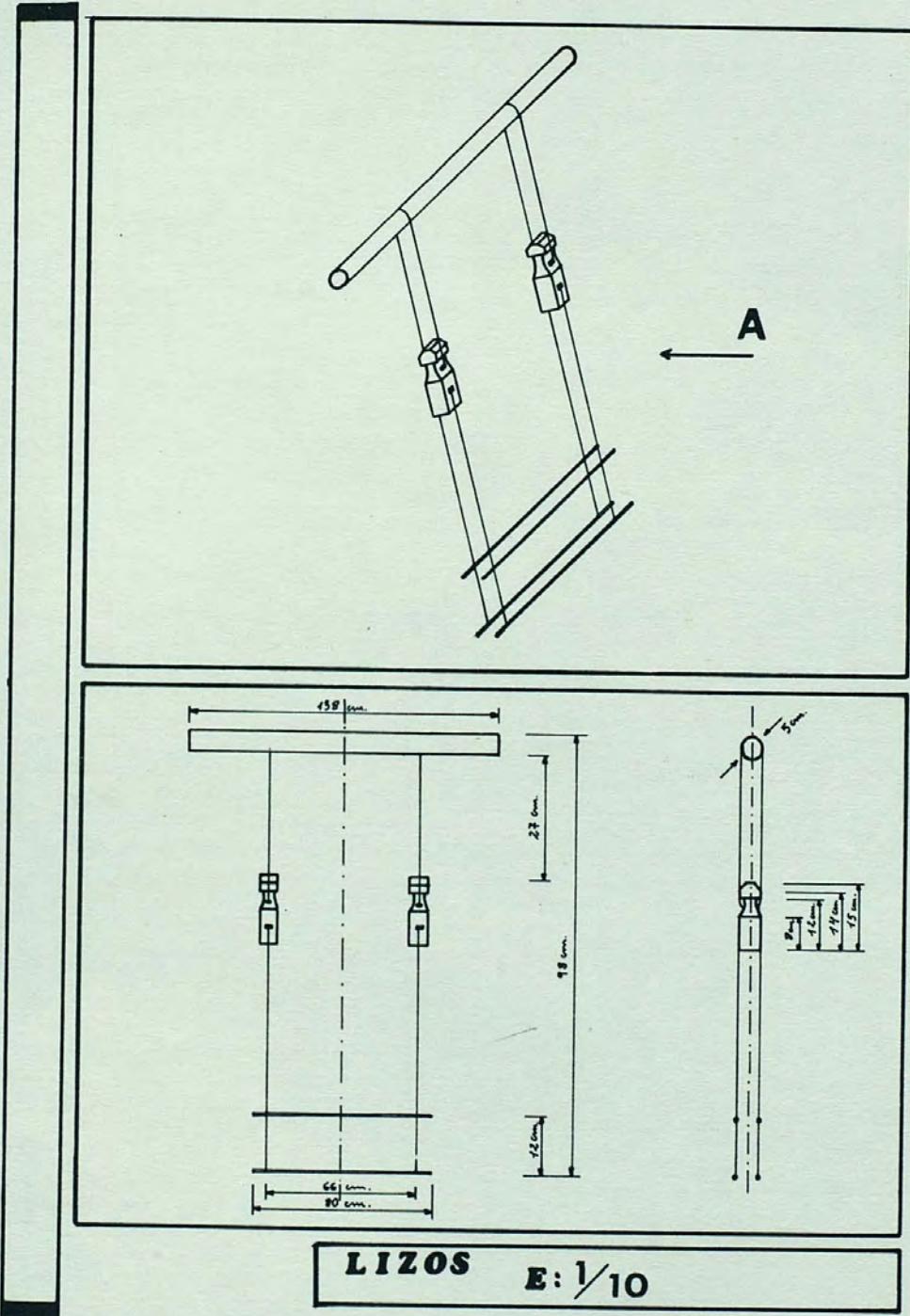




