

VILLAR MOYO, R.M.: **Una aproximación al patrimonio minero-industrial intangible de Castilla-La Mancha: los caleros de Orgaz (Toledo).**-- En *X Congreso Internacional sobre Patrimonio Geológico y Minero. Coria (Cáceres). 24-27 de septiembre de 2009. Resúmenes de sesiones científicas.*-- Madrid : Instituto Geológico Minero, 2009 ¹



 Instituto Geológico
y Minero de España

¹ Ha sido publicado solamente el resumen. El texto me ha sido facilitado por el autor. (J. Gómez)

UNA APROXIMACIÓN AL PATRIMONIO MINERO-INDUSTRIAL INTANGIBLE DE CASTILLA-LA MANCHA: LOS CALEROS DE ORGAZ (TOLEDO).

Rafael M. Villar Moyo

Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha. Consejería de Industria, Energía y Medio Ambiente.
Delegación Provincial de Toledo.

e-mail: rvillar@jccm.es

RESUMEN:

La UNESCO define el patrimonio inmaterial como las prácticas, representaciones y expresiones, los conocimientos y las técnicas que procuran a las comunidades, los grupos e individuos un sentimiento de identidad y continuidad. Los instrumentos, objetos, artefactos y espacios culturales asociados a esas prácticas forman parte integrante de este patrimonio.

El patrimonio cultural inmaterial, transmitido de generación en generación, lo recrean permanentemente las comunidades y los grupos en función de su medio, su interacción con la naturaleza y su historia. La salvaguarda de este patrimonio es una garantía de sostenibilidad de la diversidad cultural.

En Orgaz, un pequeño municipio situado a treinta kilómetros al SE de la ciudad de Toledo, se está trabajando en la recuperación de uno de los oficios que más raigambre cultural ha tenido en la población: *El Calero*.

Empeñados en esta salvaguarda del patrimonio se encuentran el propio Ayuntamiento de Orgaz y la Asociación Cultural “*La Hurga*”, quienes quieren recuperar la larga tradición en la elaboración artesanal de cal. Para ello cuentan con la inestimable colaboración de varios caleros, ya de edad avanzada, pero que mantienen en perfecto estado su experiencia, sabiduría y destreza en este oficio que se ha mantenido inmutable durante cientos de años.

Los hornos industriales han acabado con la actividad artesanal, pero un pueblo con tanta tradición en la fabricación de cal no podía permitirse echar en el saco roto del olvido una parte fundamental de su identidad, por lo que se ha instaurado el denominado “*Día del Calero*”, en el que se procede a la “*quema*” de un horno para el disfrute de todo el pueblo, manteniendo la técnica intacta.

Esta comunicación se basa en las conversaciones mantenidas con los caleros, por lo que dejemos que sean ellos quienes nos cuenten su trabajo: desde la cantera hasta la venta del producto acabado; herramientas; vocabulario; vivencias...

Palabras clave: *cal, calero, fabricación artesanal, patrimonio inmaterial.*

APPROACH TO THE INTANGIBLE HERITAGE OF MINING AND INDUSTRY IN CASTILLA-LA MANCHA: LIMESTONE WORKERS IN ORGAZ (TOLEDO).

Rafael M. Villar Moyo

Board of Communities of Castilla-La Mancha. Regional Ministry of Industry, Energy and Environment.
Regional Office of Toledo.

e-mail: rvillar@jccm.es

ABSTRACT:

As defined by UNESCO, intangible heritage consists of non-physical characteristics, practices, representations, expressions as well as knowledge and skills that identify and define a group or civilization. Instruments, objects, artifacts and cultural spaces associated to these practices constitute an integral part of such heritage.

The intangible cultural heritage is transmitted from generation to generation, and is constantly recreated by communities and groups in response to their environment, their interaction with nature, and their history. The safeguarding of this heritage guarantees the sustainability of cultural diversity.

