

LUIS MÉNDEZ ARTESANOS

Una mirada al mundo de la filigrana charra

11



CUADERNOS DEL MUSEO DEL COMERCIO

MUSEO
DEL COMERCIO
SALAMANCA

Edición y Copyright

Museo del Comercio y la Industria de Salamanca
Los Autores

Coordinación

Miguel García-Figuerola

Texto

Dra. Rosalba Francisca Ponce Riveros

Ilustraciones

Ansedé y Juanes (Estampa de Castilla y León),
José Blanco, Ana Díaz-Cano, Luis F. Lorenzo,
Teresa Mañoso, J. Martín, Luis Méndez y Pilar Sánchez

Diseño y Maquetación

jal|diseño

ISBN

978-84-616-0781-5

Depósito Legal

S.687-2012

Imprime

Gráficas Lope · www.graficaslope.com

CUADERNOS DEL MUSEO DEL COMERCIO

1. Librería-Papelería Calón
2. La Mallorquina. Confiterías Bermejo
3. La Exposición Regional de 1907. Mercado Central de Abastos
4. Almacenes ARA
5. Joyería Santiago
6. Hijo de Fausto Oria
7. Bomati y Maldonado
8. Don Francisco Núñez Izquierdo y la Imprenta y Librería de Núñez, Rúa Mayor, 13
9. Las casas Centenera
10. El Barrio de Mirat
11. Luis Méndez Artesanos

Presentación

El undécimo Cuaderno de Historia del Comercio y la Industria de Salamanca se centra en una empresa dedicada a la joyería y a la filigrana, trabajo artesanal de tan larga tradición en nuestra provincia.

Luis Méndez Artesanos, el actual nombre de la firma comercial que nos ocupa, hunde sus raíces en la sierra salmantina, concretamente en Tamames. A través de su larga andadura artesanal y partiendo de unos motivos tradicionales, esta empresa familiar ha desarrollado una joyería personal que ha sido reconocida con múltiples galardones en exposiciones nacionales e internacionales.

El texto ha sido elaborado por la doctora Rosalba Francisca Ponce Riveros, quien ha investigado profundamente sobre varios temas de etnografía y sociología en nuestra provincia. Es por ello que el discurso nos acercará al tema desde una perspectiva antropológica y no meramente histórica.

Es especialmente grato para esta institución dedicar uno de nuestros cuadernos de Historia del Comercio a la empresa Luis Méndez Artesanos, pues colabora con el Museo desde sus inicios.

Museo del Comercio y la Industria de Salamanca

I. Introducción

El presente texto es el resultado de casi tres años de trabajo de investigación realizado en la Villa de Tamames con motivo de la formulación de mi tesis doctoral. Asomarme a la ventana de un taller de filigrana y posteriormente ingresar por una de sus puertas significó no sólo la posibilidad de comprender parte de la cultura *pucherera*, sino aprehender del mundo artesanal lo humano y lo excepcional que tiene la producción manual. La cultura del artesano es una cultura aparte, que ha convivido y continúa conviviendo con las mudanzas cíclicas que en lo social y económico presenta el mundo, dentro de las cuales el artesano busca estrategias y formas para resistir los embates de un mercado cada vez más agresivo y cambiante, refugiándose en la disciplina artesanal investida de esa

mística que obliga a hacer las cosas bien. Esta persistencia y resistencia sólo encuentra explicación en la necesidad de supervivencia de un pequeño grupo humano que se niega a perder el privilegio de moldear y crear con sus propias manos los hilos de oro y plata para convertirlos en piezas de filigrana y en el orgullo familiar de continuar con la actividad que heredaron de sus ancestros. Tuve el privilegio de conocer a la familia Méndez López, quienes no sólo representaron la llave que me abrió las puertas de la cultura *pucherera*, sino también me

El artesano debe evolucionar, mirar hacia adelante, respetar la memoria de su maestro y el legado histórico-cultural recibido para aportar a su labor matices y conceptos propios de su tiempo.