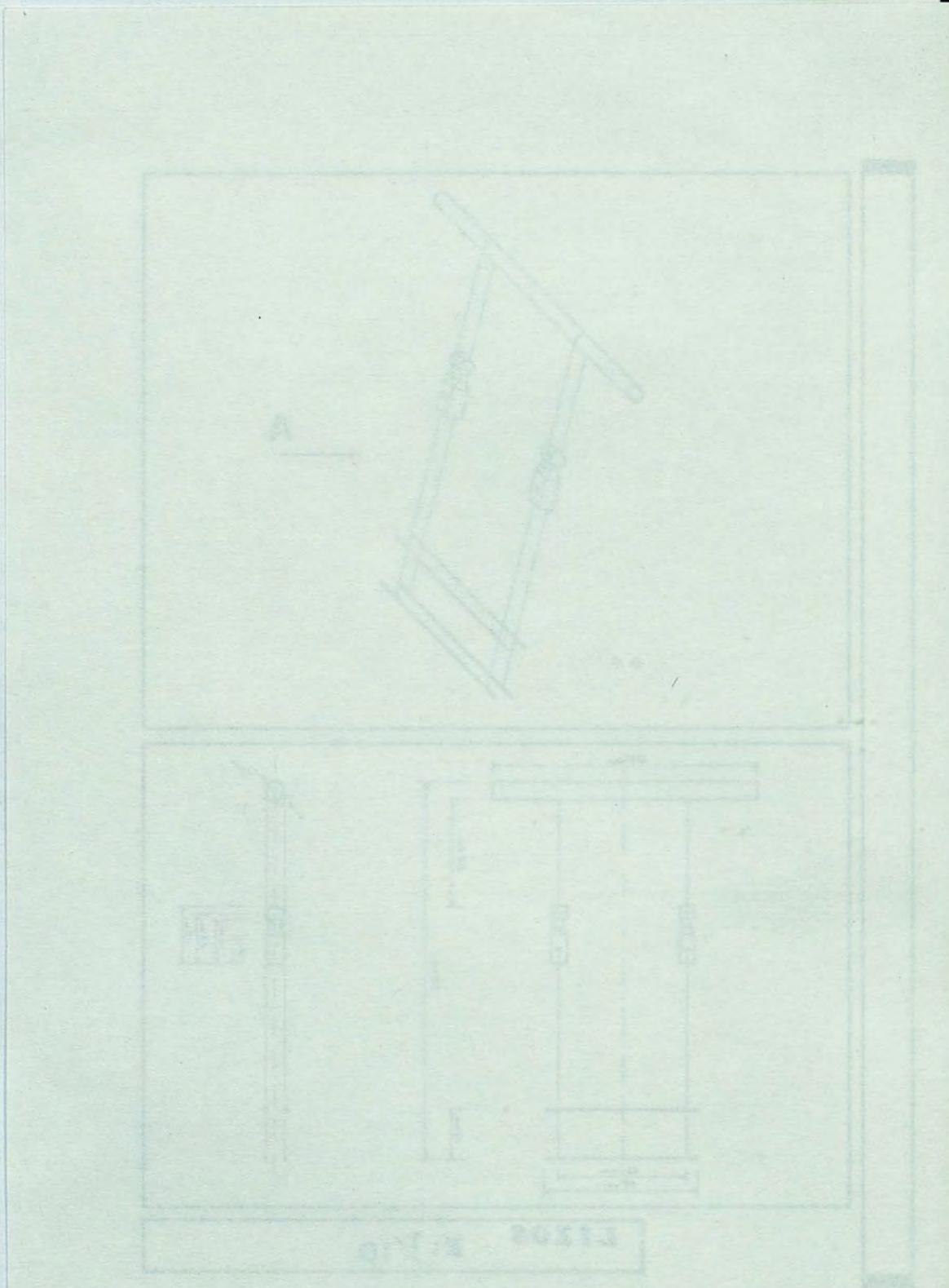
Lám. 4.—Estructuras o «mesas».

