

La cerería en Puente la Reina (Navarra), 1870-1950

JAVIER ARMENDÁRIZ MARTIJA

INTRODUCCION

En la sociedad industrial que nos ha tocado vivir no resulta fácil apreciar la enorme importancia que ha tenido a lo largo de la historia de la humanidad la transformación de la cera, tanto para la elaboración de velas y cirios destinados a la iluminación común como para fines de carácter simbólico-religioso.

Sabemos con certeza por la Arqueología que ya el hombre pleistocénico contaba para el alumbrado de sus cuevas con astillas de pino resinosas y otros materiales combustibles, impregnados de grasas o aceites en lámparas y antorchas. Bujías, linternas, antorchas y velas de distintos materiales eran utilizadas como elementos de alumbrado por griegos y romanos; incluso entre estos últimos tenían por costumbre encender estopa embebida de grasa junto a los difuntos y sus tumbas como luz funeraria. Pero fue en la clandestinidad de los primitivos cristianos donde encontramos las primeras velas con la morfología actual y, según Apuleyo, a fines del siglo II se elaboraban ya con cera.

La introducción de las velas en la primitiva fe cristiana no estuvo bien acogida por el rechazo que para algunos suponía adoptar la costumbre pagana de la luz. En el siglo IV Lanctantius criticó precisamente el uso de las luces al proclamar directamente que *Dios no tiene necesidad de velas*. Sin embargo, a partir de esta fecha no sólo se estableció esta costumbre de las velas en el sentido simbólico de la luz, sino que se extendió a los distintos aspectos del culto: celebraciones destacadas como bautismos, procesiones, actos

¹ El presente artículo es un resumen del trabajo que para la asignatura de Etnología realicé en 1986 dentro de la especialidad de Prehistoria y Arqueología por la Universidad de Salamanca.

sacramentales, funerales, ofrendas a los miembros del santoral, etc. Incluso más tarde la Iglesia llegó a decretar que sólo la cera producida por las abejas podía formar parte de la composición de estos singulares elementos luminarios en sus distintos modos de ofrendas, aspecto éste que todavía se mantiene aunque sólo ya en forma porcentual.

A lo largo de las edades Media y Moderna, tanto la Iglesia como las ricas cortes principescas de Europa hicieron grandes derroches de cera. Será a partir del siglo IX cuando se desarrollen las velas de sebo para la iluminación; sin embargo, fue a principios del siglo XIX cuando se fabricaron en París las primeras velas de estearina. En 1839 Seligne elaboró las primeras candelas con parafina. Desde entonces este hidrocarburo, derivado del petróleo, es el ingrediente principal en la composición de las velas hasta nuestros días.

Con la introducción del gas y la electricidad en el alumbrado público y, en menor medida, privado a finales del siglo pasado, el trabajo de cerería decayó en picado y sólo pudo mantenerse gracias a la vinculación de estos productos con el culto religioso. Con todo, en los últimos lustros se ha ido perdiendo la costumbre del empleo de lamparillas y velas en el interior de las iglesias y capillas tanto por los residuos de cera y hollín que provocan en suelos y techos como por el empleo de la electricidad como fuente energética más versátil y barata. Hoy, el uso de las velas ha quedado restringido de forma simbólica a las procesiones, bautizos, velatorios y pocos actos religiosos más, mientras que en los hogares ya sólo se utilizan como objetos de ornato en un formato que poco o nada tiene que ver con la tipología tradicional de estos productos.

En España todavía subsisten talleres donde siguen empleándose las técnicas artesanas de producción de velas en las provincias castellano-manchegas y castellano-leonesas de Toledo, Guadalajara, Segovia, Palencia, Burgos y Madrid. Sin embargo, son las industrias cereras que usan procedimientos mecánicos las que se han hecho con la mayor parte del mercado actual, concentrándose éstas en el Levante español y, muy especialmente, en Valencia.

Tradicionalmente el oficio artesano de cerero ha sido marginado de los estudios de corte etnográfico, centrándose más los trabajos de esta materia en las costumbres y rituales de sus productos finales (especialmente con la aplicación de la encuesta de don José Miguel de Barandiarán en nuestra tierra) que en las técnicas propias de este singular oficio. Este vacío documental en la etnografía española se vino a romper con la publicación en 1985 de un exhaustivo estudio sobre la cerería segoviana "La Fabril Cerera" (Díaz y otros, 1985).

El oficio de cerero hasta principios de este siglo ha estado presente casi en la práctica totalidad de los pueblos y ciudades e incluso hasta en las aldeas más pequeñas, lo que prueba la vitalidad y demanda de los productos elaborados con esta sustancia del panal de las abejas. Sin embargo, la tradición artesana de fabricación de ceras en el medio rural y parcialmente en el urbano no pudo constituir nunca un oficio por sí solo y casi siempre lo encontramos asociado a otra actividad con la que compartía instrumentos, laboratorios y obradores. Así como en la zona castellana el trabajo de cerero recaía en los boticarios, en Navarra y País Vasco han sido los confiteros el gremio encargado de elaborar producciones cereras.

El presente estudio se centra en un antiguo taller de cerería rural en Puente la Reina (Navarra), asociado a una confitería y tienda de ultramari-

nos, cuya mayor actividad se desarrolló a fines del siglo pasado, no sobreviviendo sus producciones a la contienda civil de los años treinta. El objetivo del mismo ha sido registrar todos los instrumentos y materiales de este oficio, así como describir el proceso técnico para la elaboración de velas, hachas y otros productos derivados de la manipulación de las ceras. Posteriormente hacemos un análisis de las salidas comerciales de estos productos y sus usos, especialmente de los distintos tipos de ofrendas de cera que en nuestros días malamente subsisten.

PRINCIPALES INFORMANTES²

Informante 1

Nombre: José Martija Zubeldía.

Natural de Puente la Reina.

Edad: 64.

Profesión: comerciante de ultramarinos.

Estado civil: soltero.

Procedencia de sus conocimientos: aprendizaje por tradición familiar.

Declaración: Sobre todos los procesos técnicos de elaboración de los productos, adquisición de materias primas, útiles, anécdotas, peculiaridades del oficio y comercialización de las obras realizadas.

Informante 2:

Nombre: Sara Lardiés.

Natural de Puente la Reina.

Edad: 72.

Situación activa: jubilada.

Profesión anterior: dependienta de confitería.

Estado civil: viuda.

Procedencia de sus conocimientos: observación a su padre.

Declaración: Sobre el proceso técnico, productos realizados, descripción del taller y, sobre todo, de la comercialización de velas y hachas en la pastelería.

APICULTURA Y PRODUCCIÓN DE CERA

Antes de entrar a estudiar en profundidad el proceso técnico para la fabricación de los distintos productos de cera, merece la pena detenerse un poco con el principal material constitutivo de estos productos: la cera de abejas.

La cera es una segregación producida por las abejas obreras más jóvenes, debido a su exceso de alimento y el calor del cuerpo. Al salir de su abdomen y contactar con el ambiente exterior, que está a inferior temperatura, se solidifica en láminas delgadas en forma pentagonal con las que construyen sus paneles.

Entre las propiedades más destacadas de la cera de abejas destaca su cuerpo de consistencia sólida, que se funde con gran facilidad a los 64 grados aproximadamente. Es insoluble al agua pero fácilmente desleíble en grasas,

² Los datos que aquí se citan fueron tomados a comienzos de 1986.

aceites, alcohol, etc. Está integrada por ácido cerático y maricina, junto a otros cuerpos extraños que las abejas depositan en sus celdas. La cera pura es de color blanco, pero toma su característica tonalidad amarillenta en contacto con la miel y los distintos pólenes de su composición.

Tradicionalmente el hombre ha domesticado abejas, a pesar del riesgo que ello conlleva, con el fin de obtener miel para el consumo humano dadas sus altas cualidades nutritivas y medicinales. Hasta este mismo siglo para recolectar miel era preciso destruir los panales de cera al prensarlos para extraer la miel contenida en sus celdas. De este modo se producían numerosos bloques de cera natural que estaban muy cotizados en el mercado por sus variadas aplicaciones: producción de velas, barnices para suelos, jabones, encerados para muebles, encaústicos de agua y muchísimas transformaciones de la medicina como pomadas y ungüentos variados.

Sin embargo, durante este siglo la producción de cera de abejas ha decaído sobremedida por la introducción en las colmenas de panales de cera artificial. Lo que a las abejas les suponía varias semanas de trabajo intensivo para construirlos, ahora se lo encuentran hecho de la noche a la mañana. El apicultor ha introducido estos panales prefabricados para que desde primera hora las abejas se dediquen a producir miel, con mayor demanda y cotización en el mercado que la cera.

La cera de abejas ha sido una excelente materia prima en la producción de velas, ya que su combustión produce un alto grado de luminosidad y desprende un agradable olor a miel. Sin embargo, el cerero no introduce la cera virgen directamente en la composición de los materiales ya que el color amarillo y las impurezas que contienen los bloques la hacen poco apropiada, pues las velas fabricadas con cera amarilla arden mal y dan una llama fuliginosa poco brillante. Por ello, este producto previamente se blanquea para conseguir la desaparición de impurezas y materias colorantes en su composición. La forma tradicional de blanquear la cera en el período histórico que estamos estudiando era por medio de la luz del Sol, la luna y un ambiente húmedo adecuado. La luz solar oxida y destruye la materia colorante sólo en la capa externa de la cera. Por ello se da a la cera gran superficie reduciéndola a la forma de virutas o cintas delgadas que, una vez expuestas al Sol en amplios espacios, se rocían con agua diariamente para mantenerlos húmedos, removiéndolos con frecuencia; al pasar unos ocho días, que dependerán de la intensidad solar, la cera es del todo blanca.

Una vez blanqueada, la cera es apta para la producción de velas y cirios, siendo enviada por los blanqueadores a los comercios o directamente a las cererías, bien en forma de virutas o refundida en bloques.

Existen métodos de blanqueo artificiales pero su uso excede los límites cronológicos que nos hemos propuesto en este trabajo. Además, hoy las velas que se fabrican están constituidas por una amplia gama de ceras artificiales, sólo empleando porcentualmente la de abeja por motivos religiosos y simbólicos en contadas ocasiones.

La tradicional explotación de abejas en Navarra no ha supuesto nunca un medio de trabajo que proporcionase un digno sueldo para sustentar a una familia, pero sí que ha sido una ayuda importante para sacar adelante muchas unidades familiares. No había pueblo o lugar que no tuviera su

apiario o colmenar, pudiendo verse por el campo numerosos abejares. El 50% de las colmenas navarras están instaladas en la parte meridional de la Comunidad, siendo una región de importancia media en relación con la apicultura española. Hasta hace unas cuantas décadas las colmenas más frecuentes eran las enterradas en el suelo con cestos de caña y lajas de piedra o las construidas elevadas con imponentes sillares de piedra como las que se encuentran en el municipio de Larraga. Pero desde comienzos de siglo se ha ido generalizando la colmena prefabricada de madera y chapa, por su mayor manejabilidad para ser instalada en las distintas floraciones que nos ofrece la naturaleza.

El blanqueo de la cera no ha solido realizarlo nunca el explotador de colmenas. Para ello es necesario material específico y una superficie de terreno adecuada para exponerla al Sol. Existían pocos blanqueadores de cera; la solían comprar a los apicultores o se la permutaban por panales prefabricados. En Pamplona había un negocio de blanqueo al que llegaba la mayor parte de la cera virgen que se producía en Navarra. El "*Prado de la Cera*" o lugar donde la blanqueaban se encontraba en las afueras de la ciudad, al otro lado del río Arga, en el barrio de la Rochapea. Curiosamente se conserva todavía el topónimo en una de las actuales vías de este barrio pamplonés que se denomina calle del Prado de la Cera.

ANÁLISIS DE LOS INSTRUMENTOS DE UN CERERO A FINALES DEL SIGLO XIX

A falta de una relación en la bibliografía especializada de las herramientas de una cerería vamos a confeccionar aquí un inventario exhaustivo de todos los enseres que un cerero del último cuarto del siglo pasado tenía en su taller para transformar las materias primas y fabricar velas, hachas y cerilla. El análisis y medición de los distintos instrumentos y herramientas se ha realizado en base a los que se conservan en el antiguo obrador de confitería y cerería de don José Martija. Debido a la pérdida de algunos de los pertrechos en este taller se ha completado con los proporcionados por la vieja cerería de don Dalmacio Lardiés, siendo casi absoluto el paralelismo entre unos materiales y otros. Por último, ciertos componentes de madera del equipo cerero que no han llegado hasta nosotros por el paso del tiempo, se han dibujado de manera ideal gracias a las detalladas informaciones que los declarantes nos han proporcionado y, tras haberlos supervisado, han dado el visto bueno.

Como ya hemos apuntado en la zona objeto de estudio el oficio de cerero estaba asociado al de confitero o pastelero, aunque sería mejor decir que los confiteros ejercían el oficio de cerero por el mayor peso de aquella actividad. Hay que tener en cuenta, pues, que existían artefactos en el obrador de confitero-pastelero que a su vez eran utilizados cuando se disponían a hacer velas o cerilla. Así, las estructuras de combustión, chimeneas, hornos, mesas, balanzas, ollas, cazos, soportes, braseros, trípodes, etc. que tenían una misión específica para elaborar confites y otras artesanías del dulce eran igualmente empleadas cuando la demanda de productos de cera hacía necesaria su utilización para la fabricación de sus derivados.

A continuación se recogen y catalogan todos los instrumentos y soportes específicos que constituían el ajuar de trabajo de un cerero decimonónico³.

Tronco

Se trata de un madero cilíndrico de 210 cm. de longitud y un diámetro de 5. En la parte superior tiene clavada una hembrilla de hierro abierta que tiene la misión de suspender el tronco del techo del obrador. Por su zona medial el tronco está perforado transversalmente en 40 ocasiones, distando cada agujero unos 5 cm. uno del otro. Estos orificios tienen la misión de fijar la rueda a la altura deseable mediante una anilla y un pasador (figura 1c).

El tronco del taller de Dalmacio Lardiés es metálico⁴.

Rueda

Está fabricada con madera reforzada con pletinas metálicas. Presenta un diámetro de 85 cm. y cuatro radios que en el centro tienen una perforación cilíndrica de la misma medida del tronco. Por la parte lateral la rueda tiene incrustadas 40 escarpas de las que pendían las mechas o pábilos de las velas en el proceso de fabricación. La rueda se introducía en el tronco por su orificio central hasta la altura conveniente, sujetándola con una arandela del grosor del tronco y un pasador de hierro, de tal modo que pudiera girar por el eje. En el taller de José Martija se han conservado dos ruedas de este tipo (figura 1a).

En el taller de Dalmacio Lardiés la rueda es metálica⁵.

Tronco y rueda unidos eran conocidos por el cerero como *árbol* (foto 1).

Paila

Es un recipiente de cobre de forma abierta y de base esférica. Con un diámetro absoluto de 98 cm., alcanza su máxima profundidad en el centro del recipiente con 17 cm. Posee dos asas opuestas de hierro adaptadas al cobre por medio de remaches de hierro (figura 1b).

En el interior de uno de sus lados le salen verticalmente dos horquillas de hierro cogidas por remaches que tienen la misión de acoger el calibre de la cerilla. Todo el reborde de la vasija de cobre está reforzado por una chapa de este mismo metal remachado. La paila se asentaba sobre el soporte de la paila, que se colocaba justo debajo del árbol con la misión de recoger los goterones de cera que cayeran. Además, se encarga de mantener líquido el caldo.

³ En fechas posteriores a la redacción de este trabajo hemos reconocido entre los fondos del Museo Etnológico de Navarra "Julio Caro Baroja" los enseres de la cerería de Germán Hualde de Sangüesa, adquiridos por el Gobierno de Navarra gracias a las gestiones de don Javier Beúnza. Se trata de un completísimo taller, que también estuvo asociado a un negocio de confitería, fabrica de chocolates, azúcares, cafés, galletas, bacalao y todo tipo de ultramarinos con los mismos materiales que los que aquí vamos a estudiar. Agradecemos a los responsables de esta nueva institución museística las facilidades que han ofrecido para su consulta.

⁴ También lo son los dos procedentes de la cerería de Germán Hualde.

⁵ De las tres que se conservan en Irache de Germán Hualde una también es metálica.