Luis Méndez López



▼ BANCO DE ESTIRAR HILO, 1920

ayudaron a comprender parte del horizonte artesanal convirtiéndose en el primer contacto a través del cual pude percatarme del enorme trabajo que implica la elaboración de la filigrana, un mundo ajeno e ignoto para

mí hasta ese momento, que me fue engarzando día a día obligándome a indagar cada vez sobre la perseverancia de la tercera generación de artesanos. El presente trabajo pretende ofrecer una síntesis del recorrido histórico del taller *Luis Méndez Artesanos*, con las vicisitudes que este grupo familiar ha tenido que sortear durante sus 84 años de actividades.

II. Importancia del mundo artesanal en España

Según el Estudio sobre la Competitividad del Sector Artesano en España, al año 2010, existen 60.000 empresas artesanas que dan empleo a 200.000 trabajadores, posicionando esta actividad en un 0,4 por ciento del PIB. La modestia de estas cifras en el universo de la economía española es inversamente proporcional a su trascendencia y complementariedad dentro de la dimensión histórico-cultural, ya que las actividades artesanales no sólo permiten la fijación de población en las zonas rurales, sino que también propician la atracción turística además de fortalecer la identidad, la preservación y resguardo del patrimonio cultural. Este modesto pero consistente sector de la economía española descansa en su gran mayoría en la firmeza y tenacidad de la conservación de algunos oficios familiares cuyos actores parecen hacer caso omiso al *capitalismo flexible* del que nos habla el sociólogo Richard Sennett, y se enfrentan día a día a una sociedad impaciente donde lo único seguro es el cambio, en ocasiones vertiginoso, así como los caprichos de un mercado cuya impronta principal es lo efímero de las cosas.

El artesano

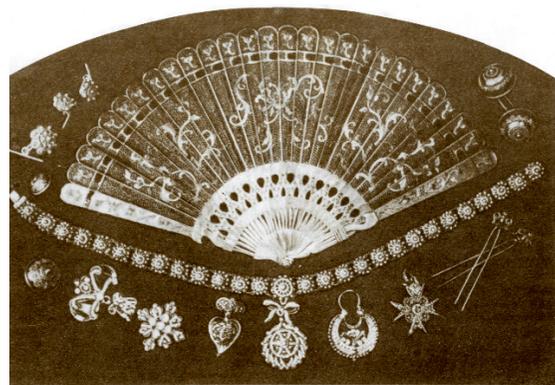
No se puede describir el quehacer del artesano sin volver los ojos a ese mundo donde el deseo de hacer las cosas bien obedece a un impulso humano duradero y básico como lo manifiesta Richard Sennett. Atisbar en la labor del artesano implica revisar el engranaje ineludible entre la disciplina y la autoridad. Las funciones del maestro, el ayudante y el aprendiz que en España y sus dominios estuvieron tan bien reglamentadas, reconocían los saberes y las habilidades de los diversos oficios manuales. Y en parte gracias a esta tradición y a las iniciativas surgidas a partir de la transición a la democracia, se incluyó la actividad artesanal en la Constitución de 1978, otorgando de esta manera el reconocimiento oficial necesario para la potenciación y atención a este sector a través de diversas formas de motivación como concursos y subvenciones.

El dominio de la técnica infunde respeto, porque el artesano, más allá de dar forma a los materiales, de crear y recrear sus conocimientos y habilidades es reconocido

OBRADOR DE PLATERÍA
(FOTO: ANSEDE Y JUANES, 1930)



▼ ALHAJAS CHARRAS (FOTO: ANSEDE Y JUANES, 1930)



**VISTA AÉREA DE TAMAMES
(FOTO: ARCHIVO AYTO. TAMAMES, 1960) ►**



como una persona disciplinada que sigue un orden, respeta los tiempos de ese orden, tanto, como los principios físicos y químicos de los metales. Alcanzar la pericia requiere de muchos años de trabajo, es la fuente de legitimidad del mando o de la dignidad de la obediencia, sigue diciendo Sennett, las habilidades del maestro le dan derecho al mando, aprender de ellas a través del padre, como lo han hecho los hermanos Méndez López, remite a significados de una filosofía de vida.