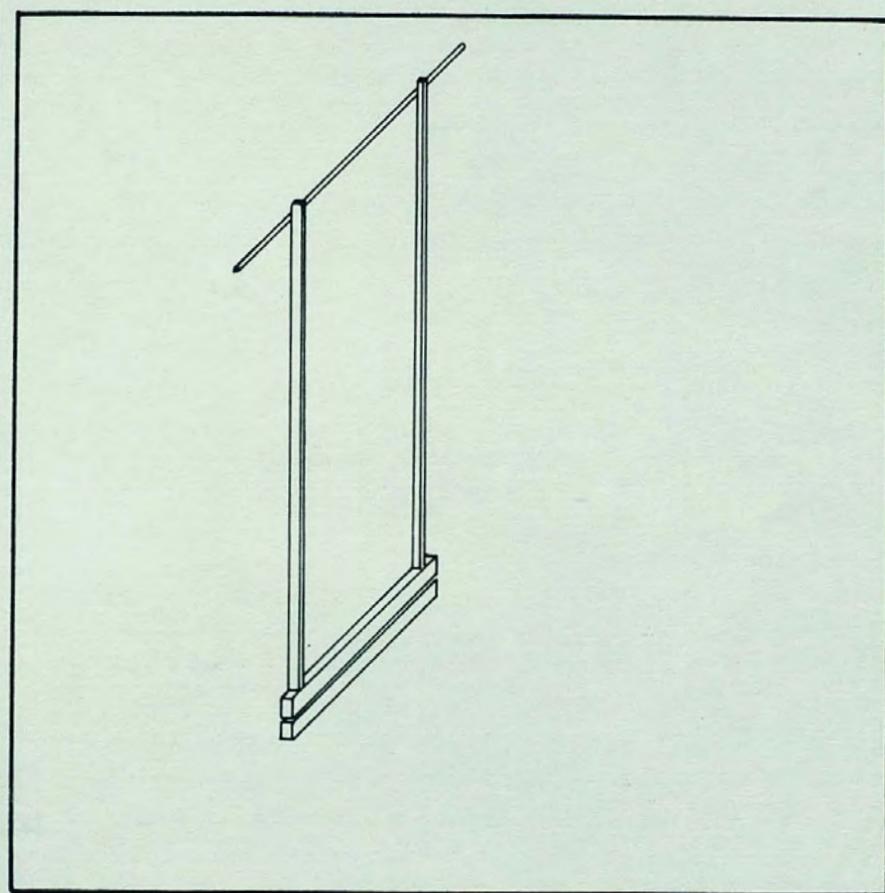


1980-000000000000000000



Lám. 5.—Lizos.





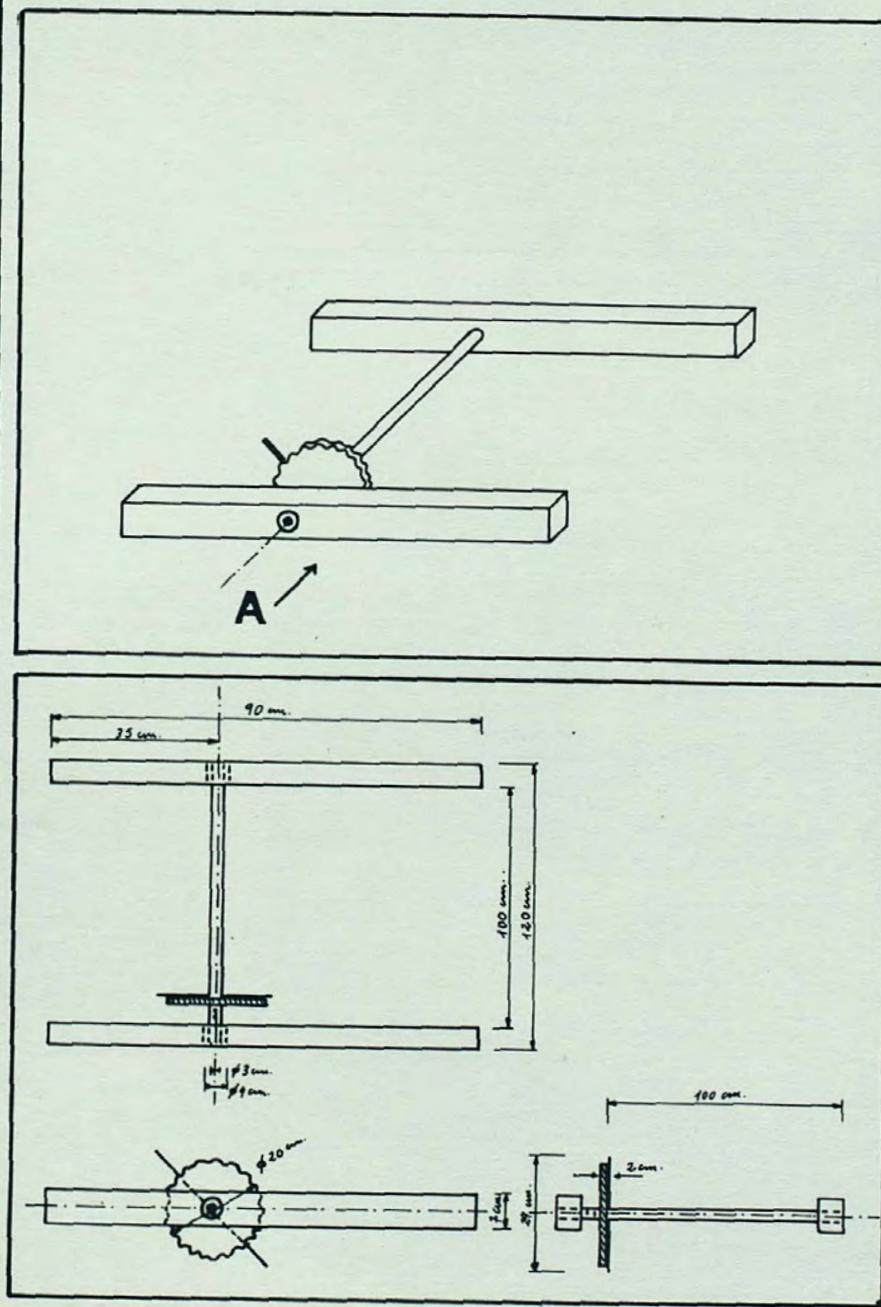
BATÁN

E: 1/10

Lám 6.—Batán.