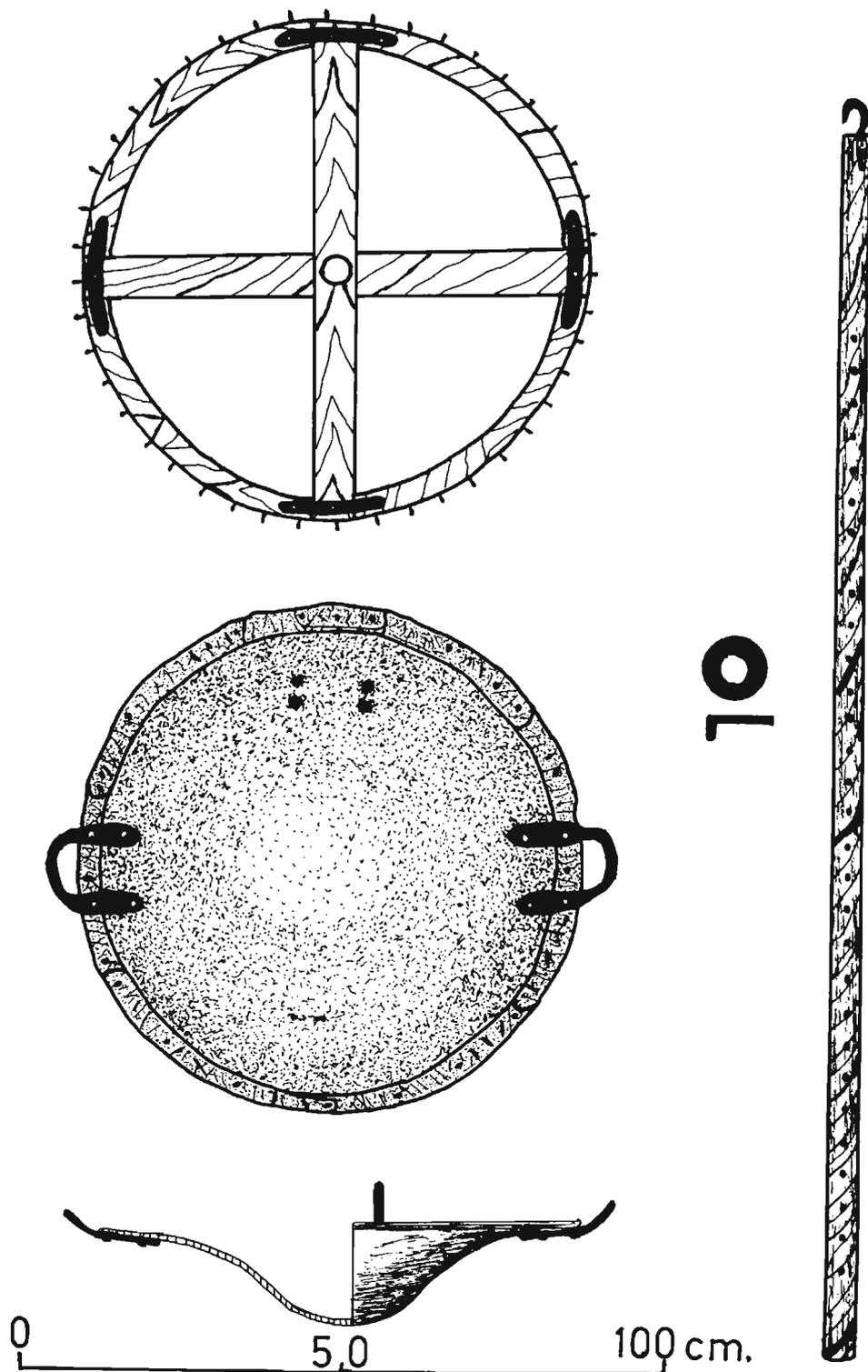


Fig. 1. a) rueda, b) paila, c) Tronco.

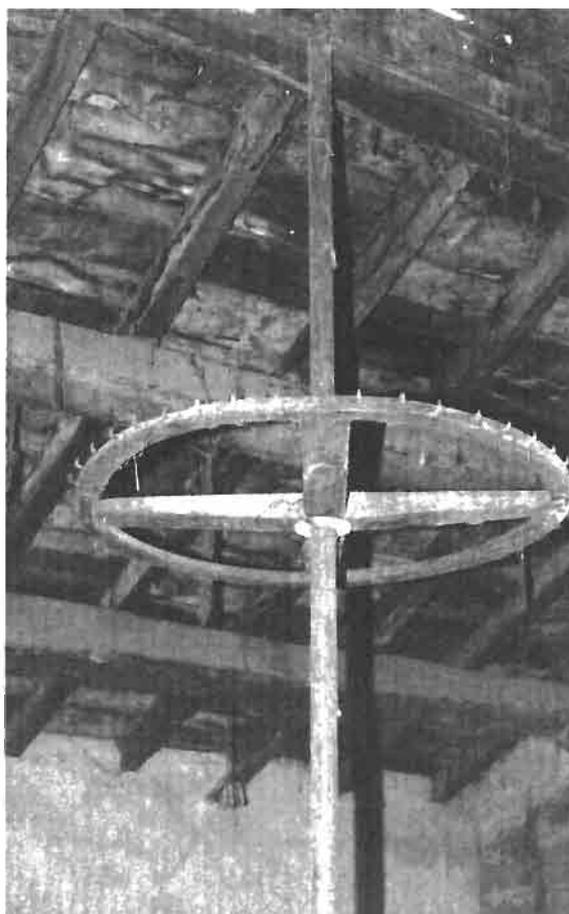


Foto 1. Árbol.

Chapas protectoras de la paila

Se trata de unas hojas de lata adaptadas a la boca de la paila que mediante unas horquillas de hierro se sujetaban al borde de la misma, elevando verticalmente el perímetro de la paila unos 25 cm.

Tenían la función de que cuando se estuviera haciendo velas o hachas no se derramase cera al suelo ni manchase al operario. Eran especialmente útiles para la fabricación de hachas, pues su mayor altura facilitaba el que la cera se desperdiciara al caer volviendo a la paila.

Soporte de la paila

Servía para acoger a la paila. Era una especie de mesa de madera con cuatro patas y cerrada por tres de sus costados⁶. Obviamente la parte superior estaba abierta para recibir la parte convexa de la paila.

⁶ Este artefacto debido a su desaparición física ha sido reconstruido de manera hipotética a partir de las descripciones que de ella han hecho los informantes. Posteriormente hemos comprobado en el Museo Etnológico que la interpretación que hicimos en 1986 es válida si la comparamos con los dos soportes de la paila que se conservan en dicho museo del taller que el sangüesino Germán Hualde tenía en el número 58 de la calle Mayor.

Esta especie de cajón tenía la función de mantener y dirigir el calor del brasero para que la cera contenida en la paila se mantuviera líquida.

Brasero

De hierro, forma rectangular y con dos asas, se colocaba encima de un trípode y justo debajo de la paila. La lumbre, compuesta por carbón vegetal, se depositaba en este recipiente que tenía la función de mantener líquida la cera contenida en la paila⁷.

Púlpito

Así denominado por el cerero, servía para que éste llegara con facilidad a la rueda y derramar allí con un cazo la cera líquida protegiéndolo de salpicaduras. Era una especie de estantería abierta por la parte superior, con una balda desplazable a distintas alturas. El púlpito tenía una gran base de madera para que no se venciera con el peso del operario. Para ello, además, se solían colocar encima grandes piedras con la finalidad de hacer de contrapeso.

Debido a que es un material de madera ha desaparecido de los dos talleres analizados y se dibuja aproximadamente como lo han descrito los informantes⁸.

Burro

Se trata de un soporte de madera que eleva en un metro dos maderos verticales reforzados por travesaños a distintas alturas y escuadras. Los maderos distan uno del otro unos 100 cm. y en la parte superior poseen dos hendiduras longitudinales que servían de apoyos al eje de los rodillos de la cerilla (figura 2a).

El taller necesitaba para su funcionamiento al menos dos de estos soportes.

Se han realizado los dibujos aproximadamente a como debían ser gracias a las referencias que han proporcionado los informantes⁹.

Rulos o rodillos de la cerilla

Se trata de un cilindro hueco formado por listones de madera con una longitud de 90 cm. y 35 de diámetro. El cilindro está flanqueado en sus extremos por dos planchas circulares de madera con un diámetro de 45 cm. . Se atraviesa longitudinalmente por una barra de sección cuadrada (de 2 cm. de lado) que mide de largo 120 y está redondeada en sus extremos. En uno de ellos, el hierro se torna y adopta la forma de una manivela (figura 2b).

El rulo descansaba en el burro que lo eleva por encima de la paila. Eran necesarios en el taller para la fabricación de cerilla al menos dos de estos ro-

⁷ En ninguno de los talleres consultados se ha conservado esta pieza.

⁸ El que del taller de Germán Hualde se conserva en el Museo Etnológico de Navarra es muy parecido al que se reconstruye en nuestro dibujo.

⁹ Comprobados en el Museo Etnológico los del taller sangüesino los damos por válidos ya que presentan las mismas dimensiones y características.

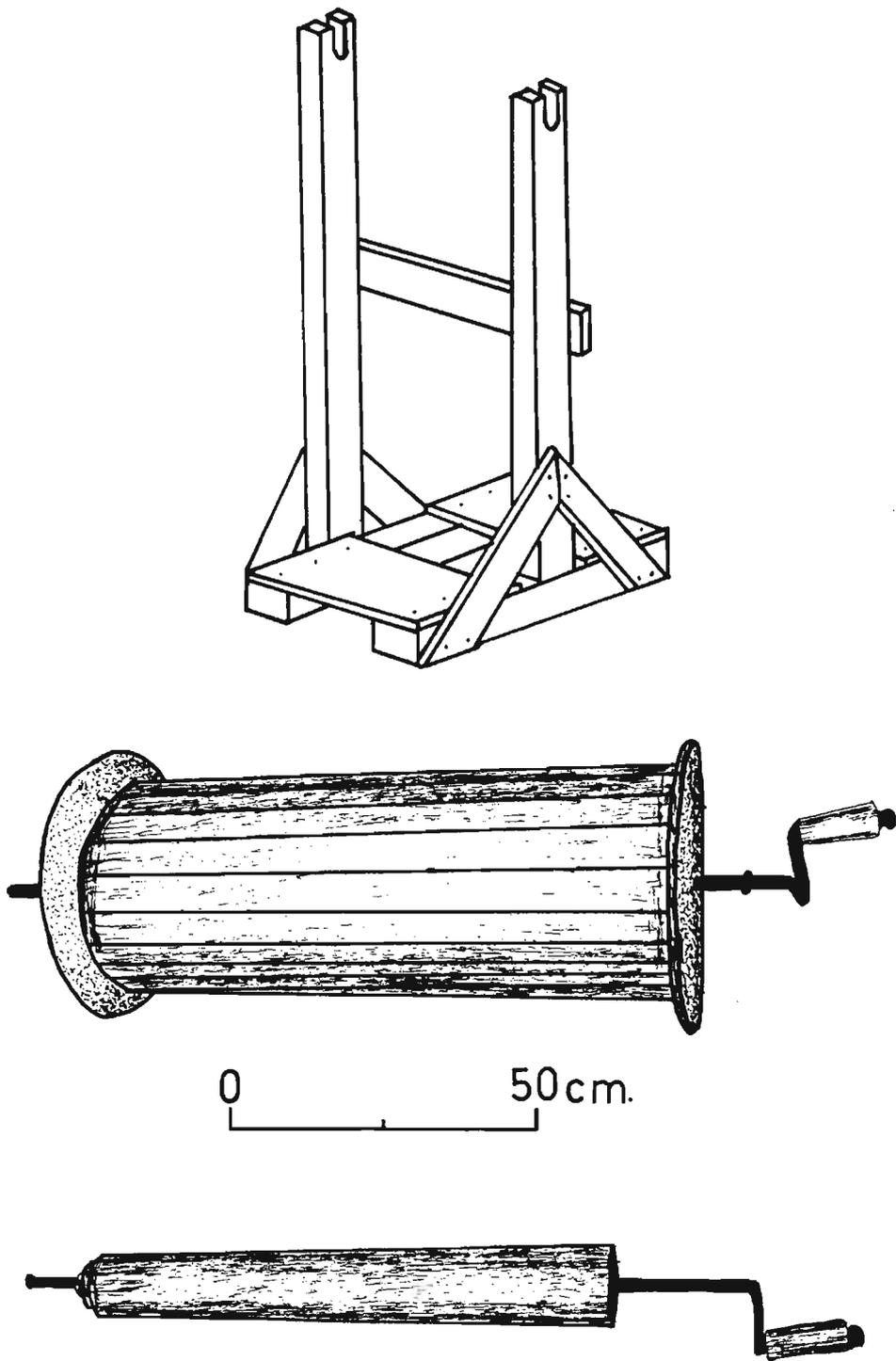


Fig. 2. a) burro, b) rulo o rodillo de la cerilla, c) cono de la cerilla.

dillos, que se colocaban alineados con la paila a sus extremos y tenían la misión de enrollar e ir pasando de uno a otro la cera hilada.

Cono de la cerilla

Este rodillo consta de un eje de hierro de 110 cm. de largo que forma en un extremo una manivela y atraviesa un cono troncocónico de sólida madera de 70 cm. de largo con unos diámetros en sus lados de 9 y 13 respectivamente (figura 2c).

El cono iba sobre el burro anteriormente descrito y servía para el enrollado final de la cerilla.

Puente

Se trata de un travesaño de madera con una longitud de 100 cm. que en sus extremos se estrecha para que se pueda introducir en las asas de la paila. Justo en medio del puente sale perpendicularmente un cilindro de madera de unos 12 cm. de altura que tiene su parte distal hendida (figura 3a).

El puente se coloca de un asa de la paila a la otra con la horquilla hacia abajo. Tenía la misión de dirigir y sumergir el hilo de la cerilla procedente de un rodillo en dirección a otro.

Como este instrumento no se ha conservado en Casa Martija las descripciones se han efectuado a partir del ejemplar guardado en Casa Dalmacio¹⁰.

Calibre de la cerilla

Se trata de una lámina rectangular de acero fundido dorado que en un extremo adopta la forma de un mango; las dimensiones absolutas miden 70 cm. de largo, 10 de ancho y un espesor de 1,5. Tiene en su interior 53 perforaciones en "v" ordenadas de mayor a menor, desde los 2 mm. a los 2 cm.. También contienen un agujero en el asa para que el calibre pueda ser colgado. En la zona del mango, circundando uno de sus agujeros, tiene la siguiente inscripción: "Juan Uriarte - Pamplona 1877" (figura 4b).

El calibre se colocaba en los ganchos de hierro que salen de la paila. Tenía la función de regularizar sucesivamente por medio de los diversos agujeros el diámetro de la cerilla, que iba pasando de rulo a rulo.

La descripción de este calibre corresponde al que perteneció a la cerería de Dalmacio Lardiés, ya que el de Casa Martija ha desaparecido¹¹.

Calibre de las hachas

Consiste en una placa de latón de 16 cm. de longitud adquiriendo en sus extremos la forma de dos mangos redondeados. Su anchura es de 5 cm., desconociendo su grosor (suponemos que similar al calibre de la cerilla) (figura 4c).

En el medio de la pieza metálica presenta un hueco de forma cuadrilobulada de unos 4/4,5 cm. de diámetro.

¹⁰ Es muy parecido al que se conserva en el Museo Etnológico del taller de los Hualde.

¹¹ Del taller de los Hualde se conservan dos ejemplares, uno de ellos muy parecido al que aquí se describe y con la leyenda "Juan Ortiz Uriarte/Pamplona/1861".