In Orgaz –which is a small municipality situated at 30 kilometers South East from Toledo– work is being carried out to recover one of the trades which has been more culturally deep-rooted in its population: *The Limestone Worker*.

Both the Town Council of Orgaz and the Cultural Association “*La Hurga*” are focused on the safeguarding of such heritage and wish to recover their large tradition on handcrafted limestone. To do so they will count on the invaluable collaboration of several limestone workers who are already old, but who still maintain in perfect conditions their experience, wisdom and skills related to this trade which has stayed immutable through hundred of years.

Industrial ovens have made handicraft activity disappear, but a town with such a tradition in limestone production could not let a fundamental part of its identity to be forgotten, therefore, the so called “*Limestone Workers’ Day*” has been established. In this day, an oven is burned for the enjoyment of the whole population, so the technique stays intact.

This statement is based on conversations with the limestone workers, so it is them who tell their work: from the limestone quarry to the sale of the finished product; tools; vocabulary; experiences...

Keywords: *limestone, limestone worker, handicraft activity, intangible heritage.*

LOS CALEROS DE ORGAZ.

Mi nombre es Román, aunque también puedes llamarme Pedro, Ortega, Ramón...o tantos nombres como los que están representados en este monumento que los hijos de Orgaz han levantado en memoria de nuestro oficio.

Somos los últimos caleros de Orgaz, un pueblo que ha tenido una larga tradición en la elaboración artesanal de la cal, debido a que, al sur de la población, aparecen costras de calizas (dicen los estudiosos que datan de finales del terciario), que nos han permitido la obtención de cal a lo largo de los tiempos



Foto 1.- Monumento al Calero de Orgaz.

La primera noticia que se tiene para Orgaz de la existencia de caleras, nos remonta a principios del Siglo XIV, cuando Gonzalo Ruí de Toledo, IV Señor de Orgaz (que no conde), impone a su villa unas cargas a favor de la Parroquia de Santo Tomé de Toledo, y a cambio, para hacer mas llevadera la carga impuesta, dona al concejo unas caleras de su propiedad que tiene en Orgaz.

Desde entonces, hasta hace 20 ó 30 años, Orgaz era un pueblo de caleros, donde medio centenar largo de orgaceños nos afanábamos diariamente en arrancar a la tierra la piedra caliza con la que armar un horno de arquitectura prodigiosa. El fuego purificador se encargaba de convertirla en un elemento imprescindible en la vida cotidiana del hombre durante miles de años: la cal, nuestra cal. Un producto que lo mismo subía a las más altas torres, que bajaba a las casas más humildes.

La catedral de Toledo luce en su estructura bloques de granito extraídos de las canteras de Orgaz. Menos visible, la cal de Orgaz afianza la gran mole arquitectónica como elemento fundamental de la argamasa, junto con la arena y el agua. También a las paredes de las cuadras, corrales, fachadas y hasta a las alcobas llegaba la bendición de la cal. Al tiempo que embellecía, desinfectaba y reforzaba las construcciones. El uso doméstico de la cal era generalizado.

Tiempos hubo en que Orgaz se convertía por la noche en una luciérnaga, con los puntos luminosos de las abundantes caleras ardiendo al sur del pueblo. Pero el devenir de los tiempos ha ido cegando los hornos y ocupando a nuestras gentes en otros menesteres, hasta el punto que solo quedamos unos pocos caleros y una calera con tres hornos. A los caleros ya solo nos queda nuestra experiencia y nuestra técnica para la fabricación de una cal que ya no elaboramos, pues la industrialización hace años que puso en jaque a nuestro oficio: ¡no pudimos competir con los hornos industriales y el cemento fue la puntilla definitiva para la cal artesanal!

Pero déjame que te cuente, mi querido amigo, la técnica que utilizamos para la elaboración de la cal, nuestra cal, proceso que se ha venido aplicando prácticamente invariable desde la época romana.