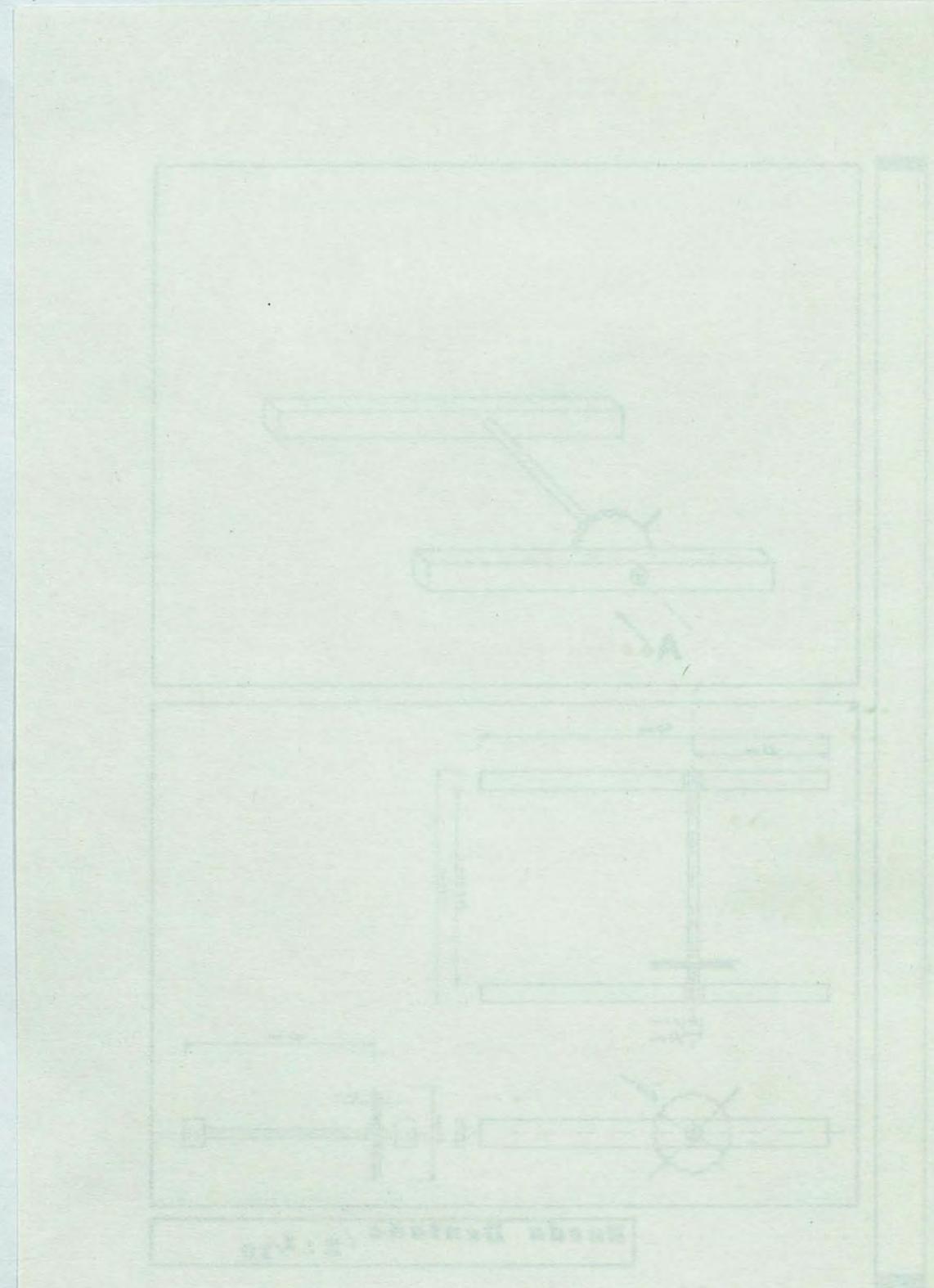
新民書局

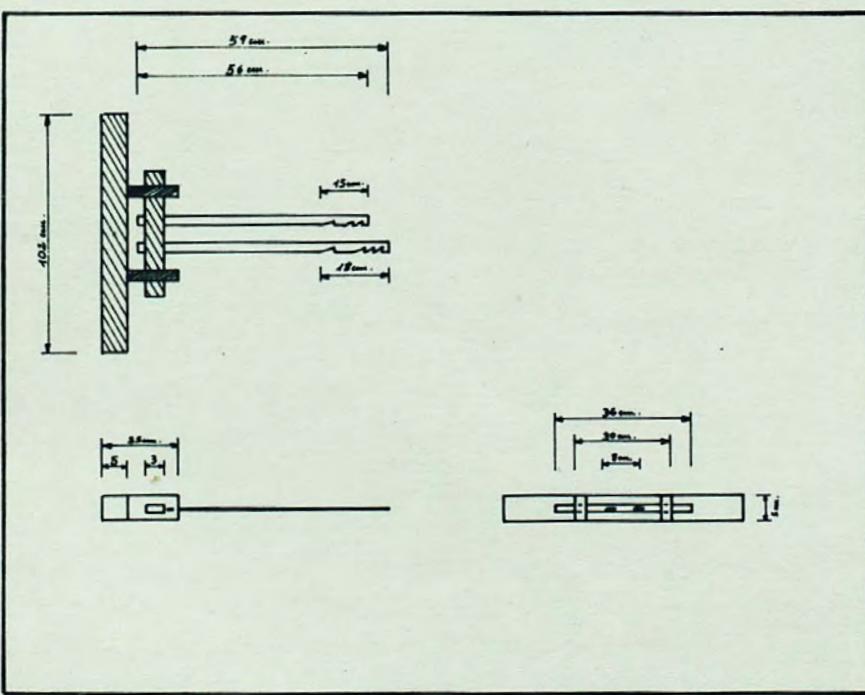