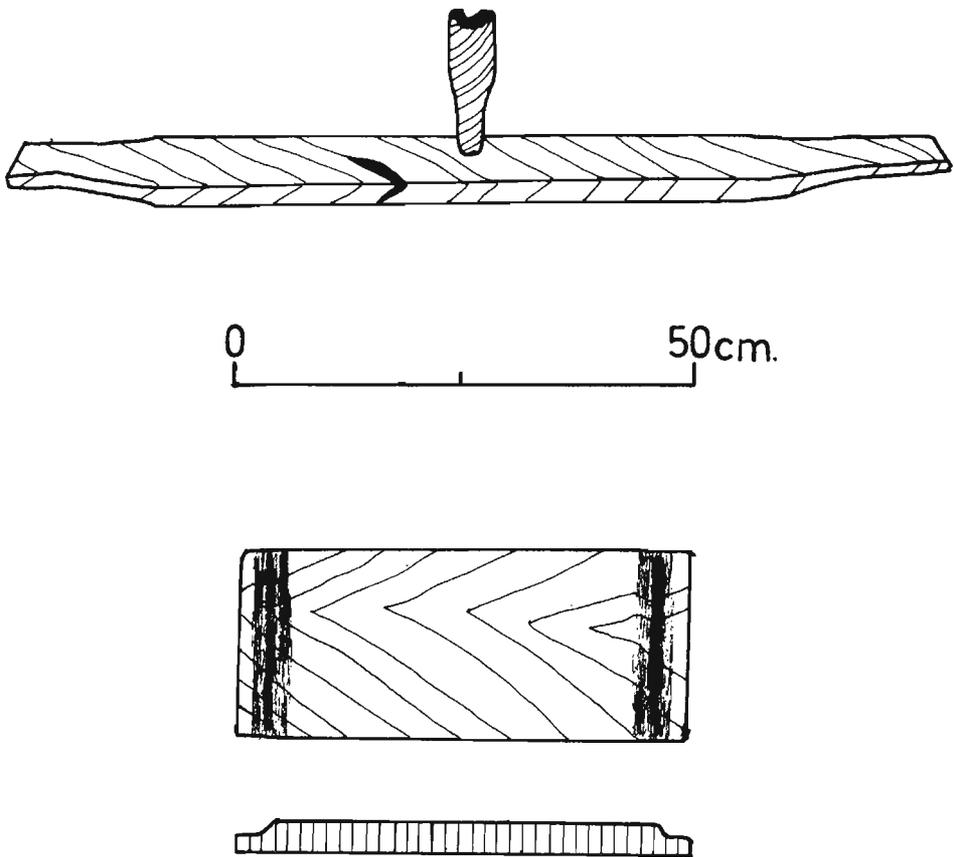


Fig. 3. a) puente de la paila, b) llana.

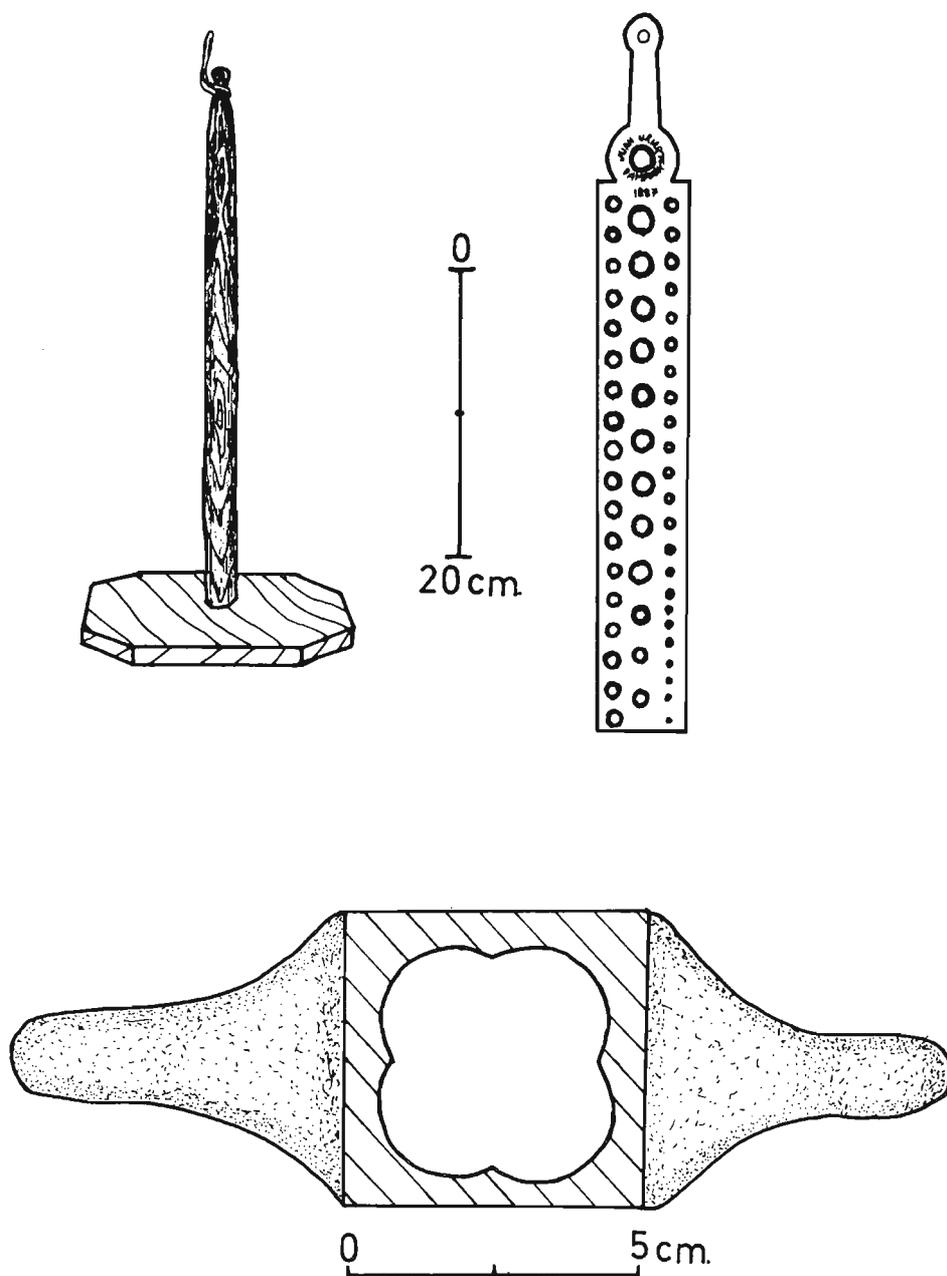


Fig. 4. a) trompa, b) calibre de la cerilla, c) calibre de las hachas.



Foto 2. Olla de cobre.

El calibre se utilizaba para pasarlo verticalmente por el hacha cuando ésta estaba en avanzado proceso de fabricación, igualándola y dándole la forma típica de cuadrilóbulo.

El cerero Dalmacio Lardiés no poseía este calibre, pues hacía las hachas cilíndricas. Sin embargo, en el taller de José Martija sí que lo emplearon aunque su actual paradero lo desconocemos. No obstante, el dibujo que presentamos es una réplica exacta del mismo gracias a que en la pared del obrador alguien, probablemente algún niño, pasó a lápiz la silueta de esta herramienta¹².

Olla de cobre

Se trata de un recipiente de cobre con la base redondeada de unos 50 cm. de diámetro y el cuerpo bitroncocónico, de borde exvasado; en uno de sus lados sobresale un amplio vertedor. El borde presenta doble envoltura de cobre y está cosido por remaches, al igual que el pico (foto 2). Se trata de piezas idénticas las conservadas en Casa Martija y Casa Dalmacio¹³.

Este original recipiente servía para hacer el caldo en el fuego, transportarlo y vaciarlo fácilmente en la paila.

Espica

Se trata de un cuchillo en madera de boj que mide 33 cm. de largo por 7 de ancho, con una sección marcadamente triangular y un lado muy afilado

¹² Entre los pertrechos de Germán Hualde también se encuentra esta herramienta para el calibrado de hachas cuadrilobuladas.

¹³ Es similar a las procedentes del taller sangüesino al que continuamente nos estamos refiriendo.

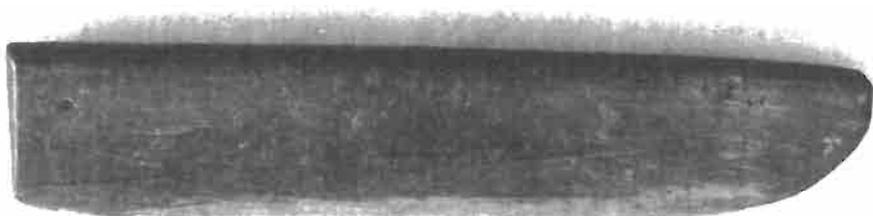


Foto 3. Espica.

(foto 3). Posee una perforación basal cilíndrica para colgarla con una cuerda bien de la mano bien de la pared.

Este instrumento servía para cortar las velas, igualar extremos o despejar la mecha.

Cacillos

Son simples cazos semiesféricos con pico fabricados en cobre. Los mangos tienen alma de hierro cubierta de madera (foto 4).

Servían para coger y derramar la cera líquida sobre el pábilo.

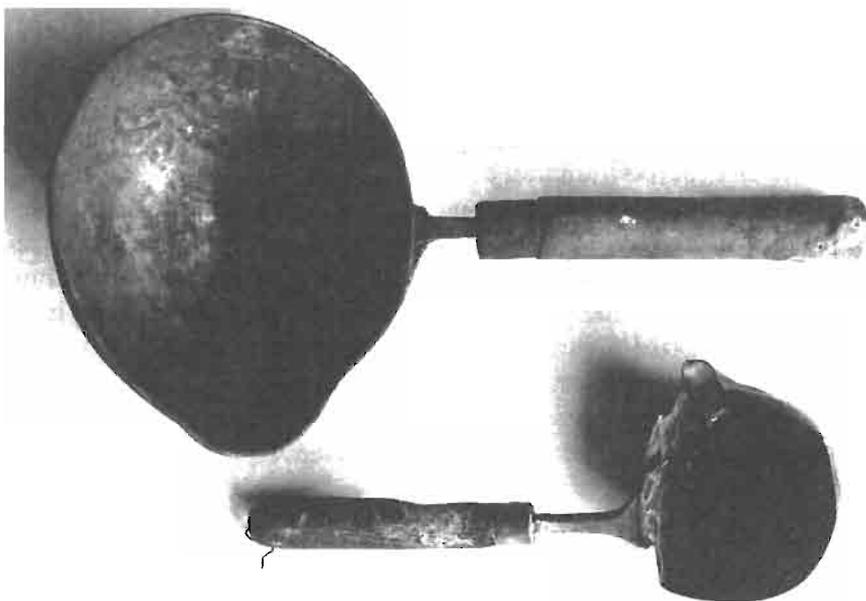


Foto 4. Cacillos de cobre.

Llanas

Son varias tablas rectangulares de madera noble con unas dimensiones de 50 por 23 cm. y un espesor de 5, excepto en sus extremos que se reduce a la mitad para poder cogerlas con la mano (figura 3b).

Básicamente son de dos tipos: unas totalmente planas y otras cilíndricas. Servían para igualar y bruñir las velas sobre la mesa¹⁴.

Mesa

Era una gruesa y larga tabla de madera de nogal que se colocaba sobre dos caballetes. Si bien una mesa es fundamental en todo taller la función específica que aquí ejercía era la de servir de soporte para alinear, igualar y bruñir las velas mediante las llanas.

No se conserva la de Casa Martija pero sí la del taller de Dalmacio Lardiés. Se trata de un bello ejemplar de madera maciza de un metro de ancho por unos 3 de largo.

Trompa

Instrumento así llamado por su similitud con el juego de los niños. Servía para trenzar las mechas o pábilos.

Está constituida por una tabla cuadrada, con los ángulos en chaflán, que mide 20 cm. de lado y tiene un espesor de 1,5¹⁵. Justo en medio de esta tablilla tiene clavado un palo cilíndrico de madera de unos 30 cm. de longitud y dos de diámetro. En la parte superior presenta una perforación que lo atraviesa transversalmente que servía para atar el cabo de las mechas dispuesto a ser trenzado (figura 4a).

Moldes para pastillas de cera

Son unos moldes rectangulares de latón con unas dimensiones de 10 cm. de largo por 5 de ancho. Alcanzan los 2 cm. de altura.

Servían para elaborar pastillas de cera (foto 5).

Moldes para exvotos

Son un lote de varios moldes de escayola que representan diversos órganos y miembros del cuerpo humano.

Son moldes de tipo bivalvo compuesto por dos piezas que se complementan; la pieza macho presenta en todo su perímetro protuberancias semiesféricas que encajan en los negativos simétricos que dispone la hembra, de este modo, el molde se une perfectamente a las dos piezas que en su interior llevan la impronta del órgano o cuerpo representado (foto 6). Para mayor seguridad, dispone en las caras externas incisiones longitudinales para poder atar el molde con una cuerda y no se abra en el proceso de modelado. En un extremo posee un orificio abocinado o vertedor por el cual se introduce la cera líquida.

¹⁴ También hemos reconocido estas herramientas en la colección del Museo de Irache.

¹⁵ El conservado de la cerería de los Hualde tiene la base circular.

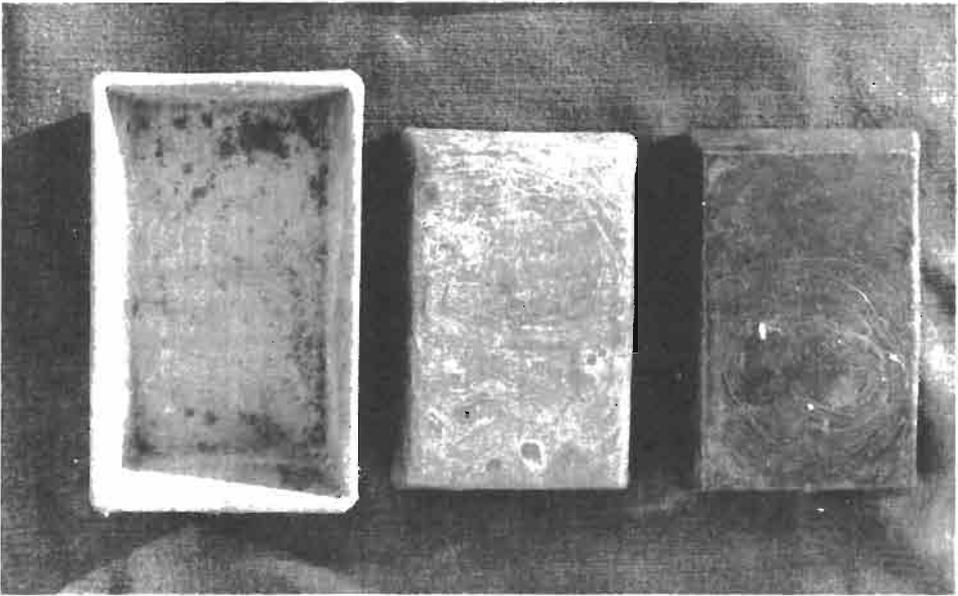


Foto 5. Molde y pastillas de cera.

Estos moldes se utilizaron en el taller para elaborar exvotos de cera líquida.

Sello de la casa

Consiste en un pequeño maderito redondo de 10 cm. de largo que en su extremo lleva en relieve de hierro un óvalo y dentro de él la siguiente inscripción: J. M., que significa José Martija.

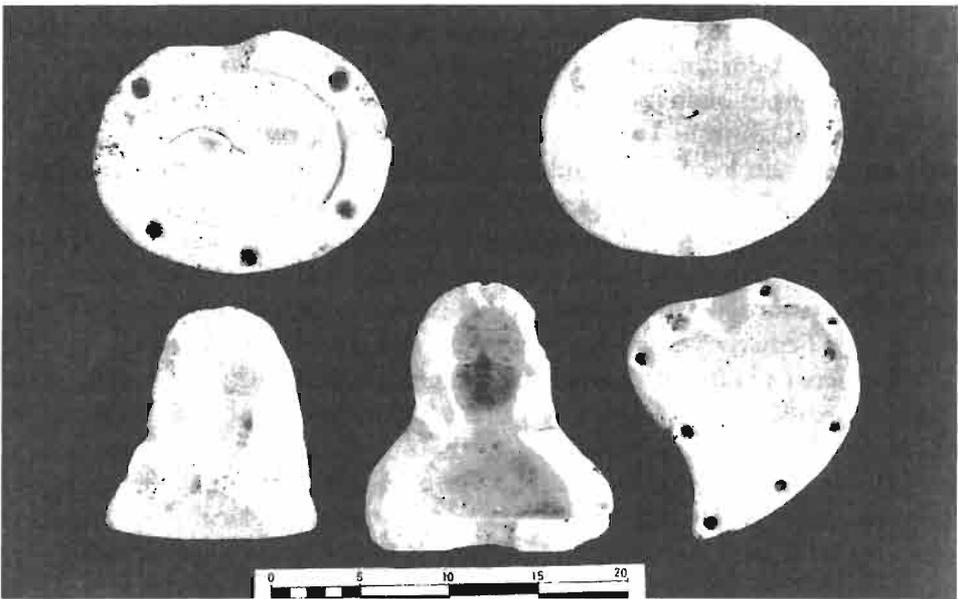


Foto 6. Conjunto de moldes para exvotos que representan una cara con ojos (bivalvo), bustos y corazón.