El trabajo artesanal implica autoridad y autonomía, elementos preciados para los espíritus independientes, aunque también desafiantes para este grupo social que opone cotidianamente su obra a lo *efímero*, lo *desechable* y lo *líquido* implícito en la posmodernidad. Los maestros y las empresas artesanas con todo y las buenas intenciones de los concursos y subvenciones, enfrentan serias desventajas al ser considerados como cualquier otra empresa.

La familia en el mundo artesanal

En estos grupos sociales resulta casi imposible separar la familia de las actividades productivas y entre los filigranistas esta dimensión continúa plenamente vigente, el hecho puede tener varias explicaciones, desde las auténticamente filiales hasta las económicas y sociales.

Como miembros de una familia cada uno contribuye con su grano de arena para mejorar la competitividad del taller, los artesanos hacen horas extras si es necesario en el banco de trabajo y se esfuerzan por alcanzar

conocimientos en los diferentes campos relacionados con la gestión de la empresa, promoción, ventas, gestión, diversifican y complementan sus funciones acorde a las necesidades que se les presentan. Ellos son conscientes de que el oro y la plata que transitan por sus talleres no traen beneficios por sí mismos debido a los altos costes de estos metales, éstos son sólo un medio, una especie de soporte o contenedor del trabajo artesanal. Por lo tanto el proceso de transformación de estos metales, representado en la mano de obra, es la única posibilidad de obtener ganancias para los talleres. Joaquim y Guillerme, artesanos

en Travassos (Portugal), señalan que durante mucho tiempo recibieron cualquier cantidad de kilos de plata o de oro, la misma que tenían que devolver transformada en piezas de filigrana. Resulta irónico como alguien que manipula todos los días estos metales tiene que trabajar muchas horas para obtener algunas ganancias y los magros beneficios que se obtienen por concepto de la mano de obra se ven disminuidos por los impuestos y gastos generales en los que están incluidos los seguros y el mantenimiento de los sistemas de alarma en los talleres ante el inminente riesgo de robos.

III. Una familia de artesanos

La experiencia adquirida al lado del maestro, llámese padre, hermano, tío o abuelo, el taller de filigrana por antonomasia, imbrica el ámbito familiar. El estudio sobre competitividad mencionado manifiesta que un poco más de la tercera parte de las empresas artesanas son de tradición familiar. *Luis Méndez Artesanos* cumple fielmente dicha tradición; la empresa se encuentra constituida actualmente por tres hermanos: Luis, Raúl y Jerónimo. Luis se encarga de la administración y comercialización del género, además de realizar trabajos especiales de cuando en cuando en el taller ubicado en la galería de Felipe Espino o en la misma Villa de Tamames. Raúl y Jerónimo están dedicados a la producción. A estos hermanos se les puede ver concentrados sobre su mesa de trabajo, día tras día, lo mismo en invierno que en verano. Eventualmente relevan a Luis, quien acude a ferias dentro y fuera de España, visita clientes o imparte cursos.



TAMAMES. LA SIERRA DE FRANCIA,
SEMANARIO DE INTERESES MORALES Y MATERIALES, 19 OCTUBRE DE 1899

SE VENDE un buen traje de terciopelo de charra y está nuevo completamente un sus correspondientes alhajas consistentes en 5 hilos de oro afiligranados, 2 galápagos y 2 cruces de oro una con un brillante, y pendientes del mismo metal con rubies. En la Imprenta darán razón.