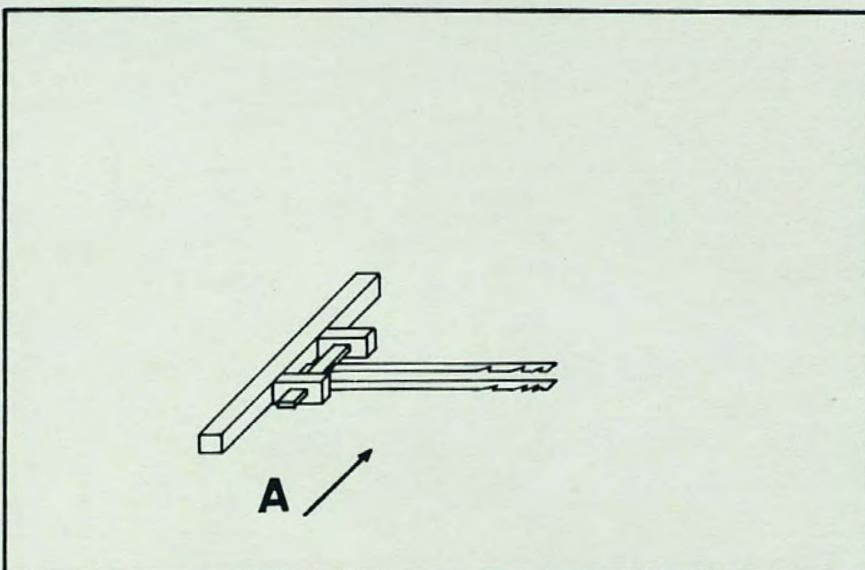
新民書局