Con este sello se imprimía el distintivo de la casa en la parte inferior de las hachas de cera tanto para marcar la fabricación de las piezas como la propiedad en las de alquiler.

Cedazo

Instrumento compuesto de un marco de madera que mide 40 cm. de diámetro y una tela metálica muy tupida.

Servía para colar por él la cera líquida y retirar las impurezas que llevaba en su composición. Era especialmente útil para tamizar cera proveniente del reciclaje de hachas, pues contenían restos e impurezas provenientes de la mala combustión de las mechas.

Tenacillas

Eran unos pequeños alicates con muelle autónomo incorporado que siempre los mantenía abiertos, con la punta redonda y aplastada. Se utilizaban para pellizcar la vela o cirios y de esta forma adornar los productos destinados a bautizos, comuniones y otras ceremonias de importancia.

No se han conservado en ninguno de los dos talleres estudiados por lo que nos limitamos a describirlas tal y como las han contado.

Tijeras

Se usaban para cortar las mechas y otros menesteres.

PROCESO DE FABRICACIÓN DE LOS DISTINTOS PRODUCTOS DE CERA

En este punto recogeremos todas las acciones técnicas realizadas por el oficial de la cerería en el proceso de producción de velas, cerilla, hachas, pastillas y exvotos. Dado que ha resultado imposible reactivar estos viejos talleres de cera, los pasos que a continuación se fijan han sido rescatados de las declaraciones, oportunamente contrastadas, de los informantes.

No debemos olvidar que las cererías rurales objeto de estudio, las de José Martija y Dalmacio Lardiés en Puente la Reina, producían sus artículos para un mercado local, dedicándose a este oficio cuando la demanda lo solicitaba, ya que la fuente principal de ingresos la proporcionaba la tienda de ultramarinos y la confitería respectivamente. Por tanto no había días fijos en la producción de estos elementos, sino que cada cierto tiempo dedicaban una o varias jornadas de trabajo a este oficio, acentuándose en las fechas previas a la Semana Santa cuando se reactivaba el consumo de cera.

Respecto a la indumentaria típica que vestía el oficial y ayudante para la ocasión hemos comprobado que no era nada especial ni característico del oficio. Por lo general, se procuraba vestir con andrajos viejos ya que la cera líquida que frecuentemente caía sobre los tejidos los deterioraba en extremo. Tampoco faltaban las clásicas alpargatas de producción local para calzar los pies, una mandarra para cubrir el pecho y la típica boina que protegía la cabeza del frío y la suciedad.

Estudiaremos en primer lugar los pasos que se seguían para la producción de velas corrientes, por ser este objeto el más demandado en los comer-

cios puentesinos y servir de referencia, en buena parte, para el resto de producciones en cuanto a la preparación de los caldos.

Elaboración de velas

Puesta a punto de los instrumentos

Antes de la preparación del caldo se acondicionaban los instrumentos que entraban en el proceso de fabricación de los cirios. De entrada, todos los materiales tenían que estar convenientemente limpios tras el uso de anteriores ocasiones o de lo contrario ahora era el momento de hacerlo. El siguiente paso era organizar el mecanismo del árbol y la paila como se recoge en la figura 5. La paila y su soporte se colocaban justo debajo del árbol (el tronco y la rueda) para mantener caliente la cera y recoger la que se derramara. Normalmente se solía atar el tronco al asa de la paila para que no se moviera al girar la rueda. Para la producción de velas se colocaba en el borde de la paila sus chapas protectoras a lo largo de su perímetro para que no saltara la cera. El brasero debía estar en su sitio, justo debajo de la paila y cerrado por el soporte de madera; el púlpito se aproximaba todo lo posible a la paila. La rueda se colocaba a la altura que fijara la longitud de las velas y la balda del púlpito en el piso que mejor conviniese al oficial.

Una vez listo el mecanismo, se encendía el carbón vegetal del brasero para que se fuera calentando la paila.

Preparación de las mechas

La correcta elección de la mecha es de suma importancia pues debía armonizar con la altura, circunferencia, tipo y tamaño correcto de la vela. Si se trataba de una mecha pequeña se solía inundar por un exceso de cera fundida. Al contrario, una mecha demasiado grande no tendría suficiente carburante para una correcta combustión pues se funde con rapidez, resbala y no forma depósito de líquido que pueda alimentar regularmente a la mecha.

Para evitar una llama fuliginosa se emplean mechas trenzadas pues la tensión de sus fibras hace que se produzca su encorvamiento de manera que la punta llegue al borde de la llama y se queme.

La mecha se solía hacer de algodón o hilo, dependiendo su grosor del número de fibras que la compongan (foto 7 b). Antiguamente, el cerero se encargaba de fabricar estas mechas con hebras de algodón o hilo pero en los primeros decenios de este siglo se extendió el empleo de mechas prefabricadas, trenzadas y preparadas químicamente. Las adquirían por madejas en el negocio de cerería que los Hermanos Yárnoz tenían en la pamplonesa Plaza de San Nicolás.

La medida exacta de las mechas estaba plasmada en dos clavos de la pared del obrador. Se enrollaban las madejas y se cortaban en su punto ideal. Una vez conseguidas las mechas, se le hacía un lazo en un extremo. Acto seguido, se colgaban los pábilos de los clavos de la rueda.

Preparación del caldo

Los componentes principales del caldo eran la cera de abejas, la parafina¹⁶ y algo de estearina. Los porcentajes de estas materias dependían del tipo

¹⁶ La parafina es un derivado del petróleo del que se extrae por destilación fraccionada. Se compraba ya preparada en los comercios de Pamplona.

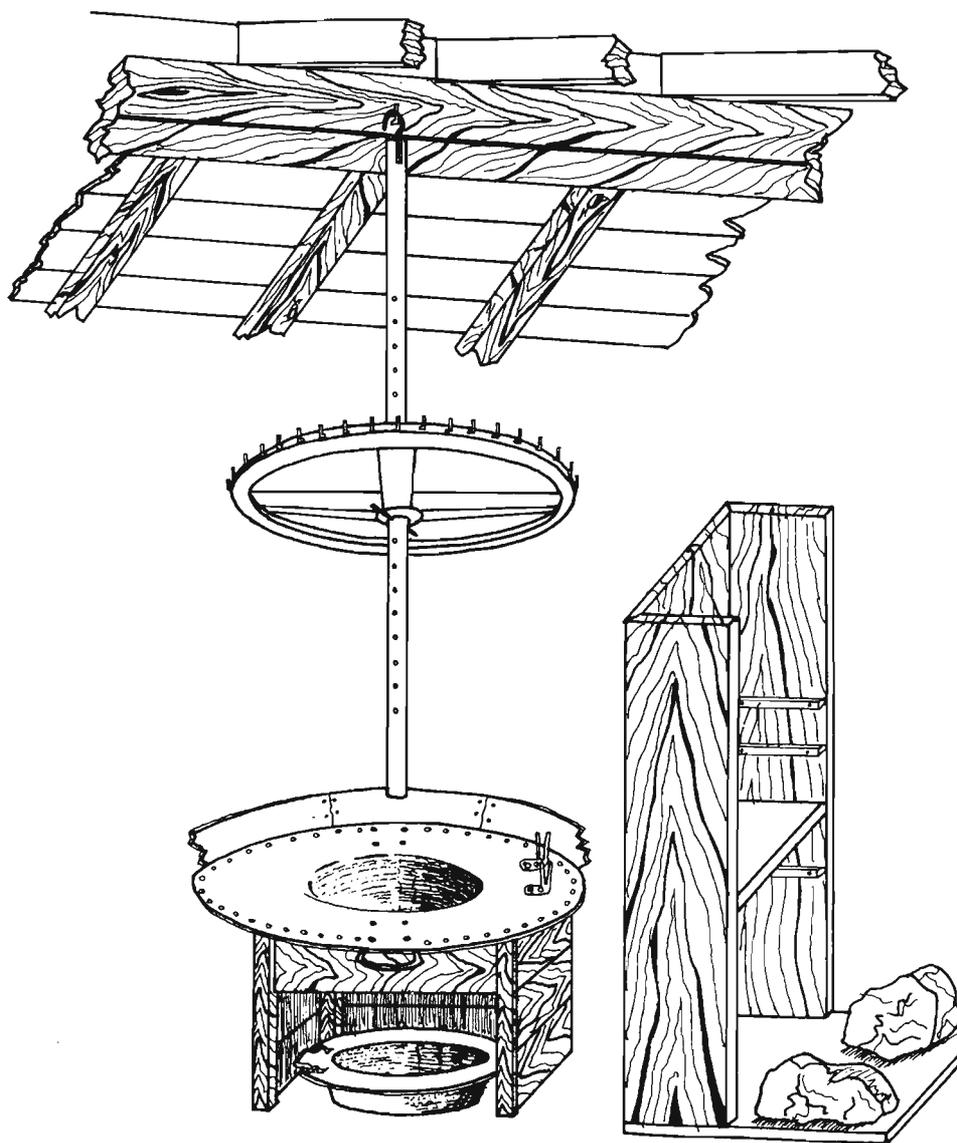


Fig. 5. Colocación ideal de los instrumentos para la elaboración de velas, hachas y cirios pascuales.

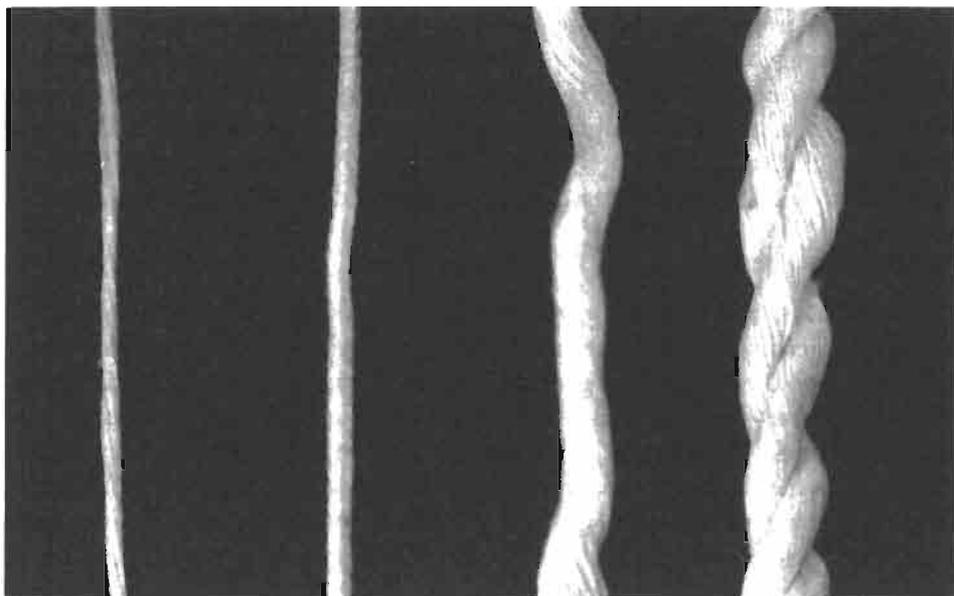


Foto 7. Tipos de mechas: a) de cerilla, b) de velas, c) de hachas de un pábilo y d) de hachas de dos pábilos.

de vela que se deseara. La cera de abejas se adquiría a la familia Irujo que la blanqueaba en el pamplonés Prado de la Cera; en ocasiones también se compraba esta sustancia las monjas Agustinas de Puente La Reina que tenían producción apícola.

Había dos fases en el proceso técnico de las velas que gozaban de dos caldos diferentes. El primero era para la fase de *hacer comienzos*, que consistía en encerar las partes más próximas de la mecha. Para ello, se empleaba una mezcla más blanda a base de abundante cera natural y menor proporción de parafina. En la fase segunda o *de engorde* se preparaba un caldo de menor graduación y mayor consistencia para que fortaleciera la vela. Se conseguía con la introducción en la mezcla de mayor cantidad de parafina.

Para confeccionar el caldo lo primero que hacía el operario era modelar la cera de abejas, ya blanqueada, con agua caliente. Luego el caldo se preparaba en un caldero de cobre que se ponía al fuego del obrador y se echaba en él la cera de abejas amasada y la parafina troceada, midiendo las proporciones. La fusión de ambas se conseguía fácilmente al calentar el puchero a unos 80 grados centígrados, 20 más de los necesarios. Una vez en el fuego, se revolvía constantemente con un cazo para mezclar bien las materias primas.

Si se deseaba que las velas fuesen de color rojo éste era el momento para añadir a la mezcla cierta proporción de anilina. La anilina en polvo que se echaba era de origen mineral para que no entorpeciera la combustión. El rojo era el color más usual, interviniendo sus pigmentos en toda la pasta de la vela.

Cuando estaba listo el caldo, se transportaba a la paila en el mismo recipiente y se vaciaba en ella, que ya estaba caliente por el brasero de carbón vegetal; de este modo, aunque la temperatura era inferior, servía para mantener en estado líquido y a una temperatura constante la cera.

En ocasiones, especialmente cuando la cera de abejas escaseaba, se solían reciclar en esta fase los restos de velas y hachas rotas o de cera mal quemada en las procesiones. En el caldero en donde se fundía el caldo se añadía agua para que, dada la indisolubilidad de la cera con el agua, los trozos de cera e impurezas se acumulasen en el fondo de la olla con el agua; entonces le resultaba muy fácil al cerero separar la cera limpia de los elementos extraños.

Proceso de fabricación

Aquí comienza el trabajo más penoso y monótono del cerero. Consistía en que desde el púlpito cogía un cacillo vertedor con la mano derecha y lo llenaba con cera líquida cogida de la paila. Con la izquierda, cogía la mecha en su parte próxima a la rueda y con una sincronización perfecta, a la vez que se hacía girar la mecha derramaba cera con el cacillo en la parte superior de la mecha hasta que se deslizara por toda ella. Una vez cubierta la primera mecha, pasaba a la segunda y hacía lo mismo, y así sucesivamente hasta que “hacía una rueda”. Luego hacía la siguiente, otra..., girando la rueda a una velocidad lenta pero constante. Este proceso finalizaba al acabar el caldo de hacer comienzos. El resultado es una rueda de velas en potencia, que tenía un centímetro de circunferencia.

Inmediatamente se invertían las velas, se soltaba el lazo y se colgaban del lado contrario en donde se hacía un nuevo lazo tras haber limpiado con la espica el pábilo. Esto se hacía porque el grosor no era el mismo a lo largo de la vela ya que ésta era troncocónica, más gruesa hacia abajo por acumulación de cera. Esa desviación se corrige con la segunda fase de *engorde*, que consiste en el mismo proceso que acabo de narrar pero con un caldo más consistente a base de parafina. Se continuaba derramando cera por las mechas hasta que se lograra el grosor deseado, que solía estar alrededor de los dos centímetros.

Bruñido de las velas

Terminado este proceso se descolgaban y extendían las velas a lo largo de la mesa del taller. A continuación, con las llanas en las manos se hacían rodar sucesivamente para uniformizarlas y darles el lustre típico, haciendo desaparecer protuberancias o gotones que mitigan la esbeltez del producto.

Realizada esta labor, se cortan las velas según los tipos preestablecidos y con la espica se arreglan los comienzos de las mismas.

Resultados finales

Como conclusión sale una rueda de 40 velas que, por lo general, tenían unos 75 cm. de longitud y una circunferencia de 2. También se hacían más cortas para el alumbrado. Los tamaños que se comercializaban eran la “media libra”, “tres cuarterones” y la “libra”¹⁷.

Pero lo que hacía variar la calidad de las velas era la proporción de cera natural de abejas que formaba parte de su composición. Estas cantidades

¹⁷ Medidas de peso antiguas que se correspondían con la libra navarra como unidad, algo más pequeña que la castellana.

eran establecidas por la Iglesia, teniendo en cuenta la distinta función según los actos litúrgicos:

Maxima: velas que al menos están compuestas de un 60% de cera de abeja natural.

Notabile: velas que al menos contengan en su composición un 30% de cera pura de abejas.

Las velas inferiores a un 30% de cera eran destinadas al alumbrado común no religioso y por lo general contenían un 10% de cera virgen. Este tipo de velas compuestas fundamentalmente de esperma¹⁸ no se solían hacer en el taller, pero eran comercializadas por estos cereros.