Para “cocer” o “quemar” la cal, como decimos por aquí, necesitamos, como puedes imaginar, un horno. Antes de construirlo tenemos en cuenta una serie de factores que van a determinar su ubicación: buen acceso; relativa cercanía al pueblo y un terreno que contenga materia prima. Si se cumplen estas condiciones, aunque no necesariamente, ya tenemos nuestra calera.



Foto 2.- Vista general de la calera de Orgaz.

El horno lo construimos en profundidad, como un pozo, a diferencia de otras zonas donde los hacen en superficie o a media ladera. Excavamos un hoyo o barranco en el suelo, aproximadamente de dos a tres metros de ancho, por seis u ocho metros de largo, y de unos dos metros de profundidad, dispuesto siempre en dirección N-S (por aquello de los vientos dominantes), donde irá ubicada la cámara de cocción y el vestíbulo o “servidor”, al que se accede por una pequeña rampa. En el “servidor” se ubica la boca de alimentación del horno, que consiste en una especie de puerta adintelada con losas de granito, de aproximadamente cuarenta centímetros de lado, el dintel recibe el nombre de “caminal”.



Figura 1.- Esquema del horno de cal.

El perímetro interior de la cámara de cocción lo revestimos con ladrillos, rematándolo en su parte superior con un círculo de bloques de granito que forman el “petril” o “ristro”. Luego construimos el “poyal” o “poyete”, que divide el lugar

destinado a la combustión propiamente dicha o *“calderuela”*, del destinado para la colocación del caliche o piedra caliza para su cocción.

Una vez construido el horno, la tarea comienza al amanecer, de tal manera que nos acercamos a la calera a pie o en mulos, y en ella abrimos el *“sacaizo”*, una pequeñísima cantera, por compararlo con algo conocido, de donde extraemos la piedra picando con el *“garrayo”*, el pico del calero. Si el *“sacaizo”* está cercano al horno, vamos clasificando la piedra por tamaños y la colocamos en lo que conocemos como *“hileras”*. Si es necesario, utilizamos la *“almadana”* o porra del calero, para homogeneizar los distintos tamaños de la piedra.



Foto 3.- “Hileras”.

Cuatro tipos de piedra distinguimos en virtud de su tamaño. De menor a mayor las conocemos como: *“gordo”*, que es la piedra mas pequeña y menuda, algo mayor que el tamaño de una nuez; a continuación están los *“regulares”*, que tienen el tamaño aproximado de un puño; luego los *“trasquilones”*, del tamaño de una cuarta o un palmo; y por fin las *“armaeras”*, que son las de mayor tamaño y las que van a servir de base para *“armar”* el horno, es decir para su construcción básica, operación que también conocemos como *“hornar”*.



Foto 4.- “Gordos”.

¡Que riqueza de matices tiene el argot del calero: a las piedras más pequeñas las llamamos *“gordos”*!

También debemos aprovisionarnos del material combustible necesario para la “*quema*” del horno, en cantidad suficiente para realizar completa la cocción. Antes aprovechábamos el “*ramón*” o ramas de olivo, jaras, enebros, gavillas de sarmiento, haces de juncos...combustible tradicional cuyo trasiego era realizado por nosotros mismos o por los “*leñeros*”.



Foto 5.- Transportando el combustible; haces de juncos.

Últimamente hemos pasado a utilizar la “*hojuela*”, proveniente de la molienda de la aceituna. De la “*hojuela*” obtenemos, al final del proceso de cocción, un subproducto al que conocemos como “*errá*” y que vendíamos para su utilización en los braseros de picón: ¡la “*errá*” calienta tanto o más que el picón y encima no produce tufo!

Para el horno que vamos a “*hornar*” o “*armar*”, llámalo como quieras mi querido amigo, necesitaremos aproximadamente cinco mil kilos de “*hojuela*”, de la que obtendremos unos mil kilos de “*errá*”, y unos siete mil kilos de piedra caliza, que nos proporcionará algo más de cuatro mil kilos de cal viva.