▼ ALBERCANAS EN TRAJE DE VISTAS





◀ ANTONIO, ÁLVARO, LUIS Y MANUEL MÉNDEZ.
TALLER C/ GIBRALTAR. TAMAMES, 1952 (FOTO: S. MARTÍN)

Con el recuerdo de su padre y maestro, Luis Méndez Vieira, siempre presente en la memoria familiar, la filigrana ha pasado de ser un simple trabajo, para convertirse en un arte e inclusive en una filosofía de vida que envuelve a sus actores en una espiral de compromiso mudo con el cliente para entregarle lo mejor y más logrado de su arte. Elaborar pieza por pieza con precisión y esmero, dar el tiempo adecuado de exposición al fuego, lograr la habilidad manual requiere no sólo de horas y horas de trabajo, se necesita también de una concentración que puede rayar en la abstracción para concentrar en las manos del filigranista ese cálculo preciso de los tiempos y movimientos necesarios para imprimir en cada fragmento de metal las formas delicadas y hermosas, que realzan el brillo que buscan los que aprecian la delicadeza de lo bien hecho. Observar el celo con el que se entregan a su trabajo es remitirse a ese pequeño gran universo que encierra no sólo la ilusión de la permanencia del resplandor de los metales, sino de la minucia y del trabajo hecho con las manos y el corazón mismo.

JULIA VIEIRA, JOSE M.^º MENDES Y ANTONIO MÉNDEZ VIEIRA.
TAMAMES, 1928 ▶

Orígenes

Indagar sobre las raíces de este taller implicó acudir al pueblo donde nació el abuelo José María, Travassos de Póvoa de Lanhoso, donde pude no sólo recrear mi curiosidad, sino también mi asombro al conocer los talleres y los trabajos de los filigranistas portugueses, como Joaquim, Guillermo y Manoel Armandio.

En 1928, José María Mendes y Julia Vieira, buscando nuevos horizontes, decidieron abandonar la hermosa *freguesia* de Travassos perteneciente a Póvoa de Lanhoso ubicada al norte de Portugal. Acompañados de su primer vástago, Antonio, arribaron a la Villa de Tamames. Corrían vientos difíciles en Europa y el territorio luso pretendía dar fin a un periodo de fuerte inestabilidad política. El golpe de Estado registrado en mayo de 1926 que derrocará la Primera República daría comienzo a la dictadura de Antonio Oliveira. No se sabe con certeza qué fue lo que obligó a los esposos Mendes Vieira a cambiar la fértil tierra portuguesa por la imponente estepa castellana, pero tampoco hacen falta grandes esfuerzos



TRAVASSOS, 2007 (PORTUGAL) ►

para imaginarse que las condiciones económicas no eran propicias en Portugal, como tampoco lo eran en suelo español. La efervescencia social de Europa a principios del siglo XX estuvo acompañada de dictaduras, y los filigranistas tenían un panorama complejo a ambos lados del Duero.

El equipaje de esta familia era elemental, apenas unas pertenencias personales y algunas herramientas de *ourives*. Se domiciliaron en la calle de Gibraltar n.º 3 en la Villa de Tamames. Y sin duda en un lugar pequeño como la Villa de Tamames, debieron ser el foco de atención durante varios meses, Luis refiere «Mi abuela me contaba que de recién llegados algunas personas decían que era 'tonta' porque hablaba poco... aún no hablaba bien el castellano. A medida que fue haciendo suyo el idioma castellano, el idioma portugués fue pasando a segundo plano, solo lo utilizaba en casa para hablar con su marido y escribir a su familia». Durante la posguerra José María estuvo en peligro de ir a la cárcel por sus ideas, situación que fortaleció el olvido del idioma portugués, pues temían llamar la atención.

El carácter de esta pareja, según los testimonios recabados en Travassos, Villa de Tamames y La Alberca, era opuesto y complementario, José María era un *ourive* hábil, muy serio y de convicciones gremiales firmes;



Julia, su mujer, era una mujer alta, delgada y de buen carácter que no sólo contribuía a la economía familiar con la comercialización de las piezas producidas por su marido en un principio y por sus hijos posteriormente, las que ofrecía tocando puertas en los pueblos cercanos a la Villa de Tamames; se sabe que, en tiempos difíciles, solía cambiar las piezas de orfebrería por lentejas, garbanzos, patatas o pan. Además de cumplir con esta función, Julia también contribuía a la economía familiar confeccionando magníficas camisas.