Velas especiales rizadas

El proceso de elaboración es el mismo salvo que tienen menor graduación de cera virgen en su composición. Una vez bruñidas sobre la mesa todavía calientes, se decoraban a base de sucesivos pellizcos realizados con unas tenacillas, realizando motivos vegetales, sobre todo florales. A veces se les incorporaban calcamonías de carácter simbólico-religioso o de motivos florales.

Elaboración de hachas de cera

El sistema era bastante parecido al que acabamos de ver. Previamente se subía la rueda a los pisos superiores del tronco, ya que las hachas que vamos a tratar ahora alcanzan una longitud media de unos 160 cm. Obviamente, el púlpito se colocaba a su máximo desarrollo para que el operario trabajase con comodidad.

La manufactura de estos productos era bastante problemática como vamos a ver y se efectuaba de manera esporádica por la menor salida comercial que tenían en el mercado.

Preparación de mechas

No existía en el comercio de materias primas unas mechas ya trenzadas por lo que antes de nada éstas eran preparadas por el operador. Estas mechas no se hacían en el mismo día que la cera y las hachas. Por lo general se preparaban previamente a lo largo de ratos sueltos del taller.

Existían dos tipos de mechas y, consiguientemente, dos variedades de hachas: de un pábilo y de dos (foto 7 c y d). Las de un pábilo estaban compuestas por 73 hebras de algodón. Las de dos, tenían dos grupos de otras 73 hebras aproximadamente.

Una vez agrupados estos conjuntos de hilos el proceso siguiente consistía en trenzarlos. Para ello, se acudía a las escaleras de la casa familiar con el fin de alcanzar de forma cómoda la altura necesaria para el trenzado. En el tercer piso se ataba el pábilo al barandado, donde todavía se conservan las alcayatas, y se arrojaba la mecha hacia abajo. El pábilo o mecha, que previamente había sido medido, llegaba hasta el entresuelo de la vivienda donde el cerero ataba el

¹⁸ Sustancia grasa que se extrae de las cavidades del cráneo del cachalote, también utilizada en medicina.



Foto 8. José Martija Zubeldía trenzando las mechas de las hachas con la trompa en las escaleras de su casa.

cabo al instrumento denominado *trompa*. Una vez sujeto al extremo distal de la trompa sentado en la escalera, lo cogía entre sus manos para hacerlo rotar con fuertes impulsos, alcanzando con rapidez velocidades pasmosas ya que la parte inferior del instrumento funcionaba de contrapeso. Con unas leves presiones se conseguía de este modo trenzar la mecha fácilmente (foto 8).

Una vez trenzada la mecha (de un pábilo o dos), se cortaba convenientemente y se colgaban en la rueda del árbol del mismo modo como lo hemos descrito en el punto anterior para las velas, dejando suficiente espacio entre unas y otras para que no chocasen.

Preparación del caldo

Es muy similar al de las velas, con los mismos ingredientes e indicaciones, dependiendo de su función. Sin embargo, la fase de *hacer comienzos* es más larga, hasta alcanzar los 2 cm. de circunferencia. Esta primera fase se hacía siempre con cera blanca independientemente del color final del producto.

La fase final del encerado, *de enogorde*, como antes hemos dicho contiene una mayor cantidad de parafina para que dé consistencia al cirio y forme una cazoleta al arder, siendo ahora únicamente cuando se añade colorantes de anilina caso que se quisiera producir hachas de color.

Proceso técnico

Es el mismo que el de las velas pero mucho más laborioso debido a la longitud de las hachas. Se derrama cera con el cacillo hasta cubrir el pábilo desde el púlpito, teniendo cuidado de no caerse. A mitad del proceso se invierten las hachas para que sean lo mas cilíndricas posibles, cambiando por el segundo caldo que es más potente en parafina y puede llevar colorante.

Sin embargo, cuando el hacha alcanza un grosor de 4 cm. aproximadamente entraba en acción el *calibre de las hachas*. Este instrumento se aplica alternándolo con el vertido de la cera y consiste en introducirlo por la parte superior del hacha soltando el cirio un momento y deslizarlo de arriba a abajo poco a poco con la debida precaución de que no se incline, pues de lo contrario saldría la figura torsa. Este proceso duraba hasta que se consiguiere una hermosa hacha de sección cuadrilobulada de unos 4,5 cm. de diámetro.

Fase final

Conseguido este objetivo, se descuelgan las hachas y se disponen en la mesa del obrador para enderezarlas con las *llanas* y bruñirlas en el caso de que no se hubiera pasado el calibre en el proceso de elaboración. Después se cortan y arreglan los extremos con la *espica*.

La acción final consiste en grabar el *sello de la casa* en la parte inferior de las hachas cuando todavía están calientes (foto 9).

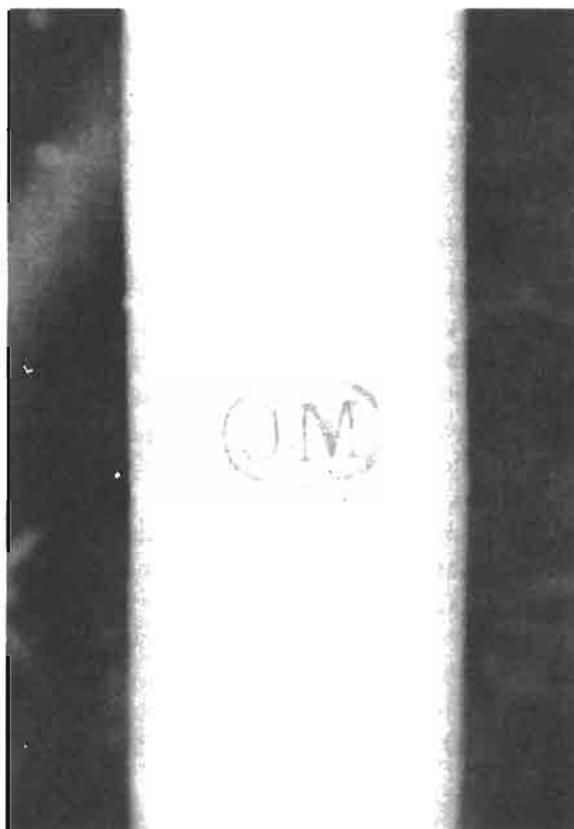


Foto 9. Detalle de un hacha blanca con el sello de la casa grabado: J. M. = José Martija.

Producto realizado

Son hachas que miden alrededor de 160 cm. de longitud con una sección cuadrilobulada de unos 4,5 cm. de diámetro. Existen las mismas diferenciaciones que en las velas: *maxima* y *notabile*. Las hay blancas o rojas (según se haya echado o no anilinas de este color) para distintos fines. También existen dos tipos según su mecha: de un pábilo o de dos.

Elaboración del cirio pascual

En contadas ocasiones la Parroquia encargaba cirios pascuales a los cereros. La composición de cera natural en estos casos era muy alta, con una largura absoluta inferior a las hachas, de unos 120 cm. El proceso técnico de fabricación del cirio era similar, con el mismo tipo de pábilos que acabamos de analizar colgando del árbol. También se elaboraba a base de derramar, invertir el sentido, y volver a verter cera blanca nuevamente desde lo alto del púlpito. Sin embargo, la sección del cirio (siempre blanco) era circular y de unos 5-6 cm. de circunferencia.

Acabada la fase de engorde, se enderezaba en la mesa y le sacaban lustre. El acto final consistía en hacerle en su mitad 5 perforaciones sobre la cera caliente con un clavo para que acogiesen las bolitas de incienso que el sacerdote introduce en el ritual de Pascua.

Elaboración de cerilla o cera hilada

Como acabamos de ver, el proceso de fabricación de velas, hachas y cirios consiste básicamente en el derramamiento de cera por la mecha que pende de la rueda. Sin embargo, para la elaboración de cerilla el sistema que se usaba era el de inmersión horizontal, que funcionaba tal y como lo describimos a continuación.

Montaje de los instrumentos

La disposición de los elementos que intervienen en la producción de la cerilla varían considerablemente con respecto a la situación anterior (figura 6). Sí se mantiene la colocación de la *paila* y el *soporte* que da cobijo al brasero alimentado con carbón vegetal que va a conservar líquida a una temperatura constante la cera en la paila. Sin embargo, se retiran las chapas protectoras de ésta y se arrincona el púlpito. El árbol en este proceso no interviene pero sí lo hacen dos *burros* con sendos *rodillos* giratorios que se sitúan a unos tres metros de distancia de la paila en sentido opuesto, formando una línea recta transversal a las asas de la paila en donde se atraviesa el llamado *punte* con la horquilla hacia abajo. En los hierros verticales de la paila se introduce el *calibre de la cerilla* orientando siempre la parte más ancha de sus agujeros cónicos hacia el puente.

Una vez engrasados los puntos de rotación el instrumental ya está listo en el obrador para fabricar cerilla.

Preparación de mechas

Las hacían manualmente los propios cereros trenzando mechas de algodón compuestas por unos 25 hilos entrecruzados (foto 7 a).

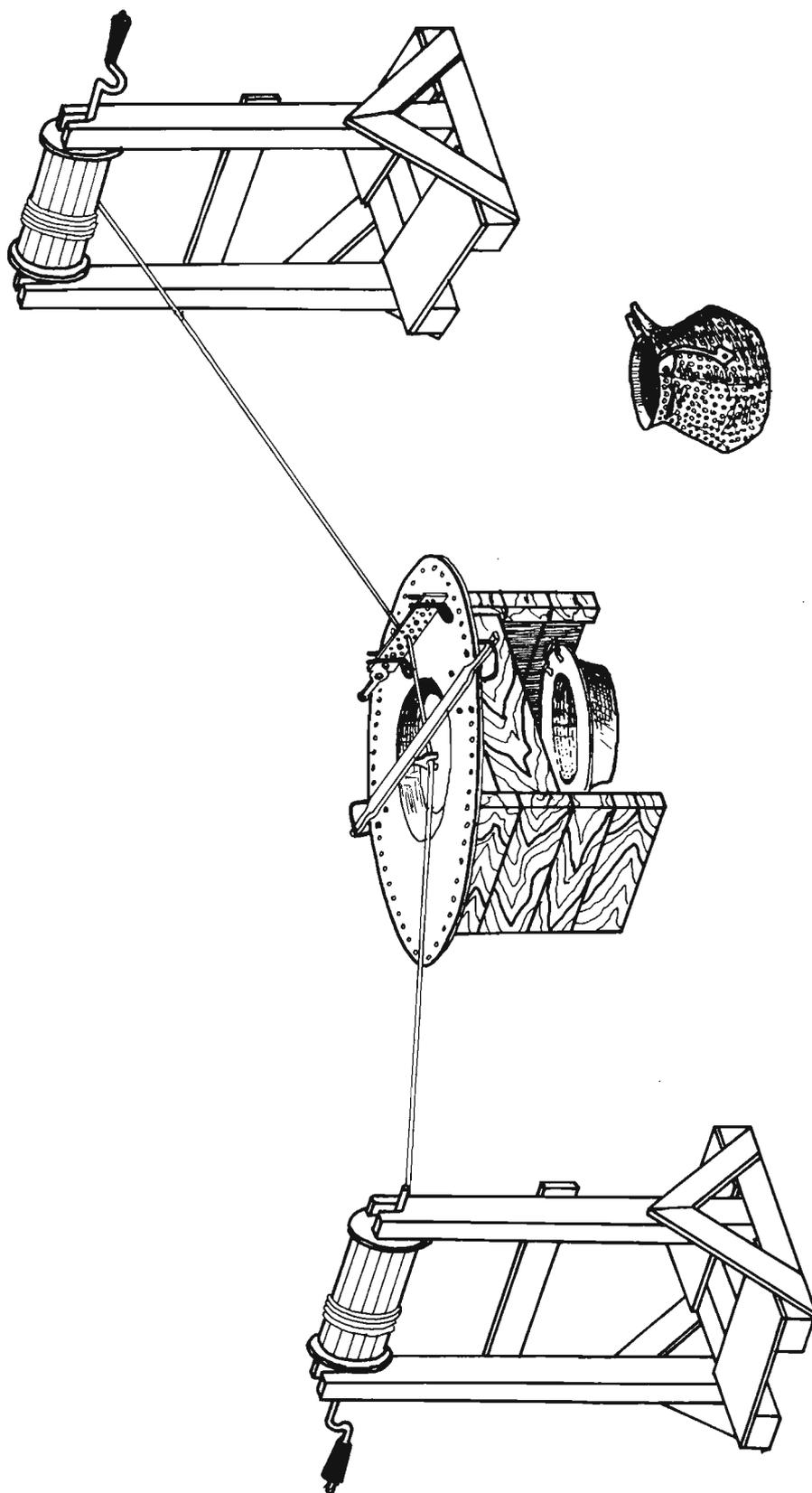


Fig. 6. Colocación ideal de los instrumentos para la elaboración de cerilla.

Preparación del caldo

Los ingredientes son similares a los de las velas, disolviendo en el caldero abundante cera pura de abejas con algo de parafina ligosa. Esta mezcla será la que dé la flexibilidad necesaria a la cerilla para poder pasar y enrollarse de un rulo a otro. Si se desea obtener cerilla de color esta es la fase del proceso en el que se añade anilinas una vez fundidos los ingredientes.

La *ollas* con el caldo se vacían en la paila, contenedor que la mantendrá fluida para la inmersión de las mechas.

Proceso de elaboración

Se preparaban tantos metros de mecha como los de cerilla que se quisiera fabricar. Se cogía un cabo de la mecha y se ataba a un *rulo*, enrollando toda la madeja de mecha en él. Acto seguido, el cabo final se hacía pasar por la horquilla del puente, que tiene la misión de sumergir la mecha en la cera líquida depositada en la paila, e inmediatamente se introduce por el orificio menor del calibre, hasta llegar al segundo rulo donde se engancha el cabo. El proceso operativo comienza cuando el auxiliar con la mano derecha gira la manivela de este último rodillo a una velocidad constante y va enrollando la cerilla proveniente de la paila (mientras llega la cera se solidificaba); con la mano izquierda protegida (si es diestro) por un cartón va ordenando la cerilla en el rulo. Así hasta hacer pasar toda la cerilla existente. Una vez finalizada la primera inmersión, se invierte el sentido de la paila para volver a coger el cabo, pasarlo por el puente, el segundo agujero del calibre (siempre con la sección mayor del orificio mirando al puente) y volverlo a enrollar en el rulo opuesto.

El proceso sigue de este modo hasta que la cerilla ha pasado unas 30 ó 40 veces por la paila, sucediendo un grado mayor del calibre cada vez que pasa la cuerda por la paila.

Por lo general, este trabajo lo solían efectuar dos operarios pero también podía hacerlo uno sólo. Para ello, tomaba precauciones poniendo mantas y sacos en el suelo justo debajo donde pasaba la cera hilada para que, cuando se acababa un rodillo, la cerilla no se ensuciara de cuerpos extraños al caer al suelo.

Producto final

Cuando ya se tenía una cerilla de unos 8 mm. de espesor perfectamente graduados por el calibre, se efectuaba el enrollado final para la venta. Esto se hacía de la siguiente manera: en el burro desocupado se colocaba el *rodillo cono de la cerilla*. Este rodillo se envolvía con papel de estraza pegándolo con gotitas de cera. Después, se cogía el cabo sobrante de la cerilla, todavía caliente, y se sujetaba aplastándolo en un extremo del cono. Entonces, con una mano dando vueltas a la manivela y con la otra cogiendo la cerilla, se enrollaba a lo largo del rodillo troncocónico hasta el límite del papel de estraza, donde se cortaba y aseguraba el cabo aplastándolo sobre la misma cera hilada.

Se levantaba el rodillo del burro y se extraía a la vez el papel de estraza y la cerilla.

Ya está lista para su comercialización (foto 10). Esta última faena de enrollado final se realizaba hasta acabar con la toda la cerilla acumulada en el rulo.