Para “*armar*” un horno de estas características, tenemos que trabajar tres o cuatro caleros durante día y medio aproximadamente.

Con el horno limpio comenzamos colocando las “*armaeras*” en el “*poyal*”, trabándolas en seco alrededor de todo el horno e inclinándolas hacia un lado. La siguiente hilada se coloca de la misma forma, pero con la inclinación cambiada, al tiempo que se van retranqueando las “*armaeras*” hacia el interior del horno, para producir el cerramiento en falsa cúpula en la parte superior. Esta técnica es la que conocemos con el nombre de “ *echar los reores*”.



Foto 6.- Colocación de “armaeras”.

Entre las “*armaeras*”, que hemos ido separando de la pared del horno para formar la falsa cúpula, y la propia pared del horno, colocaremos los “*trasquilones*” y tras estos, los “*regulares*”, relleno finalmente todos los huecos que quedan en la llagas de las piedras con “*gordo*”. Así evitamos perdidas de calor en la cocción.



Foto 7.- Horno a medio montar.

A medida que vamos “*echando reores*”, es decir aumentando las hileras hacia arriba, vamos llenando la “*calderuela*” de leña que nos sirve como andamio para atacar la parte superior. Esta leña será menuda para facilitar el encendido del horno, la conocemos como “*chamá*” y es la primera en arder.



Foto 8.- Leña en el horno (la “*chamá*”).

Permanecemos en el interior de la cámara de cocción aupados por la leña mientras se puedan seguir colocando “*armaeras*”, cuando ya no se puede desde el interior, salimos del horno y seguimos “*echando reores*” desde el exterior, donde continuaremos estrechando la abertura del horno, hasta cerrarlo por completo en falsa cúpula.

Y ahí tienes, mi querido amigo, ese horno de arquitectura prodigiosa al que al principio me refería.



Foto 9.- Terminando el horno.

Antes de dar fuego al horno, solo nos queda preparar el “*bardo*”. El “*bardo*” es una estructura efímera que colocamos a modo de parapeto alrededor del horno, para evitar que los vientos incidan directamente sobre él y puedan favorecer una cocción incorrecta de la piedra caliza.



Foto 10.- “Bardo”.

Antiguamente construíamos el “*bardo*” con una serie de postes de madera entre los que colocábamos haces de leña, pero esta estructura podía salir ardiendo, por lo que la madera la hemos sustituido con bidones metálicos y chapas, tras los que se colocan lonas, evitando de esta forma la acción del viento sobre el horno.

Pues bien, ya tenemos el horno “*armado*” y con su “*bardo*”, por lo que ha llegado el momento de encenderlo dando fuego a la “*chamá*”, esa leña menuda que tenemos en la “*calderuela*” y que nos sirvió de andamio para “*armar*” el horno. A partir de este momento estaremos constantemente atizando el fuego para lograr la temperatura a la que ha de cocer la piedra. El fuego debe ser de llama constante, por lo que, en el momento que vemos que va decayendo, volvemos a atizarlo con más combustible en la “*calderuela*”. Esta forma de mantener el fuego a una temperatura constante y elevada, se basa en la observación y en la experiencia, sin necesidad de utilizar modernos artilugios de lectura. Dicen los técnicos que la temperatura ronda los 1000° C y nunca es menor de 800° C.



Foto 11.- Humo producido por la cocción.



Foto 12.- Fuego en la cámara de cocción o “calderuela”.

En la tarea de mantener avivado el fuego, utilizamos la “*horquilla*”, una barra metálica que termina en dos puntas y se complementa con un mango de madera. Con la “*horquilla*” introducimos los haces de leña en la “*calderuela*” a través de la boca de alimentación. Con el uso de la “*hojuela*”, la “*horquilla*” la hemos sustituido por la pala, la que utilizamos sin mango para distribuir el combustible con más facilidad dentro del horno.



Foto 13.- Introduciendo haces de leña con la “horquilla”.