La pareja procreó cinco hijos: Antonio María, Manuel Joaquín, Luis, Tomasa y Álvaro, todos y cada uno de ellos transitaron por el taller. Todos los hijos varones aprendieron el oficio y con el nombre de Hermanos Méndez empezaron a ser reconocidos y valorados como grandes artesanos en toda la provincia, posteriormente Antonio, Luis y Álvaro fundaron cada uno su propio taller. Actualmente continúan los talleres de Antonio, a cargo de sus hijos José María y Francisco Méndez Hernández, y el de Luis, con el nombre de *Luis Méndez Artesanos*, gestionado por los hermanos Luis, Raúl y Jerónimo Méndez López. Manuel Joaquín «Manolo» trabajó en el taller de Luis.

◄ JUNTA DE FREGUESIA E IGLESIA DE TRAVASSOS, 2011 (PORTUGAL)

IV. La filigrana charra

Las primeras herramientas

El proceso artesanal hasta bien avanzado el siglo xx comenzaba con la fusión de los metales. La fragua y el fuelle eran indispensables para que el carbón de brezo alcanzara temperaturas de 961°C y 1.063°C, puntos de fusión de la plata y el oro respectivamente. Los contenedores de estos metales eran antiguos crisoles, recipientes de cerámica que se enterraban literalmente bajo el carbón de brezo, tapados con un trozo de teja para impedir que el metal fundido se mezclara con el carbón de la fragua. Los metales no se trabajan en estado puro, tienen que alearse generalmente con cobre para conseguir la dureza o el color deseado, así como las proporciones normadas en España, plata de 925 milésimas y oro de 750 milésimas, para obtener la «Plata Ley» o el «Oro Ley».

▼ CUADERNO DE TALLER CON DIBUJOS DE HUMO DE JOSÉ M.º MENDES, 1928



hierro, que se utilizaba soplando con fuerza dentro del crisol, para evitar que pequeños trozos de carbón quedaran adheridos al lingote perjudicando más tarde el proceso de estirado del metal.

La sustitución de las antiguas herramientas se realizó lentamente, obedeciendo a las tendencias del mercado, a las innovaciones de algunas herramientas, energías, y hasta disposiciones de carácter ecológico, por ejemplo,

ÁLVARO Y LUIS MÉNDEZ VIEIRA.
TALLER C/ GIBRALTAR, TAMAMES, 1962 ►



Luis y Raúl recuerdan todavía las herramientas usadas por su abuelo y su padre, algunas de las cuales usaron ellos siendo muy jóvenes. A sus 15 años, aprendieron a fundir el metal en la fragua de carbón que José María su abuelo trajo consigo desde Travassos. Junto a la fragua y el fuelle vinieron unas tenazas, varios hierros, una lingotera donde se vaciaba el metal fundido y un tubo de

conseguir carbón de brezo en la actualidad resulta casi imposible. No obstante esta «modernización» parcial de algunas herramientas, el proceso de fabricación no ha abandonado las enseñanzas primordiales. La introducción de los sopletes de gas propano y de propano y oxígeno permiten alcanzar altas temperaturas, sobre todo el segundo de ellos. Su utilización depende del volumen y punto de fusión que requiera el metal. También se incorporaron hornos de propano alimentados por un ventilador u hornos eléctricos. Éstos contienen crisoles de grafito que desarrollan la misma función que los antiguos crisoles de cerámica. Con los sopletes se utilizan cazoleas de cerámica que van sujetas a un mango de hierro con el que se manipula y facilita el vertido del metal fundido en la lingotera para conseguir las chapas, barras o lingotes.

La mayor parte de las herramientas antiguas traídas de Travassos descritas en el presente texto se encuentran

▼ RECREACIÓN DE UN TALLER DE FILIGRANA. MUSEO DEL COMERCIO DE SALAMANCA



actualmente expuestas en el Museo del Comercio de Salamanca.