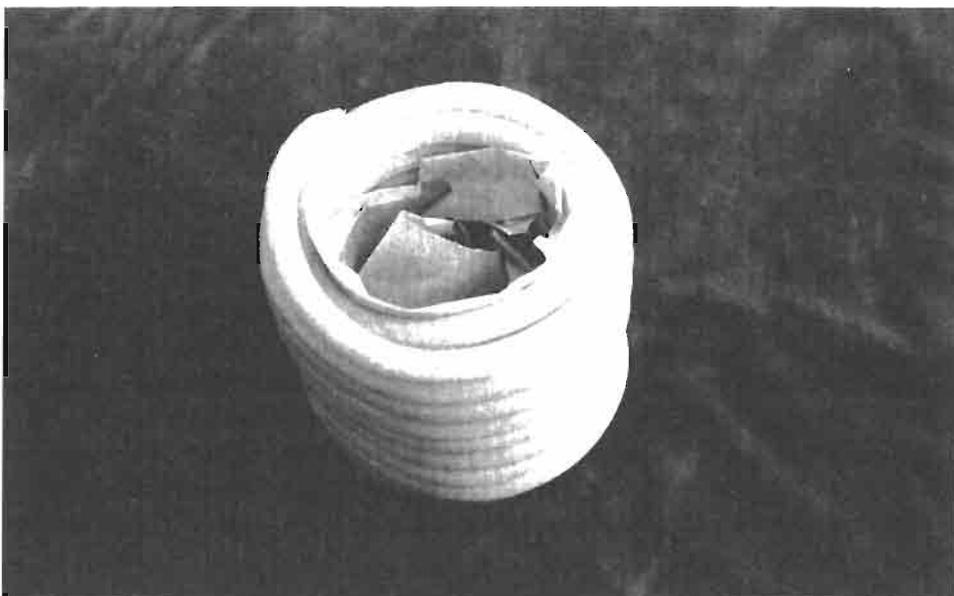


Foto 10. Rollo de cerilla.

Elaboración de pastillas de cera

La fabricación de este producto era de lo más sencillo. Los caldos eran muy diversos en función del tipo de pastilla que se quisiera conseguir; así se hacían de cera pura de abeja, de cera roja o amarilla (con distintas anilinas añadidas al caldo), de cera blanca, etc. En cualquier caso, todos los caldos tenían un componente aceptable de cera natural.

Lo primero que se hacía era untar con aceite los *moldes de latón* que iban a ser empleados. Después, el proceso consistía en llenar de cera líquida hasta el límite los moldes y esperar a que se solidificara. Una vez fríos, las pastillas se extraían con toda la facilidad pues a causa del aceite la cera no había llegado a adherirse del todo al molde (foto 5).

Elaboración de figuritas de cera fundida

La producción de exvotos de cera se hacía mediante *moldes* de yeso bivalvos, compuestos por dos piezas atadas con una cuerda para cerrarlos con presión.

Antes de llenar los moldes de cera se sumergían en agua y se escurrían de modo que el yeso sólo que de impregnado y sin chorrear, para luego separarlo fácilmente de la cera modelada y que ésta no se quedara adherida.

Era preferible que la cera empleada para este tipo de modelado se compusiese con sustancias de elevada fusión como la parafina y estearina, ya que de lo contrario resultarían unas figuras endebles y poco resistentes. No solían recibir colorantes de ningún tipo ya que el producto final siempre era de color blanco.

Para economizar cera al máximo obteniendo el mismo resultado, se hacían las figuras huecas. Para ello, se vaciaba la cera en el molde por su vertedera, se le dejaba quieto durante unos minutos de modo que se enfriase algo y se consolidase la superficie y luego se hacía salir la cera restante. Así se regulaba el espesor de las figuras de cera.

Las figuras resultantes, huecas por lo general, se utilizaban como exvotos religiosos, teniendo una elevada representación de órganos y miembros del cuerpo humano. Los que han llegado hasta nosotros representan unos ojos, un corazón, un busto y una cara (foto 6). Sara Lardiés no recuerda que su padre o abuelo se hubieran dedicado a la fabricación de este tipo de productos¹⁹.

Consideraciones finales

Con la descripción de los distintos procesos productivos que acabamos de apuntar, creo que nos hemos aproximado bastante a lo que *sensu stricto* supuso el oficio de cerero en el siglo pasado dentro del contexto de la confitería. Han sido recogidos sobre todo de las declaraciones de José Martija respecto al taller de su abuelo y de su padre, pero estos mecanismos son extensibles a cualquier otro obrador de cerería por aquellas fechas. Esto se ha podido comprobar “in situ” en el antiguo obrador de Dalmacio Lardiés: los procesos y acciones eran similares²⁰.

Por último, me gustaría recoger algunas peculiaridades que no han podido ser incluidas por distintos motivos en los procesos de fabricación de los productos analizados. Sin duda que lo más importante es la unidad del proceso a partir de la fusión de las materias primas. Desde que el caldo se echaba en la paila no se podía interrumpir el trabajo hasta que la vela u otro producto final estuviese acabado. Cualquier hiatus en el desarrollo del trabajo podría deparar consecuencias irreparables. Por ello, la coordinación de las distintas fases era absoluta, no existiendo como tales en la realidad (tan sólo sistematizan el proceso en el texto).

Por lo general, los días determinados para trabajar con la cera se aprovechaban al máximo, sobre todo por la mañana. Con los materiales preparados de víspera, se solía madrugar para poder finalizar la tarea a mediodía. Pero en muchas ocasiones, durante el largo trabajo de hacer cerilla sobre todo, se echaba la hora de comer. Si faltaba poco para terminar ésta se solía retrasar un rato; pero había veces que la cerilla se encontraba a medio producir. Entonces, lo que se hacía era tapar el rodillo con la cera hilada mediante unas mantas que mantuviesen el calor. El lapsus de tiempo dedicado a comer era mínimo y, con el último bocado, el cerero reanudaba el proceso y a que si se endurecía la cera mientras tanto, la hilada se podía dar por perdida.

Otro aspecto importante que el cerero tenía en cuenta era la limpieza de sus enseres, fundamental para un buen funcionamiento del obrador y la obtención de resultados aceptables. Al trabajar con un caldo susceptible de solidificación eran muchos los instrumentos que con el uso adquirían gruesas capas de cera: cazos, paila, puente, calibre, etc. Para su limpieza existían espátulas especiales de madera que no rallaban los utensilios.

¹⁹ Tampoco entre los pertrechos de la cerería de Germán Hualde se han encontrado este tipo de moldes para la producción de exvotos.

²⁰ Lo mismo podemos decir del taller sangüesino que continuamente estamos citando en estas notas.

CERERÍAS EN PUENTE LA REINA Y COMERCIALIZACIÓN DE LOS PRODUCTOS FABRICADOS

A lo largo de la segunda mitad del siglo XIX y durante el primer tercio del XX en Puente la Reina existieron cinco casas en las que se hacían velas y otros productos cereros de forma más o menos continua: Casa Martija, Dalmacio Lardiés, Tomás Lardiés, el llamado cerero de Enériz y esporádicamente Antonio Casi. En ninguno de estos cinco centros productores la actividad de cerería supuso el único medio de vida de las familias. Así, mientras Dalmacio Lardiés era un excelente pastelero, José Martija, Tomás Lardiés y el cerero de Enériz tenían montados negocios de ultramarinos; además, José Martija también se dedicaba a la pastelería, tostadero de café y la fabricación de chocolates.

Hay que darse cuenta de la importancia que tuvieron estos objetos de cera en los años previos a la extensión de la electricidad, tanto para iluminación como para destinos de tipo religioso. De ahí que en un pueblo de unos 3.000 habitantes que tenía por entonces existiesen cuatro o cinco casas dedicadas a este peculiar oficio junto a otras actividades comerciales.

Queda bien claro pues que la producción de estos humildes talleres no rebasaba apenas las murallas de Puente la Reina. El lugar de venta de las velas y otros productos cereros no excedía tampoco los umbrales de las propias casas que los producían: pastelerías, ultramarinos, droguerías, etc. En estos establecimientos era donde se comercializaban, disponiendo en las tiendas de vitrinas o clavos en la pared para exponer las velas y hachas. La demanda de estos productos era enorme pero el mercado fundamentalmente local. En menor medida había clientes de la comarca pues gran parte de los pueblos circundantes tenían su propio cerero. Así, Artazu, Obanos, Enériz, Añorbe, etc. pese a su menor número de habitantes, no dejaban de tener la “casa del cerero”. Otros pueblos más pequeños como Echarren o Guirguillano sí que adquirían estos productos en Puente la Reina cuando bajaban al mercado a nutrir sus despensas de vituallas o comprar herramientas del campo.

Las velas normales tenían un precio por unidad según su tamaño (media libra, tres cuarterones y la libra) y la calidad (*maxima, notabile*, de esperma, etc.) pero por lo general se cobraban a peso.

La comercialización de cerilla enrollada se efectuaba a granel. A la venta estaban los conos de cerilla enteros con su papel de estraza en el interior, pero se cortaba el trozo solicitado por el cliente, cobrando a peso.

Sin embargo, las hachas apenas tenían salida comercial por su elevado coste. Algunas eran encargadas por las parroquias (Santiago y San Pedro), cofradías o las personas más pudientes de la localidad; el resto estaban en los propios establecimientos productores en régimen de alquiler. Por ello se les ponía el sello de la casa y Dalmacio numeraba las piezas para un mayor control de los ejemplares. La forma de cobrar el gasto se llamaba “a la merma”. Consistía en pesar el hacha antes de entregarla y apuntar el gramaje. Cuando se devolvía tras su uso lo primero que se hacía era raspar con un cuchillo toda la cera mal quemada adherida a la superficie. Los restos de cera que sobraban se echaban a un cajón para aprovecharlos en la próxima fundición en el más moderno concepto del reciclaje; sin embargo, se cobraban, ya que “en teoría” era cera quemada. Acto seguido se pesaba el ejemplar, cobrando por tarifa según el gasto de cera en aquella ocasión.

Los exvotos de cera se hacían de encargo de un día para otro.

El abandono de este ancestral oficio en la villa tuvo lugar a lo largo del segundo tercio de este siglo. En contra de lo que pueda parecer no fue debido a la caída de la venta, en parte responsable. Lo que hizo hundir verdaderamente a estos talleres fue el que con el tiempo resultaba más barato comprar los productos en las fábricas de cerería urbanas, evitando el engorroso proceso de fabricación artesanal. Hay que tener en cuenta que los talleres urbanos ya habían adoptado desde finales del siglo pasado modernos sistemas de inmersión vertical con noques para la producción del velas y también comenzaron a llegar velas de manufactura industrial del Levante.

Por los años veinte un freno importante para estos talleres supuso la prohibición, extendida por la entonces Diputación Foral de Navarra, de fabricar velas a todos los comercios que no tuvieran patente y pagaran sus impuestos correspondientes. Se llegó a esta situación por las reiteradas protestas de los cereros industriales de la capital, pues veían cómo estos confiteros les ganaban el mercado local. Obviamente estos pequeños comercios se negaron a pagar las altas tasas arancelarias pues no les compensaba en su ratio con el margen de beneficio. Para erradicar este oficio de los talleres rurales por orden de la Diputación fueron precintadas todas las pailas de Navarra pertenecientes a aquellos obradores que no legalizaron su situación. Fue el final de muchas cererías rurales, pero, sin embargo, otros hicieron honor al dicho “hecha la Ley, hecha la trampa” y encargaron a los caldereros nuevas pailas, reservando la precintada para los inspectores de la Diputación. Es el caso del obrador del José Martija donde una de las pailas todavía conserva el precinto sellado de dos chapas soldadas en cruz que impedía la utilización de este recipiente.

Sólo dos de las cuatro o cinco casas que se dedicaban a la cera han conservado los enseres del cerero, llegando sus negocios hasta hoy y manteniendo la venta de velas y hachas importadas: Ultramarinos Martija y Casa Dalmacio. Las otras casas ni siquiera recuerdan algo de las antiguas actividades cereras de sus antepasados pues cerraron sus puertas hace ya varias décadas. A continuación analizamos sucintamente la historia de las dos principales casas cereras en Puente la Reina y su caudal de negocio.

Casa Martija

Sobre un antiguo negocio de pieles se fundó este centro comercial en 1871 por José Martija. En principio se trataba de un negocio de ultramarinos al detalle, llamado Casa Oreja por la tradición peletera, pero enseguida se hizo extensible a pastelería, fábrica de chocolates y cerería.

José Martija vino en 1871 a esta villa procedente de la Venta de la Casa del Caracol en el Puerto de Azpíroz, localidad muy próxima con la muga guipuzcoana. Se casó con la viuda de su hermano Joaquín, Micaela Oreja. La familia Oreja se había instalado en el pueblo durante la primera mitad del siglo XIX, oriundos de Betelu. Al principio se dedicaron al comercio y curtido de pieles; más tarde, abrieron una pequeña tienda que fue ampliada por José Martija.

En 1885 falleció, víctima del cólera, Micaela Oreja. Años más tarde, José Martija contrajo matrimonio en segundas nupcias con Claudia Saragüeta,



Foto 11. Comercio de Casa Martija en la calle Mayor.

que también era oriunda de Betelu. El negocio lo retomó a principios de siglo el hijo varón de este matrimonio, Vicente, que a su vez se casó con Regina Zubeldía, natural y vecina de Lecumberri. Vicente murió en 1944, regentando el negocio desde entonces su viuda Regina y más tarde su hijo José, nuestro informante.

El comercio situado en los números 104-106 de la calle mayor puentestina funcionaba como ultramarinos, fábrica de chocolates, confitería, cerería y tostadero de café (foto 11). Entre los productos típicos que fabricaban como pasteleros destacaban los bolados, mazapán, mazapanillos, yemas, guirlaches, turrón tipo royo, caramelos, pastas, pastelillos y las llamadas “tetras de vaca” (mazapán abizcochado). También se dedicaron al tueste natural de café procedente de Puerto Rico, Guinea Española y Colombia (figura 7) y a la fabricación de tabletas de chocolate (figura 8).

Estas actividades alimentarias se complementaban con la fabricación de velas. Para ello, se trajo de Estella al joven oficial de cerero Antonio Casi, que había estado de aprendiz en un taller estellés. Antonio más tarde formaría familia en Puente y trabajó en el obrador de Casa Martija hasta los años treinta, tanto haciendo velas como mazapanes y turrones. En los últimos años compaginaba estos trabajos con una pequeña tienda que tenía junto a la Iglesia de Santiago en donde llegó a hacer esporádicamente algunas velas para su comercio. Antonio era llamado al obrador cada vez que se le necesitaba para hacer productos cereros en jornadas sueltas.

Las últimas velas que se hicieron en serie en este taller se produjeron en 1930. Sin embargo, la carestía de la vida y falta de aprovisionamientos que se produjeron con motivo de la contienda civil reavivaron por momentos este ancestral oficio en manos de Vicente Martija y su hijo José como ayudante. Dada la escasez y racionamiento de cera en aquellos tiempos de posguerra se hicieron en buena medida con el reciclado de velas viejas e inservibles.



Fig. 7. Etiqueta del envoltorio del café tostado por José Martíja.

Por la cerería han pasado, que se recuerde, dos aprendices: el joven de 14 años Santiago Arregui, neófito de chocolatero pero que también ayudaba en los trabajos de cera e Hipólito Moreno, novicio de cerería y confitería que más tarde optó por emigrar a América.



Fig. 8. Etiqueta del envoltorio de la tableta de chocolate elaborado por el obrador de José Martíja.

Por último cabe recoger que todas las velas, hachas y cerilla producidas por este taller eran comercializadas en la tienda de Martija (conocida popularmente hasta este siglo como Casa Oreja), no dedicando ninguna partida para su comercialización fuera del pueblo, ya que por aquellas fechas casi todos los centros de población producían su propia cera, salvo las pequeñas aldeas cuyos vecinos acudían a Puente la Reina a comprar estos productos.

Casa Dalmacio

Este establecimiento de pastelería y cerería se fundó en la segunda mitad del siglo XIX por Bernardino Lardiés Bandrés, siguiendo más tarde la tradición su hijo Dalmacio²¹; a éste le sucedió el también hijo Agustín.

El grueso de este negocio era, sin duda, la pastelería, cuya renombrada fama ha traspasado las fronteras de este pueblo. Amplia era la variedad de los productos que elaboraban: pasteles, pastas de té, turrone, roscos de San Blas, bolados, pastelillos diversos, caramelos, mazapanes, huesos de santo, rizos de San José y un interminable etcétera; pero lo que mejor recordamos son las estupendas “besamelas” cuya fórmula no ha sido todavía desvelada por esta familia.

Desde su creación también esta pastelería se dedicó a la fabricación de velas, hachas y cerilla, no así, que recuerden, de exvotos. En este obrador las últimas velas salieron de las manos de Dalmacio por los años cincuenta. Su hijo Agustín, continuador del negocio, declinó seguir compaginando el oficio de cerero con la confitería por el duro trabajo que ello representaba y la escasa remuneración que otorgaba. No obstante, el alquiler de hachas y la venta de velas continuó realizándose hasta hace unos quince años en que cerró por jubilación este negocio.

