



## El forcaire (y II)

EUGENIO MONESMA MOLINER. Realizador de TV y etnógrafo

**A** lo largo de medio kilómetro del pueblo había más de 120 balsas para remojar las hocas. Cada fabricante tenía dos o tres balsas por las que el agua pasaba lentamente de una a otra. Cuando las hocas llevan más de un mes embalsadas llega el momento de sacarlas del agua y limpiarles el moho que se ha formado.

Antes de continuar con los siguientes procesos, nuestro amigo Casimir deberá dejar secar las hocas durante dos o tres días. Para trabajar la madera es conveniente que no esté ni demasiado húmeda ni seca; por ello, el artesano saca de la balsa sólo aquellas hocas que podrá trabajar en una jornada.

Para todos los trabajos con la madera las herramientas de corte deben estar bien afiladas. El forcaire las desbasta, primero en la muela de agua y después repasa el corte con la piedra de aceite.

Ahora empieza la operación de

«dolar», que consiste en rebajar el grueso del mango y las púas. El artesano aprovecha para corregir o disimular con la cuchilla los posibles defectos que puedan tener las hocas.

El palo de hacer las hocas, que puede ser de nogal, encina o roble, está presente en casi todo el trabajo y Casimir lo tiene muy bien adaptado a cada una de las fases del proceso.

Para enderezar las púas no se necesita fuerza, sino destreza para manejar el «maurador». Con esta especie de mango de madera el artesano hace palanca y dobla las púas a su voluntad.

En todo el proceso de fabricación de las hocas hay dos operaciones imprescindibles para asegurar la correcta posición de las púas.

Una es el moldeado, que se hace con un molde de tantos agujeros como púas tiene la horca; con él, el artesano les da la separación deseada entre ellas. Pero como los agujeros del molde son más grandes

que las púas, Casimir los calza con unas pequeñas falcas que las conduce definitivamente.

La segunda operación es el curvado de las púas. Para este trabajo se utiliza un marco de madera llamado «blegador». Con el palo de «blegar» el artesano obliga a las púas a coger la curvatura necesaria.

Una vez paradas las hocas con el «blegador», nuestro amigo Casimir las dejará a secar en un lugar bien aireado del taller durante 25 ó 30 días para que, con esta posición de las púas, la horca tome la forma definitiva.

Pero el artesano debe ir comprobando cada pocos días que el secado sea correcto para que no se deformen las hocas.

«Enderezarla. Las hocas las hemos parado y las subimos aquí al secadero, como que hemos trabajado la madera húmeda pues quiere coger el origen del árbol, si era torcido pues se va torciendo; a medida que van secando, las miramos una por una; la que está recta no, pero la



Con el molde, Casimir da la separación deseada entre las púas.



El curvado de las púas lo hace con el «blegador».

que está un poco curvada la ponemos aquí y la enderezamos». «Ahora en este tiempo que presta para secarse, hay que mirarlas tres veces, cada dos o tres días».

Cuando el forcaire ve que las horcas se han secado procede a desmoldearlas. Ahora la horca ya está casi terminada. Desde la primera manipulación de los

brotos en el árbol hasta que la horca tiene la forma definitiva han pasado seis años.

Ahora sólo queda «capolar» y «punchonar». La



En la balsa de madera gana en flexibilidad.



Con el «maurador» Casimir endereza las púas.

operación de «capolar» sirve para igualar la longitud de las púas. Con el «punchonado», el forcaire da un último repaso a la horca para embellecer y afinar los defectos producidos por el molde. La marca final deja las horcas preparadas para su uso en el campo.

El orgullo de un buen forcaire era conseguir fabricar ejemplares de muchas púas, que son las que le daban prestigio entre los compradores y entre sus propios compañeros.

Casimir Brescó está satisfecho con algunos de los ejemplares que ha conseguido fabricar a lo largo de su vida, a base de paciencia en el cuidado de los almeces o litoneros que tiene plantados y con la habilidad y experiencia de sus manos artesanas. ■