La vena de la filigrana

La antiquísima técnica de la filigrana introducida en la Península Ibérica por griegos y fenicios parece estar definida a partir de la delgadez y delicadeza de los hilos de oro y plata que se van torciendo y aplastando hasta formar joyas ligeras de gran belleza. El hilo, se podría decir, es la vena por la cual corre la savia del metal y la

▼ BANCO DE TRABAJO DE MANUEL MÉNDEZ. MUSEO DEL COMERCIO DE SALAMANCA



sabiduría del artesano en una mezcla singular de fuerza y belleza, ergo el hilo es el punto nodal de la técnica de la filigrana. Su formación es muy laboriosa, requiere de paciencia y precisión. Comienza a partir de un lingote de oro o de plata en forma de barra. El primer paso consiste en golpear la barra hasta que ésta adquiera la forma cuadrada de las entradas de los canales del laminador. Este proceso, indican los hermanos Méndez, fortalece la consistencia del metal e impide que se produzcan grietas en el proceso de estirado –en nuestro taller decimos «batir» el metal–. Una vez «batida» la barra se recuece y se procede a introducirla por los canales del laminador. Los

laminadores son herramientas formadas por dos conductos a través de los cuales pasa el metal y gracias a la presión que éstos provocan se produce el estirado del hilo. Una vez que el hilo tiene el grosor adecuado se recoge en forma de madeja, se recuece y se le da cera para que pase con mayor facilidad por los canales de las «hileras», chapas de acero que a partir de una serie de agujeros en disminución conducen el hilo provocando mayor finura cada vez. Para utilizar estas «hileras» es necesario un banco de estirar, a éste se sujeta la hilera en un extremo y desde el otro, se acciona manualmente una manivela que va recogiendo una cadena terminada en unas tenazas que agarran el hilo de metal, de esta manera, el hilo pasa a través de la hilera agujero por agujero. El hilo o la chapa de metal al estirarse se va compactando y se endurece, razón por la cual se debe calentar el metal en el proceso de «recocido» para que éste recupere sus propiedades y maleabilidad original. Una vez recocido el metal, se deja enfriar y se continúa el proceso de estirado, hasta convertirse en los finos hilos que darán forma a las más exquisitas y diversas joyas de filigrana.

Las joyas que se producían

En un principio elaboraban los modelos portugueses que conocía José María, los que, en su mayor parte,

coincidían con los modelos tradicionales de Salamanca como los pendientes de pera «Brincos de Fuso», pendientes de herradura «Argolas de filigrana», pendientes de Bambolina «Argolas de Bambolina», Veneras «Cruces de Malta», collares de bolas «Colar de Contas de Viana». El «Botón Charro», cuyo origen y simbolismo es una asignatura pendiente, se convirtió en una de las piezas más emblemáticas y socorridas a partir del flujo de turismo registrado en Salamanca a principios de la década de los años sesenta.

En el proceso de producción es necesario reconocer el papel primordial que juegan las mujeres. Como se pudo constatar durante la estancia de investigación en la Freguesia de Travassos, las mujeres han asumido tradicionalmente tareas específicas durante el proceso de elaboración de piezas como el torcido de hilo. Los testimonios de Ana, esposa de Luis, y Lola, esposa de Antonio, nos hablan de «torcer filigrana» como una de las actividades que muchas mujeres, esposas, madres e hijas de filigranistas han desarrollado alguna vez en su vida. Podría decirse que se trata de las acciones más sencillas, pero en realidad requiere de mucha delicadeza y cuidado, ya que la delgadez de los hilos los torna frágiles. Doña Julia participaba al lado de su marido e hijos no sólo «torciendo filigrana» y «alisando granos», sino que también tuvo la función de comercializar la orfebrería producida. Durante muchos años recorrió



▲ CRUZ DE MALTA «VENERA», ORO DE 18QT Y RUBÍ



▲ CORAÇÃO DE FILIGRANA, ORO DE 18QT



▲ PENDIENTES DE HERRADURA. ORO DE 18QT (FOTOS: LUIS F. LORENZO)

acompañada de su hijo Antonio los pueblos de la Sierra de Francia ofreciendo su género de puerta en puerta. De igual forma acudía regularmente al mercadillo de La Alberca, donde todavía algunas personas mayores como doña Dolores Hernández de Puerto la recuerdan muy bien.