Muchos sentimos el cierre de este establecimiento y al pasar por el viejo arco gótico añoramos los recuerdos. Dentro de la tienda era todo un espectáculo contemplar los esféricos botes de cristal repletos de caramelos, pastas, rosquillas, pasteles y pastelitos, etc. un mundo de laminurías que hacía las delicias de los más golosos en un armonioso ambiente de dulce y cristal. En el interior de unas viejas vitrinas pendían funerarias hachas de cera que enfriaban el cálido ambiente de la estancia; un viejo molino de café californiano ofrecía un aire exótico a la tienda. Al fondo del comercio se abría la puerta del obrador en donde la familia Lardiés trabajó duro a lo largo de algo más de un siglo; de ella salían los efluvios más exquisitos que hacen el mejor reclamo de un establecimiento de este tipo.

DESTINO DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS

Todos los productos elaborados con cera que acabamos de estudiar tenían en el mercado dos salidas básicas: por un lado lo que hemos denominado como productos funcionales o utilitarios y por el otro productos de carácter simbólico-religioso.

²¹ Su otro vástago Tomás abrió una tienda de ultramarinos en la plaza y se dedicó también a la cerería como actividad complementaria de este negocio, aunque en menor grado que Dalmacio.

Productos con destino utilitario

Entran dentro de este apartado las velas de uso corriente para iluminación y las pastillas de cera para el cuidado de la madera.

Desde siempre la cera ha constituido un material básico para la iluminación, siendo las velas de 2 cm. de diámetro las más aprovechables debido a sus equilibradas proporciones entre la mecha, la cantidad de cera y la luz que produce ésta al arder. Las velas de cera junto a los candiles de aceite, alcohol y las lámparas de gas o petróleo desde el siglo XIX han sido empleadas continuamente como elementos de iluminación.

Las velas, por lo general, han sido adaptadas para su manejabilidad a soportes de los más variados tipos: candeleros, lámparas de latón y cristal, de cerámica, faroles, lámparas con espejos, etc. No había casa en que no hubiera alguno de estos elementos para deambular entre la penumbra, aunque como es sabido, antaño lo normal era adaptarse al horario solar sin hacer apenas vida nocturna.

En Puente la Reina la utilización de velas como fuente de iluminación empezó a decaer a partir de 1920. Pocos años antes se había inaugurado una pequeña central hidroeléctrica aprovechando un salto de agua en el canal del regadío, pero es en este año cuando se reconvierten los dos molinos harineros existentes junto al río Arga (Zubiurutia o de abajo y Batán²² o de arriba) en dos importantes centrales hidroeléctricas. Gracias a ello se llevó a cabo la electrificación del municipio con la inmediata instalación de alumbrado público con bombillas que sustituyeron a las viejas farolas de petróleo que diariamente tenían que ser encendidas por el sereno. La electricidad se introdujo lentamente en las distintas casas particulares; en un primer momento cada vivienda a lo sumo instaló una sola bombilla para alumbrar simultáneamente la cocina -alrededor de la cual giraba la vida familiar- y las escaleras mediante una perforación en la pared donde se instalaba la luminaria. A lo largo de los años veinte, treinta y cuarenta la electricidad fue recorriendo un mayor número de casas y de las distintas habitaciones que la componen, pero nunca se llegaron a abandonar los faroles y candelabros de velas, usándose en estancias que carecían de luz artificial o durante los momentos en que ésta fallaba, numerosos en aquel entonces pues en los comienzos de la deficiente red eléctrica eran numerosos los fallos de la nueva energía por diversas circunstancias. Es en estos momentos cuando se desempolvaban los viejos candelabros supliendo la ausencia de luz eléctrica.

En nuestros días, cuando esta fuente de energía apenas falla a lo largo del año, el empleo de las velas ha pasado a tener un sentido decorativo o se encienden para crear determinados ambientes de corte romántico.

Las hachas de cera apenas se empleaban como sistema de iluminación, pues su mayor coste lo hacía poco rentable y la combustión de tanta cantidad de cera provocaba muchísimo humo.

²² Este topónimo hace referencia al lugar en donde antaño se batían las pieles para su curtido. Puente la Reina, como Estella y Sangüesa, desde la Edad Media fue un importante centro comarcal de pieles. Buena muestra de ello nos ha dejado en el paisaje el zumaque, arbusto importado que se cultivaba para extraer de él el tanino necesario para el curtido de pieles.

Otro producto que tenía un uso claramente funcional era el de las pastillas de cera que se utilizaban bien para encerar los suelos de tarima o para restauración de muebles. Las pastillas de encerado para su mayor comodidad se colocaban en los llamados *palos de la cera*, en cuyos extremos se sujetaban por medio de un tornillo con una palomilla. Estos palos hacían más cómodo el trabajo del encerado de suelos que después eran intensamente cepillados para sacar brillo. En Casa Martija recuerdan haber fundido las últimas hachas de alquiler y venta para la producción de estas pastillas.

Productos con una finalidad simbólica-religiosa

Son la mayor parte de los producidos por estos talleres artesanales de cerería, estando relacionados con el culto religioso en la mayoría de los casos, en los que la cualidad iluminadora posee una consideración simbólica que la relaciona con su uso en el ceremonial cristiano. El origen de asociar el culto con la cera de abejas habría que buscarlo en la costumbre romana de alumbrar la tumba de los antepasados en un intento de identificar la luz producida en la combustión con la luz del alma al extinguirse la vida del cuerpo, por lo que la luz es tan indispensable tanto para los vivos como para los muertos. Mas tarde, en época paleocristiana se adoptó esta costumbre pagana, posteriormente institucionalizada por la Iglesia. Velas, hachas, cerilla y exvotos intervienen de este modo con el símbolo de la luz en innumerables ocasiones, donde la refulgencia se relaciona con la idea de la resurrección en contra de la muerte, asociada siempre con oscuridad.

El uso de la cera en la Eucaristía y otras funciones religiosas está perfectamente regulado por la Iglesia. Así, las velas del altar requieren una calidad *maxima* mientras que se reservan la *notabile* para otras funciones dentro del templo. Antiguamente en la Eucaristía se quemaban gran número de velas y hachas (de un pábilo) que han ido reduciendo su número poco a poco desde la introducción de la electricidad en las iglesias. Sin embargo, hoy las hachas no están presentes por la gran cantidad de humo que provocan, habiendo sido sustituidas por cirios simulados que contienen en su interior velas normales proyectadas por muelles.

Dentro del campo de la religiosidad las velas entran en juego en numerosas ocasiones como la liturgia, el culto a los santos, promesas, peticiones, etc. Los santos más favorecidos en Puente la Reina son los siguientes: San Blas (abogado de la garganta), San Babil (de los reumáticos), San Antón (de los animales) San Antonio (para encontrar novio/a), Santa Rita (de los imposibles), San José (de la buena suerte), San Isidro (del campo), San Roque y San Sebastián (de la peste y el cólera), Santa Lucía (de la vista) y un largo número de devociones personales como patronos, protecciones, etc.

Una costumbre que todavía persiste es la de encender una vela a Santa Bárbara durante las tormentas. Es preferible que esta vela haya sido bendecida el día de la Candelaria (2 de febrero) o que haya participado en el tenebrario de Jueves Santo. Efectivamente, se conserva la tradición de contribuir con velas en el Monumento de Semana Santa y, una vez pasada la jornada conmemorativa de la Santa Cena, se devuelven los restos sin quemar y se guardan en casa para encenderla cuando amenace tormenta.

Las velas rizadas se reservan para ocasiones de especial relevancia como son los bautizos, confirmaciones y matrimonios.

El cirio pascual tiene un destino fijo con un ritual litúrgico parejo que consiste en introducir por Pascua en su interior bolitas de incienso para que cuando llegue la llama explomen estas fragancias tan típicas del culto cristiano.

Pero siempre ha sido en las procesiones donde se hacían la mayor aportación y derroche de cera. Los hombres acudían a ellas portando esbeltas y blancas hachas de cera que solían alquilar en los comercios al uso. Cuando llegaban estas ocasiones la gente se apresuraba a reservar su ejemplar en el comercio habitual, agotándose primero las de mayor tamaño pues proporcionaba mayor satisfacción su porte. En estos actos se empleaban por lo general hachas de dos pábilos pues la potente llama que producía resistía mejor el aire. Las mujeres nunca han estado relacionadas con las hachas, llevando a lo sumo en las procesiones velas blancas contrastando en tamaño con los hombres. Antiguamente una procesión se manifestaba a la vista como dos largas hileras de hachas encendidas que flanqueaban todo el cortejo.

Las procesiones más importantes que se celebraban y se celebran en Puente la Reina son las siguientes: San Sebastián, Candelaria, Traslado de la Salud, Domingo de Ramos, Viernes Santo, El Encuentro (Domingo de Resurrección), San Isidro, Corpus, Hijos de María, Sagrado Corazón, Soterraña, Santiago, San Roque, Las Esclavas y San Miguel. Sin duda la más llamativa es la Pasión de Viernes Santo por la gran variedad de pasos que la integran y la luz que aporta en la oscuridad de la noche.

Las cofradías más importantes de Puente son las de Ánimas, la Pasión, San Isidro, San José y San Vicente de Paúl. Durante las procesiones los hacheros debían cuidar de llevar verticales las hachas pues de lo contrario el gasto de la cera mal quemada encarecía el alquiler. Asimismo, debían preservarlas de posibles roturas pues en tal caso se abonaba una elevada cuota de multa impuesta por el comercio de alquiler.

Ritos y costumbres funerarias

La ofrenda de cera a los muertos ha sido, sin duda, a lo largo de los siglos la costumbre más arraigada de los hombres, como reflejo de la luz del alma al extinguirse la vida terrenal. La importancia de este material en el ritual funerario fue tal que en el País Vasco, Navarra e Iparralde se extendió la costumbre de avisar de la muerte del amo o ama de la casa a los animales y, muy especialmente, a las abejas. Julio Caro Baroja recoge la siguiente fórmula rimada en Vera de Bidasoa en la que se les invita a producir más cera (1958: 326-327):

“Erletxuak, erletxuak
egui zute arguizaria.
Nagusia il da, ta
bear da elizan arguia”

(“Abejitas, abejitas, haced cera. El amo ha muerto y necesita luz en la iglesia”).

La ofrenda de la luz por las almas de los seres queridos también supone una continuación del fuego sagrado del hogar, símbolo de la familia. Sin embargo, a pesar de que desde los años veinte se ha restringido mucho aun hoy en día es este ritual el que mayor significación conlleva.

Un aspecto general en relación a las costumbres funerarias de Puente la Reina es la simbología del color que debían tener velas o hachas. Para ello, en los comercios se encontraban estos productos en dos tipos de color: rojo y blanco. En función de la persona fallecida se empleaba un color u otro. Así, cuando el difunto era soltero, las velas y hachas que le correspondían eran de color blanco, mientras que si estaba casado o en estado de viudedad el color de la ofrenda de cera debía ser el rojo.

El primer acto de las velas en el ritual funerario se presentaba en plena agonía del individuo. Cuando éste entraba en este estado se solía encender una vela, bien de las bendecidas el día de la Candelaria u otra que hubiese ardido en el Monumento de Jueves Santo, comenzándose a rezar las letanías de la Santísima Virgen María.

Poco después, se efectuaba el Viático o Extremaunción, que es la última comunión del enfermo. El Viático, al son de una grave campana, solía acontecer con la caída del Sol salvo que la agonía del enfermo fuese rápida. En él intervenían todos los amigos y vecinos del enfermo, acompañando al sacerdote con hachas y velas desde la iglesia hasta la casa del aquejado. En los balcones y ventanas de las casas de los amigos por donde pasaban se encendían velas. Antes de llegar a la casa del enfermo salían a recibir la comitiva dos familiares de éste con sendas hachas que tras una reverencia abrían el camino por los pasillos y habitaciones de la vivienda. Tras la comunión del enfermo, todos los participantes en el acto acompañaban de nuevo al cura a la iglesia, donde dejaban todas las velas y hachas en un banco o un amigo de la familia se encargaba de entregarlas a su comercio correspondiente y abonar el gasto de cera.

Cuando llegaba la muerte se anunciaba con unas campanadas acongojantes por su lentitud y gravedad, más calmosas cuando se trataba de una persona pudiente o distinguida. La amortajadora preparaba el cadáver cerrándole los ojos lo primero y lavándole la cara después. Luego se le vestía con un elegante traje o atavío que tuviera. Si el fallecido pertenecía a la cofradía de la Pasión se le vestía de mozorro; si lo era de alguna orden religiosa con su correspondiente hábito. Entre las manos se les solía poner un rosario. Desde hace 30 o 40 años lo usual es amortajarlo con una sábana o con ropa de vestir habitual.

Más tarde, se montaba el velatorio con varias velas alrededor del difunto, de distinto color según su estado civil (rojo-casado y blanco-soltero). Por el velorio pasaban a orar todos los parientes y personas de la vecindad. Al anochecer, se rezaban rosarios de 15 misterios (aún se conserva la costumbre si ha fallecido en el pueblo) y pasaban la noche velando los parientes más próximos.

El día del entierro el clero sale a buscar el cadáver hasta su domicilio y en la conducción a la iglesia es acompañado por un buen número de amigos, familiares y vecinos que lo siguen con velas y hachas de distinto color según el estado civil del difunto. Hasta hace unos 30 años el cadáver permanecía en el atrio durante la ceremonia, encendiéndose en la antigua sepultura familiar asignada en el templo todas las velas y hachas que intervenían en la ceremonia.

Había tres clases de entierros en función de las posibilidades económicas del fallecido: de primera, segunda y tercera. Estas categorías dependían

del número de sacerdotes y cantores asistentes; así en el de primera se comenzaba celebrando una misa rezada en un altar lateral y luego subían los sacerdotes al coro a cantar salmos. Al final, se celebraba una misa cantada con tres curas. Los de segunda y tercera no disponían de tantos sacerdotes ni cantores. Sin embargo, existía uno de carácter extraordinario que se calificaba de “primerísima” y se diferenciaba por el mayor número de cantores y sacerdotes participantes, ocupando todos los altares de la iglesia. Para ello, venían refuerzos de los frailes agustinos. Las divisiones en la escala de los entierros hace años que se democratizó.

Terminado el sepelio se conducía el cadáver al cementerio y después se convidaba a los parientes a una merienda.

Cuando se trataba del fallecimiento de un individuo cercano, la señora adoptaba de inmediato el luto riguroso. Durante el primer año iba a la iglesia con un manto de tela negra fina que le cubría de la cabeza hasta el borde del vestido. A partir del segundo año portaba una mantilla en la cabeza.

Este proceso ha cambiado mucho desde los años treinta, conservándose sólo en la actualidad el rezo vecinal del rosario por las noches y la conducción del cadáver hasta la iglesia, introduciendo la caja en el templo.

Las fuesas

El tema de ofrendar luz por las almas de los antepasados en las antiguas sepulturas de las iglesias ha sido estudiado con acierto en diversas ocasiones por Luis Pedro Peña Santiago (1964, 1965, 1966 y 1969) y otros (V.V.A.A., 1923)²³. Se trata de una de las costumbres funerarias más arraigadas por todo el Pirineo y Castilla.

Parece que fue hacia el siglo XIII o XIV cuando se empezó a sepultar en el interior de las iglesias; para ello, se construyeron en el suelo sepulturas numeradas que correspondían con las casas del pueblo y se consideran como su continuación, de modo que quien vendía la casa en el mismo lote entraba su “fuesa” o sepultura correspondiente. Era costumbre encender luces encima de la sepultura para que iluminara al difunto y guiase su alma al cielo.

A finales del siglo XVIII una ordenanza de Carlos III prohibió tajantemente por razones sanitarias enterrar dentro de las iglesias. Fue el momento en que se abrieron nuevos cementerios bien al lado de la iglesia o en el exterior del pueblo. Sin embargo, continuó la costumbre de encender velas en las fuesas durante funerales, novenarios, aniversarios, misas de domingos, día de Ánimas y por Todos los Santos.

En Puente la Reina esta costumbre perduró hasta los años treinta. En las dos parroquias todavía están presentes en el suelo de madera de roble las antiguas sepulturas numeradas y con una argolla de hierro para facilitar su levantamiento.

Es en las fuesas donde se va a ofrendar la cerilla o cera hilada, único cometido de este producto de cerería. Podía ser blanca o roja, según se tratara de personas solteras o de casados/viudos. Existe una gran morfología de fuesas según las variantes geográficas que se analicen. En las zonas vascoparlan-

²³ En los últimos años se han producido novedades editoriales que se recogen en el apartado bibliográfico de este trabajo.