Rueda Dentada / E : 1/10

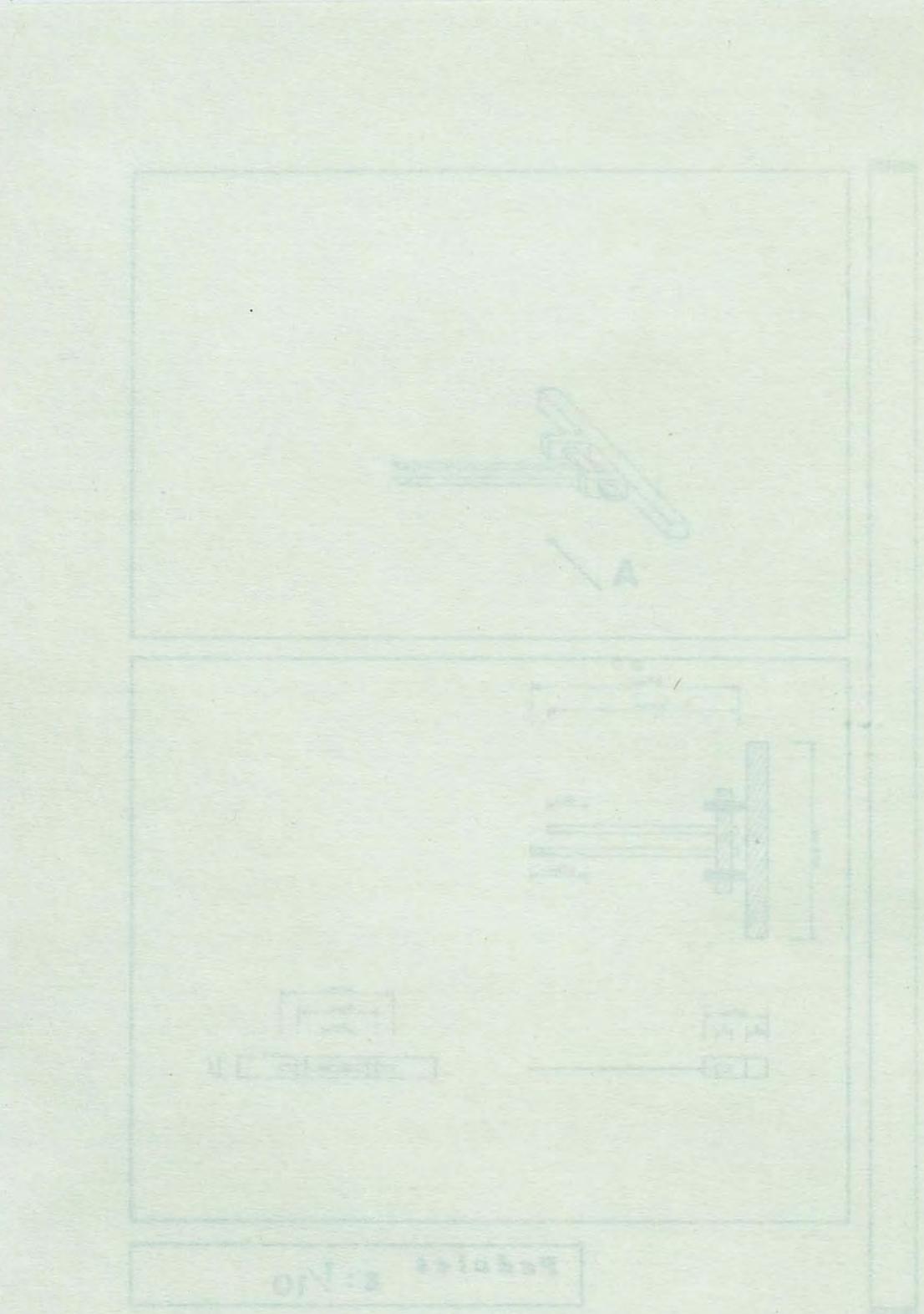
Lám. 7.—Eje y rueda dentada.



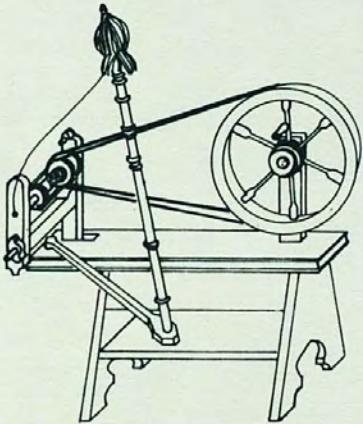


Pedales E : 1/10

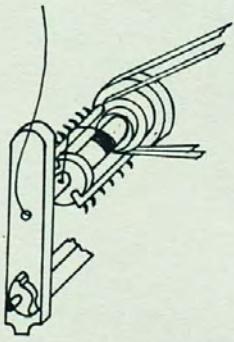
Lám. 8.—Pedales o “esprimideras/emprimideras”.