Luis Méndez Vieira

Luis casó con Ana López en el año de 1968 y procrearon cinco hijos, Luis, Raúl, Ángel, Julia y Jerónimo. Los dos primeros ingresaron al taller antes de los 15 años, mostrando destreza y habilidad como filigranistas. Ángel, Jerónimo y Julia se matricularon en la Universidad

de Salamanca, Ángel en Bellas Artes, Jerónimo en Historia del Arte y Julia en Educación Social. Mientras los dos hermanos mayores se dedicaban plenamente al taller contribuyendo abiertamente a la formación universitaria de sus hermanos.

Durante todos estos años, su esposa Ana juega un papel muy importante tanto en el plano comercial, atendiendo al público en la tienda ubicada en la misma vivienda familiar, como en la defensa de la calidad del trabajo de su esposo suponiendo un apoyo moral inestimable para él. Y, al igual que lo hiciera su suegra, Ana, por su parte, siguiendo la tradición de las esposas de filigranistas complementaba el gasto familiar con una pequeña librería-papelería. En la actualidad Ana sigue siendo un referente importante en la empresa familiar.



V. Gestación del Botón Charro

▼ PROCESO DE ELABORACIÓN DE UN BOTÓN CHARRO (FOTOS: LUIS MÉNDEZ Y PILAR SÁNCHEZ)

En la elaboración de este singular icono de la identidad salmantina intervienen dos tipos de hilo, el hilo aplastado, aquel que fue realizado con hilo redondo pasado por un laminador de chapa, y el hilo «torcido», formado por dos hilos trenzados o retorcidos y aplastados en el laminador.

Apoyándose sobre la mesa o banco de filigranista, se sujeta el hilo aplastado para formar la estructura del botón, en principio, tendrá forma de puente o «peine» realizado con la ayuda de una vitola o medida de chapa sobre la que se enrolla el hilo, posteriormente al desenrollarlo, quedan señalados los puntos a partir de

los cuales se procede a doblar con la ayuda de unas «pinzas» para formar el «peine» y posteriormente la flor. El tamaño de la flor depende del tamaño de la vitola utilizada y del número de pétalos que tenga la flor que a su vez será el número de los típicos granos que acompañarán al botón. Una vez terminada la flor, se procede a soldarla en el punto central donde confluyen todos los extremos inferiores del peine. Se aplica soldadura en polvo, formada por la limadura de un lingote mezclada con «bórax». Esta soldadura se compone de los mismos metales que la pieza que se esté realizando, pero mezclados en diferentes proporciones para que al fundirse no dañe la pieza.

En el proceso de soldar se utiliza un «candil» de propano, éste sustituyó a los antiguos «candiles» de petróleo y gasolina que utilizaron el abuelo José María y Luis padre. El candil actual produce una llama vertical de unos 20 o 25 cm, sobre la cual, el artesano sopla utilizando un «soplete de boca», según la intensidad del aire que emite, dirige la llama hacia el punto que desea soldar, en este caso el centro de la flor. Una vez realizada esta fase del botón, se procede a igualar todos los pétalos con las «pinzas» dejándolo listo para el proceso de «relleno». Retorcer el hilo requiere de paciencia y precisión, se hace frotando éste hacia delante con dos tablas de nogal. *Retorcer el hilo con el que se hace la filigrana sería el*



nombre oficial de este proceso, sin embargo, la frase en la cotidianidad se ha reducido a «torcer filigrana».

Los dos hilos retorcidos y aplastados se vuelven más finos y flexibles que el hilo de la flor o estructura, lo que permite realizar con ellos formas complicadas, presenta una textura dentada en sus bordes producida por el retorcido y el posterior laminado. Una vez retorcido se procede a enrollarlo, sujetándolo sobre la chapa de la mesa de trabajo, para ello se utilizan los dedos índice y corazón, mientras con las «pinzas de rellenar» se va for-



◀ LUIS MÉNDEZ VIEIRA, TALLER C/ GIBRALTAR, TAMAMES, 1952

mando una espiral grande y posteriormente una más pequeña en sentido contrario. Esta doble espiral se introduce a presión dentro de cada pétalo de la flor, una

vez que ésta se encuentra completamente llena, según sus pétalos, 8, 10 o 12, el artesano procede a humedecerla con la «goma» que se obtiene a partir de un polisacárido complejo, la pectina, contenida en las pipas de membrillo, que al mezclarse con agua producen una solución ligeramente pegajosa, que ayuda a que la soldadura en polvo se adhiera a toda la superficie de la flor rellena.