Durante la cocción del horno es necesario, de vez en cuando, remover las brasas o incluso sacar parte de ellas, para este menester utilizamos una herramienta a la que llamamos “*hurga*”, que consiste en una especie de rastrillo metálico y que se continúa por el otro extremo con un astil de madera.



Foto 14.- “Hurga”.

El proceso de cocción dura entre doce y veinticuatro horas, dependiendo de múltiples factores, como la cantidad de caliza a quemar, la humedad ambiental y de la piedra, el material combustible empleado y un largo etcétera.

Son varios los indicios que nos muestran que se ha finalizado la cocción, todos ellos basados, igualmente, en la observación y la experiencia, pero el más significativo es el aspecto que presentan las piedras cocidas en la “*calderuela*”. Al “*armar*” el horno veíamos que quedaban una serie de rendijas o llagas entre las piedras. Al finalizar la cocción, la piedra da la sensación visual de dilatación, de tal modo que las rendijas se juntan hasta hacer desaparecer los huecos.



Foto 15.- La cocción ha finalizado.

Otro hecho que puede significar la finalización de la cochura, es el desprendimiento en la “*calderuela*” de trozos de piedra ya cocidos.

Ahora solo queda esperar entre 12 y 24 horas para que el horno se enfríe y podamos desmontarlo para extraer la cal viva.

El proceso de vaciado lo hacemos en sentido inverso al de construcción, es decir lo último que hemos puesto en el horno, será lo primero en retirarse, por lo que vamos desmontándolo desde arriba hacia abajo y desde el centro hacia las paredes. En esta tarea utilizamos azadas y esportillas.



Foto 16.- Vaciano el horno.

Al ir vaciando el horno, vamos seleccionando la cal según su calidad: la mejor es la resultante de las “*armaeras*” del interior del horno, y la de inferior calidad es la de las piedras que han cocido junto a las paredes del horno.

Luego preparamos los “*serones*” en la reata de borricos, cada uno con su carga de cal y salimos de la calera camino de cualquier pueblo, en este momento los caleros nos hacemos vendedores ambulantes y cantamos, de pueblo en pueblo y de calle en calle, las bondades de la cal de Orgaz, nuestra cal...



Foto 17.- Vendiendo la cal.

Ahora un grupo de personas se ha unido en una asociación, llamada “*La Hurga*”, como nuestra herramienta para remover las brasas, con el objetivo de preservar nuestros conocimientos y costumbres, herramientas y técnicas. Luchan por conseguir lo que han dado en llamar un *Centro de Interpretación de la Cal*, en el que incluso se plantean la posibilidad de fabricar cal artesanal para la recuperación de edificios históricos.

Nosotros, los caleros de Orgaz, nos preguntamos qué o cuales instituciones y bajo qué argumentos, pueden negar la posibilidad de crear este centro: ¿acaso no merece la pena perpetuar para el disfrute de generaciones futuras un oficio con una actividad ancestral, cual es la fabricación de cal artesanal, nuestra cal, tan cargada de historia...?



Foto 18.- Los Caleros de Orgaz.

FOTOGRAFÍAS:

Santiago Gómez Fernández-Cabrera
Rafael M. Villar Moyo

BIBLIOGRAFÍA:

Libros: Gómez Fernández-Cabrera, J. 2007. *La Villa de Orgaz. Textos e Imágenes*. Orgaz (Toledo). 479 pp.

Trabajo inédito: Rojas, J.M. y Maroto, M y Guerra, E. *Estudio Documental sobre Fabricación de Cal Tradicional Asociado al Proyecto de Morteros para Edificios Históricos*. 2002. Proyecto de AITEMIN, cofinanciado por la Consejería de Ciencia y Tecnología de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha. Centro Tecnológico de la Arcilla Cocida. Toledo.

Página web: <http://caleritorgz.blogspot.com>. Santiago Gómez Fernández-Cabrera.