Pump Base Shaft



1

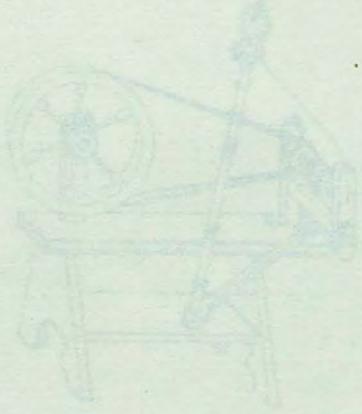


2

1. RUECA

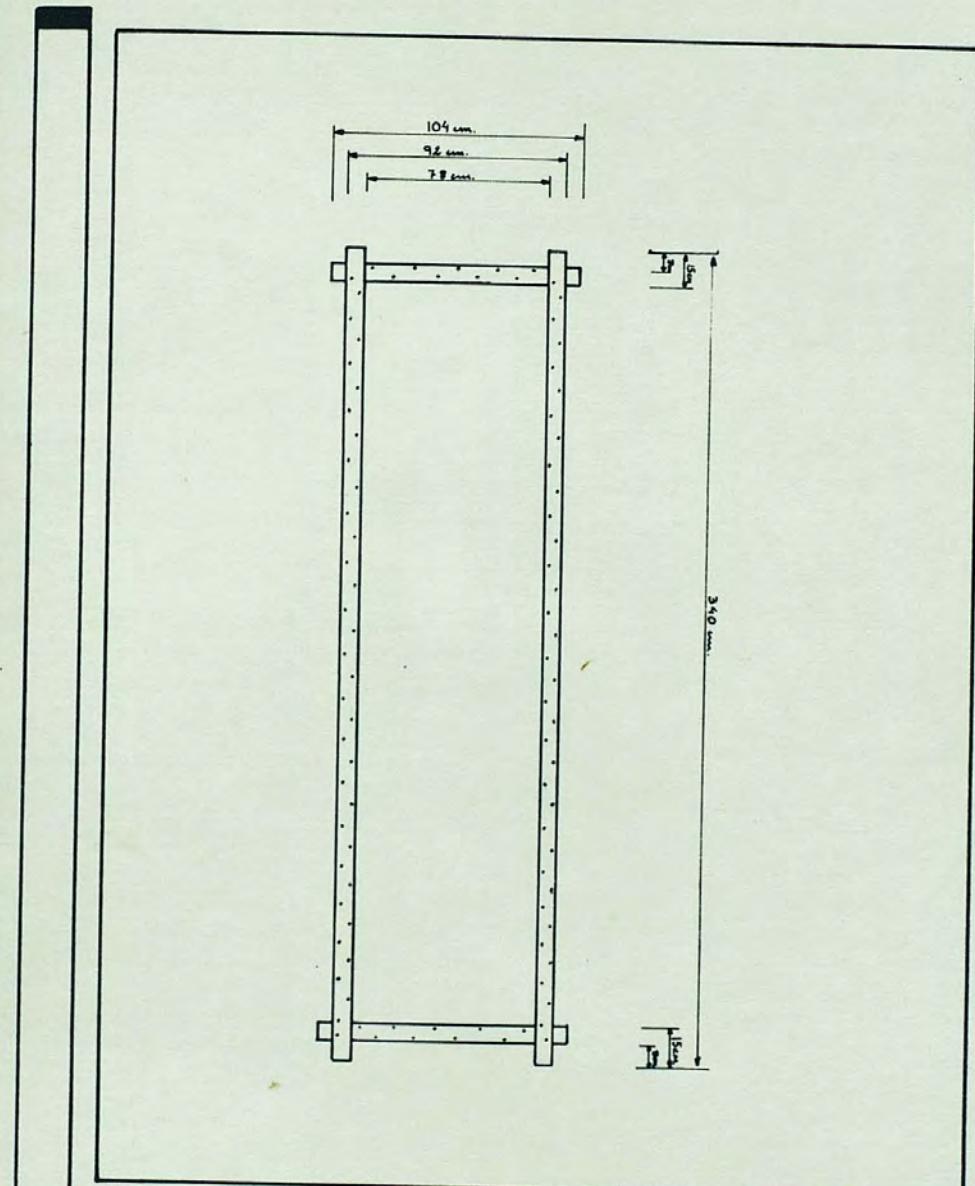
2. Secc. del 'Huso'

Lám. 9.—Rueda y sección del huso.



大日本圖書

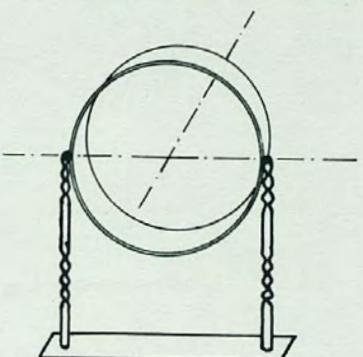
大日本圖書



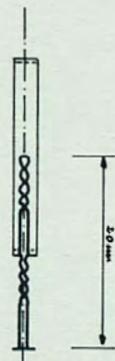
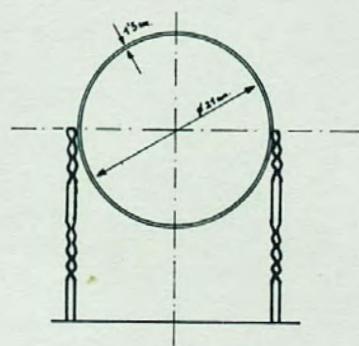
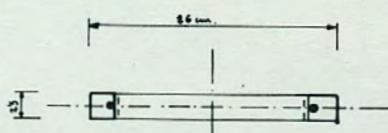
Telar de Calados
E: 1/20

Lám. 10.—Telar de calados.

