

## Algunos herreros de antes

Bautista Bernal Fandos

Todos hemos visto trabajar alguna vez a los herreros de los pueblos, por lo menos a los últimos, a los que cerraron las últimas fraguas y herrerías.



*José Ma<sup>a</sup> Bernal en la Herrería de Fortanete.*

Sería difícil recordar la variedad de objetos y herramientas que sabían fabricar o reparar con aquel reducido instrumental: yunque, mazo, martillo, tenazas... El hierro no tenía secretos para ellos, pero el trabajo y sus obras tenían la experiencia acumulada de generación en generación y una evidente sabiduría innata para dar forma a la materia incandescente que exigía ser moldeada con un esfuerzo acompasado rítmicamente y un temple preciso.

Sus sistemas de trabajo y sus herramientas han pasado ya al recuerdo y a los museos de artesanía y etnografía.

Pero hoy, y en recuerdo de algunos de ellos, intentaremos recordar cómo hacían uno de estos trabajos: **la elaboración de un cuchillo.**

El proceso de elaboración de un cuchillo es largo. Primero se enciende fuego con carbón vegetal, y en sus brasas, se pone al rojo la tira de hierro. Se golpea sobre el yunque con el martillo por uno y otro lado varias veces dándole a la hoja la forma (punta, punta vuelta o punta roma), el tamaño y el grosor adecuados. Cada vez que el hierro se enfría hay que volver a calentarlo en la fragua. Luego seguir con el martillo repiqueteando sobre el yunque.

Con la hoja al rojo, graba el herrero la hoja con su sello con el nombre propio o el de su casa. Después remata el pie, la parte metálica que se introducirá en el mango de madera. Ya está el primer proceso de la hoja. Ahora hay que recocerla, metiéndola en una hoguera con leña de pino y a fuego suave durante un buen rato.

Una vez recocida la hoja y enfriada en ceniza, el herrero la recorta guiándose por el patrón que ha diseñado para sus productos. La habilidad hace que se equivoque poco y que todo salga exacto. Es curioso cómo el herrero procura ser perfecto, como una máquina ferretera programada electrónicamente, y sus cuchillos son parejos como dos gotas de agua. Como iguales no pueden ser, diremos que son casi iguales.

Tras el recortado, la hoja sufre también el desbastado o nivelado, a base de refinarla con una rueda de esmeril refrigerada con agua y, movida a pedal o eléctricamente.

Después viene uno de los procesos más importantes para obtener un buen cuchillo: el templado. La hoja vuelve a calentarse al rojo con carbón vegetal y se refrigera introduciéndola primero en aceite y luego en agua. Es importantísimo que sólo se sumerja en estos líquidos la hoja del cuchillo, pero no el pie, es decir, sólo la parte metálica que cortará, no la parte metálica que engarzarán en el mango. El herrero hace todo como un reloj, con una precisión y una habilidad casi matemáticas. Un buen templado hace aparecer sobre la hoja un extraño y bello brillo azulado. se ve como ese brillo se mueve con la hoja.

Luego el herrero se convierte en carpintero y fija el mango del cuchillo. La operación del emangado sigue con el escofiado o moldeado de ese trozo de *bujo* que se convertirá en la empuñadura del cuchillo.

Una vez moldeado, mango y hoja son taladrados eléctricamente. Los agujeros abiertos en la madera y el hierro son llenados inmediatamente con un alambre del mismo diámetro que la boca que abrió los orificios. Sus bordes son minuciosamente remachados.

Hemos dicho que normalmente el mango de los cuchillos se hacía con *bujo*, pero en casos especiales también se hacía con puntas de cuernos de vaca o toro.

Siguiendo con el proceso que hablábamos, ahora sigue el afilado. El herrero mueve la pieza circular con el pie o con electricidad. Usando piedras de mayor o menor poder abrasivo, refrigeradas con agua. Por un lado y por el otro del filo. Aunando experiencia y habilidad, sin equivocarse. Sin prisas.

El cuchillo, mojados hoja y mango por las piedras húmedas, tiene luego que secarse antes de ser rematado. Lo mejor es al sol, o si no, al calor suave de un fuego. Una vez bien seco, se limpia y se alisa el mango, después se pule la hoja ya sin agua, hasta que el hierro brille con todo su esplendor. Finalmente, se vuelve al mango y se le da a la madera una capa de barniz. Ya brilla todo. El cuchillo está listo para cortar.