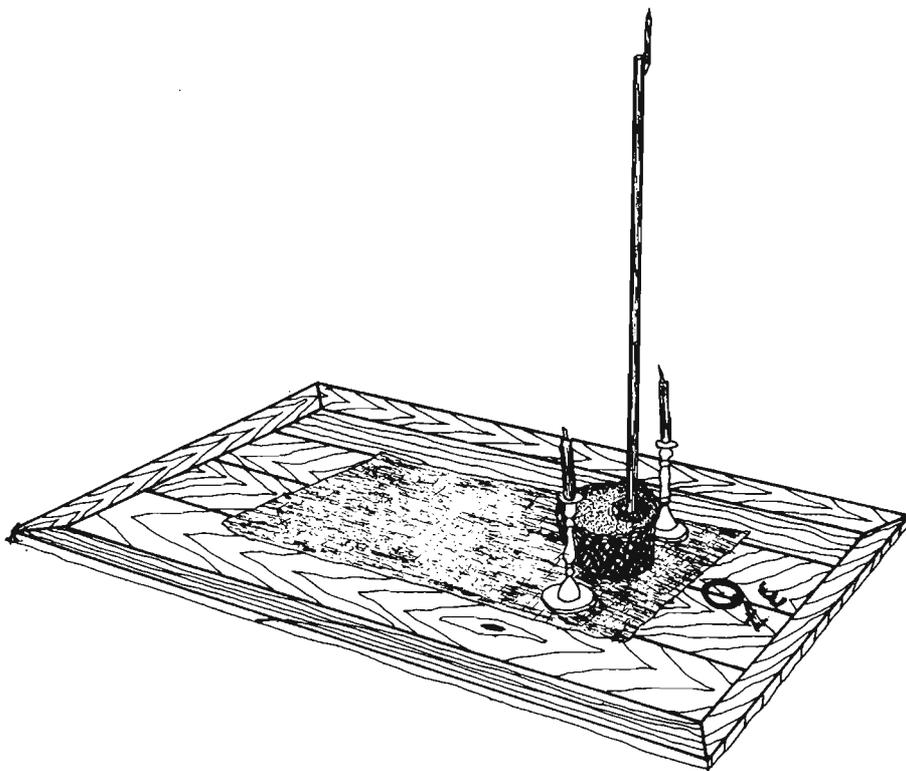


Fig. 9. Reconstrucción ideal de una fuesa puentesina.

tes se llamaban “arguizaiolas” (tablas de cera); en la Zona Media de Navarra simplemente fuestas. La fuesa de Puente la Reina consistía en un canastillo de mimbre (de unos 25 cm. de diámetro) del que sale sujeto por una tablilla cubierta por un paño negro, un palo recubierto de cera (blanca o roja) de unos 60 cm. de longitud. En el extremo de este palo es donde se colocaba un trozo de cerilla incrustado (figura 9). El uso de canastillos en las fuestas estuvo muy arraigado en la zona media de Navarra, caso de San Martín de Unx (Zubiaur Carreño, 1980: 293-296)

La fuesa se colocaba en la sepultura correspondiente de la iglesia en memoria de las almas de los antepasados. Cuando se trataba de una fuesa añal (hasta el primer aniversario) debajo de ella se ponía una tela negra, morada para los sacerdotes. La fuesa se montaba en todas las misas importantes, existiendo mujeres encargadas para llevarlas que eran remuneradas por la familia (en Casa Martija recuerdan a una tal “Pizia”) aunque también las encendían familiares próximos. En la fuesa se colocaba la mujer de rodillas en actitud orante con un mantón negro y mantilla, encendiendo la fuesa al comenzar la liturgia.

Cuando se trata de novenarios, gregorianos y aniversarios a la fuesa le acompañaban dos candeleros con dos velas encendidas. La fuesa normal se ponía el resto de las ocasiones: todos los Santos, Día de Ánimas, etc.

Las fuestas añales ofrendaban un bollo de pan en la misa mayor de los domingos. Se colocaba en el canastillo de la fuesa y durante el ofertorio se entregaba al monaguillo que bajaba a recogerlos con un saco. A veces tam-

bién se ofrendaba grano de cereal. Al final de la función el sacerdote pasaba fuesa por fuesa rezando responsos. Una vez acabados, las mujeres echaban unas ochenas en el bonete y besaban la estola. Poco después levantaban las fuestas y se marchaban.

Por el País Vasco y Navarra existe gran variedad tipológica de fuestas. Los tipos más frecuentes son cera enrollada en tablillas (*arguizaiolas*), introducida en cestillos de mimbre, sobre un simple paño, hacheros, candeleros aislados o del tipo cajón los más modernos.

Por los años treinta se encendieron en Puente la Reina las últimas fuestas y se ofrendaron los últimos panecillos. Desde entonces se generalizó el uso de velas y faroles de hojalata en el cementerio durante los días de Ánimas y Todos los Santos así como en los aniversarios, perdiéndose una de las más ancestrales costumbres funerarias.

Exvotos de cera

Los exvotos de cera siempre se han relacionado con el culto en sentido simbólico, identificando la cera con el cuerpo a pesar de no arder ni provocar luz. En Puente la Reina se ofrendaron hasta fines del siglo pasado, permaneciendo todavía algunos junto al altar de San Babil en la Iglesia de San Pedro (foto 12). Además de los allí presentes se recuerdan otros tipos como gargantas, riñones, hígados, pechos, orejas, etc.

La iglesia de San Pedro presenta un altar lateral donde está la imagen de San Babil, abogado de los reumáticos. En la pared colindante hay unas tablillas con clavos preparadas para recibir este tipo de ofrendas. De ellos penden los exvotos atados con lacitos rosas y azules. Se le llevaban al santo tras haberle rezado solicitando la curación del órgano o miembro representado o tras el alivio de los males.

En Puente la Reina no se recuerda haber practicado exvotos durante este siglo.

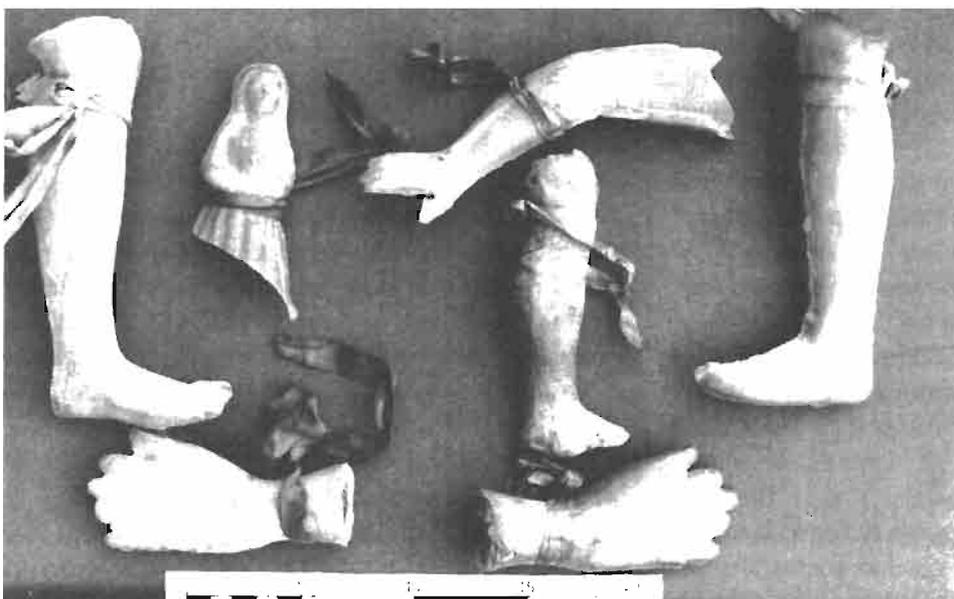


Foto 12. Conjunto de exvotos expuestos en la Iglesia de San Pedro de Puente la Reina.

CONCLUSIONES

En la evolución técnica del trabajo de cerería se pueden distinguir cuatro fases bien diferenciadas:

1. El procedimiento más antiguo consiste en amasar la cera, aplastarla y extenderla con un rodillo formando láminas rectangulares que se enrollan en torno a una torcida.

2. Un segundo paso en el proceso de elaboración, vigente hasta finales del siglo pasado, es el de la *paila* que mantiene la cera líquida mediante un brasero bajo su base, colgando las mechas por encima de este recipiente suspendidas de una rueda. Sobre ellas, se vierte la cera fundida a una temperatura siempre constante de unos 60 grados y se repite la operación hasta que adquiera el grosor deseado. Este método fue reemplazado en el siglo XIX por el de inmersión vertical.

3. El tercer momento consiste precisamente en el de inmersión vertical sucesiva de una tablilla de mechas en un *noque*, recipiente que mantiene la cera líquida.

4. En este siglo se instalan modernas máquinas de modelado que producen en serie velas y están presentes en las más modernas industrias. Son las que han absorbido a la mayor parte del mercado de los pequeños talleres artesanales presentes en multitud de obradores de confiteros y boticarios.

En este trabajo nos hemos centrado en el segundo método y hemos descrito tanto los materiales e instrumentos utilizados como las descripciones y pasos a seguir en el proceso. Esta práctica la hemos encontrado presente en Puente la Reina entre los años 1870 y 1950 aproximadamente. Es casi seguro que este modo de hacer velas tuviera ya varios siglos de existencia aunque hasta el momento no ha podido certificarse. Lo que sí es fija es su presencia en las más pequeñas poblaciones de Navarra por estos mismos momentos, de ahí la importancia que supuso las producciones de estos talleres tanto para la iluminación como para las ofrendas y la simbología que encierra el culto religioso. Por ello, si en el siglo XIX lo encontramos por todas las poblaciones extendido, lo más seguro es que este oficio viniese funcionando de la misma manera desde unas cuantas centurias atrás, dada la importancia de las velas en las sociedades preindustriales. Un referente interesante sobre la antigüedad del sistema de la *paila* lo encontramos en la Enciclopedia Francesa de Diderot y D'Alambert, donde en una de sus espléndidas láminas de grabados que ilustra el oficio de cerero se reconstruye un obrador de parecidas características que el que aquí hemos descrito (figura 10). Este parece que fue el método de elaboración de cirios y cera hilada en Francia a mediados del siglo XVIII, teniendo en cuenta que esta importante obra fue escrita entre los años 1751 y 1772 (Diderot y D'Alambert, 1751-1772).

Esta forma de manufacturar velas en la sociedad rural pervivió hasta la guerra civil española y con menor entidad incluso llegó hasta 1950. En el pueblo soriano de Vinuesa se ha documentado hasta al menos el año 1978 (Padilla Montolla, 1978). Sin embargo, este mecanismo de la *paila* y el derramaje de cera en las mechas con un cacillo fue sustituido por el "moderno" método de inmersión en el *noque*, que lo recogemos en el tercer estadio. Esta técnica la encontramos todavía en el taller que Joaquín Donézar tiene en



Fig. 10. Grabado de una cerería de mediados del siglo XVIII en la Enciclopedia Diderot y D'Alambert.

Pamplona²⁴(Imbuluzqueta, 1984 y 1989). También se encuentra en numerosos talleres artesanos de Castilla (Díaz Maderuelo y otros, 1985). La introducción de estas novedosas técnicas, todavía preindustriales, supuso un gran avance en la producción en serie de estos productos que, andando el tiempo, se reservaron casi exclusivamente para finalidades de tipo religioso. Sin embargo, estas renovadoras tecnologías sólo fueron integradas en los talleres más importantes. Fue entonces cuando sucumbieron muchos obradores rurales basados en la vieja paila, lo que unido a las nuevas tasas arancelarias de industria favoreció que desde entonces se dedicaran a la confitería en exclusiva. Estos cereros optaron por abandonar la producción propia siguiendo con la comercialización de esos productos adquiridos en los talleres urbanos que continuaron con la fabricación a mayor escala. Los talleres renovados llegaron a aumentar la producción entonces, pese al terrible bajón de la demanda de esta mercancía en la plaza, gracias a la amplitud de compradores y dispersión espacial de clientes.

En este mismo siglo también comienza la industrialización de estos productos que lanzan al mercado largas series a menor costo, pero con materias primas artificiales. Sin embargo, algunos talleres artesanales seguirán asociados a la confitería, como en el caso de los Donézar en Pamplona que subsisten milagrosamente gracias a su abnegada tradición familiar y a la clientela fiel que solicita el culto religioso, que aunque cada vez es menor todavía se acoge para la liturgia a las ordenanzas de la composición de la cera. En los últimos años la artesanía de la cera está siendo reconsiderada como elemento decorativo en ambientes tradicionales, fiestas, etc. .

²⁴ Según sus comentarios este sistema se introdujo a comienzos de este siglo desterrando la vieja paila y el árbol que sólo los utiliza para la elaboración de hachas. En el Museo de la Confitería de Gorrochategui en Tolosa (Guipúzcoa) se puede ver espléndidamente expuesto un taller de cerería de estas mismas características (Gorrochategui 1991).

BIBLIOGRAFÍA

- BARANDIARÁN, J. M. (1923): "Creencias y ritos funerarios": *Anuario de Eusko Folklore*, Sociedad de Estudios Vascos, Vitoria.
- BARANDIARÁN, J. M.; MANTEROLA, A. (1995): *Ritos funerarios en Vasconia*, "Atlas Etnográfico de Vasconia", t. X, ed. Etniker. Bilbao, 846 págs.
- BEGUIRISTÁIN GÚRPIDE, M. A. (1976): "Encuesta etnográfica de Obanos (Navarra) I": *Cuadernos de Etnología y Etnografía de Navarra*, nº 23, Pamplona.
- CARO BAROJA, J. (1958): *Los vascos*, ediciones Minotauro, Madrid, seg. edición.
- (1995): "De la vida rural vasca (Vera de Bidasoa)"; en la colección *Nosotros los vascos*, de. Lur S. A., Bilbao, pp. 177-187.
- DIDEROT y D'ALAMBERT (1752-1772): *L'Encyclopédie Diderot et D'Alambert*, París.
- DÍAZ MADERUELO, R.; ZAPATA DE LA VEGA, J.; ADÁNEZ PAVÓN, J. y DE QUINTO ROMERO, M. L. (1985): "El oficio artesano de cerería en Segovia": *Etnografía Española* nº 5, Ministerio de Cultura, pp. 273-351.
- IMBULUZQUETA ALCASENA, G. (1984): *Artesanos en Navarra*, Artesanos Navarros ESKUZ, S. Cop.
- (1989). *Artesanos II*, colección Panorama nº 11.
- GORROTXATEGUI, J. M. (1991): "La confitería en Guipúzcoa", *Narria, estudios de artes y costumbres populares nº 55-56*: 39-42.
- LACASIA Y ASPURZ, L. (1945): *Guía del Apicultor*, Imprenta Diocesana, Pamplona.
- PADILLA MONTOYA, C. (1978): "Las colmenas sorianas: miel y cera", *Narria, estudios de artes y costumbres populares nº 11*: 14-16.
- PEÑA SANTIAGO, L. P. (1964): *La arguizaiola vasca*, colección Auñamendi nº 38, San Sebastián. (Editorial Txertoa, 1991).
- (1965): "La ofrenda de cera en el Pirineo": *Caesaraugusta* 23/24, Zaragoza, pp. 105-112.
- (1966): "La ofrenda de cera en el Pirineo": *Caesaraugusta* 25/26, Zaragoza, pp. 95-100
- (1966): "Estudio etnográfico de Urraul Alto": *Munibe* XVIII, San Sebastián, pp. 143-148.
- (1969): "Ritos funerarios de Elosua (Guipúzcoa)": *Etnografía y Tradiciones Populares*, Institución Fernando el Católico (C.S.I.C.), Zaragoza, pp. 423-429.
- PRADOS TORREIRAS, L. y OLMO ENCISO L. (1979): "Las cererías", *Narria, estudios de artes y costumbres populares nº 13*: 28-29.
- V.V.A.A. (1923): *Creencias y Ritos Fuenerarios*, Anuario de Eusko Folklore nº III.
- V.V.A.A. (1995): *Atlas Etnográfico de Vasconia. Ritos Funerarios en Vasconia*, Bilbao.
- ZUBIAUR CARREÑO, F. J. y J. A. (1980): *Estudio Etnográfico de San Martín de Unx (Navarra)*, Institución Príncipe de Viana.