卷之三



A



Tambor

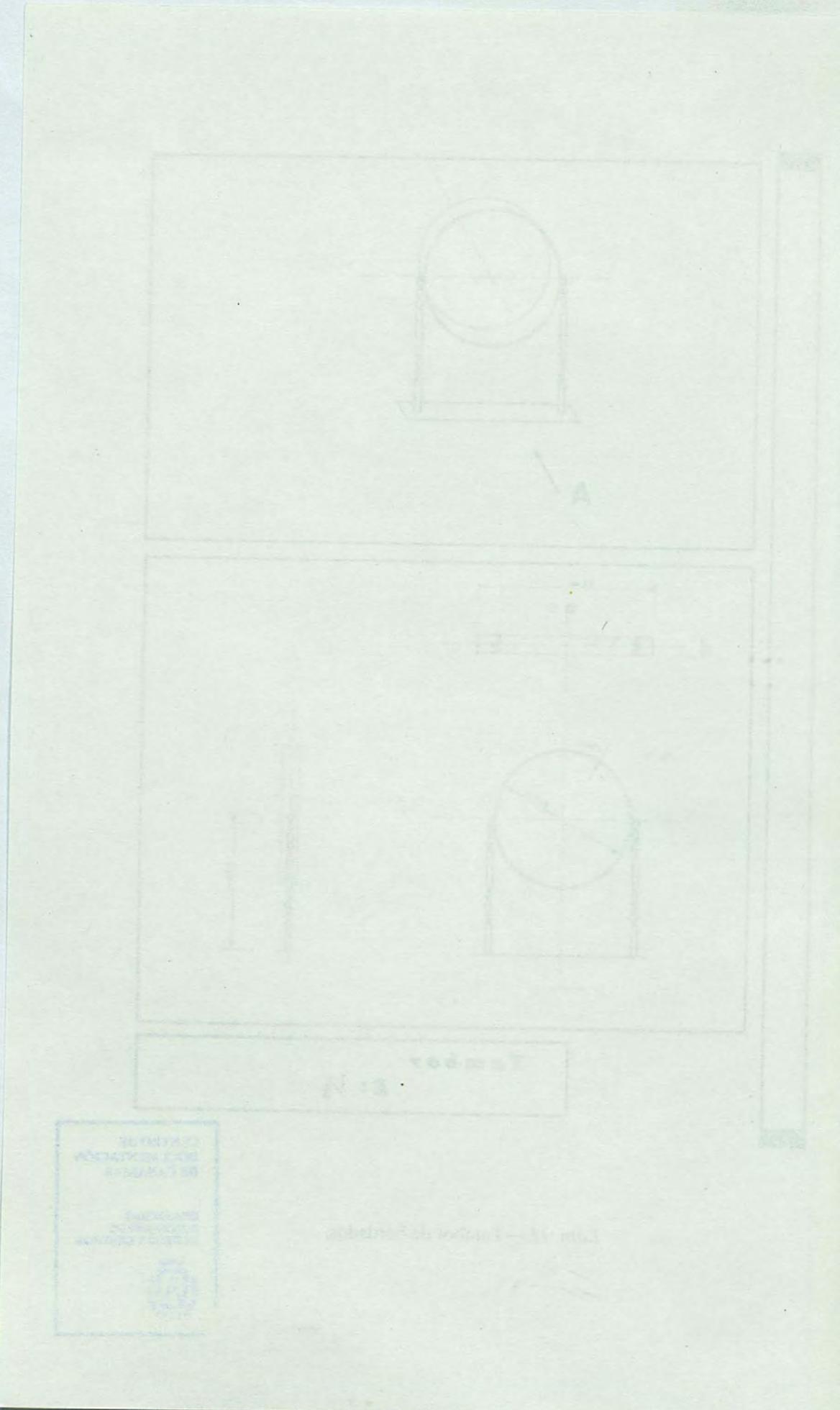
E: 1/5

CENTRO DE
DOCUMENTACIÓN
DE CANARIAS

ORGANISMO
AUTÓNOMO DE
MUSEOS Y CENTROS



Lám. 11.—Tambor de bordados.



INDICE

INTRODUCCION	9
LOCALIZACION GEOGRAFICA	10
HISTORIA DE LA COMUNIDAD	10
ACTIVIDADES ECONOMICAS	11
¿QUE ES UN TELAR?	11
EL TELAR TRADICIONAL	12
El Telar	13
Cometido o función de cada pieza	14
Materia prima de las piezas del telar	18
Evolución del telar y sus piezas	18
El funcionamiento del telar	19
Movimientos prácticos del telar	21
Aprendizaje y técnicas del manejo de un telar.	
Personal necesario	23
LA MATERIA PRIMA	24
LA LANA	26
INSTRUMENTAL PARA LA LABOR	28
	65

EL PROCESO PRODUCTIVO: MANUFACTURA	29
EL PRODUCTO: TIPOS Y FORMAS OBTENIDAS	31
DECORACION Y ORNAMENTACIONES	32
EL TALLER	34
LA COMERCIALIZACION DEL PRODUCTO FINALIZADO	36
SOCIOLOGIA	37
BIBLIOGRAFIA	38
LAMINAS	41