Una vez que la flor está soldada y la superficie del botón realizada, se procede a «blanquearla» o darle «blanquimento», a fin de eliminar los restos del fundente y de óxido que produce el fuego del soplete. Posteriormente, se procede a embutirla mediante la embutidora y los embutidores, herramientas complementarias de metal o madera. La embutidora, en cuyos agujeros cóncavos se introduce la flor, se golpea con los embutidores, piezas convexas que ayudarán a la flor a tomar esa forma de media esfera achatada característica del botón charro.

Una vez que ha sido embutida, se igualan todos los agujeros con un taladro eléctrico y una fresa de bola, estas herramientas sustituyeron a la «bailarina» o «taladro

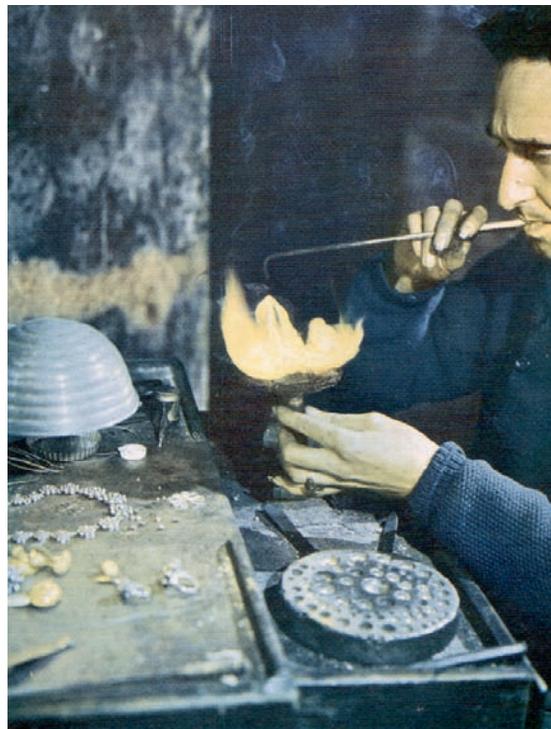


de mano» que se encuentran entre las herramientas antiguas expuestas en el museo mencionado. Igualados los agujeros, se tiene un buen punto de apoyo para proceder a colocar los granos realizados a partir de fundir trocitos de metal sobre una tabla de pino quemada, como se realizaba antiguamente, la madera permite que la base del grano quede un poquito redonda y de esta manera puede encajarse mejor en el hueco del botón.

Después se colocan unos círculos de filigrana (hilo retorcido) entre las diferentes filas de granos, todo este proceso se realiza con las diferentes partes del botón, flor embutida, granos y «corros» (círculos de filigrana) humedecidos en «goma», sobre la que se espolvorea la soldadura en polvo hasta cubrir toda la superficie del botón y se espera que seque completamente.

Una vez seco, se suelda cada botón con el «candil» y el «soplete de boca», esta acción se realiza colocando el botón en una base móvil, que se sujeta con la mano izquierda y se va girando para que el botón reciba el fuego por todo su contorno. Esta base se llama «peluca» y está compuesta por una pequeña plataforma circular de alambre de hierro con un mango de madera.

▼ LUIS MÉNDEZ VIEIRA. PROCESO DE SOLDADURA, TALLER C/
GABRIEL Y GALÁN, 72. TAMAMES, 1971



Después de comprobar que todos los granos yorros están perfectamente soldados, se vuelve a «blanquear» el botón para eliminar los restos de óxido y soldadura, las fases de comprobación y blanqueamiento se suceden después de cada proceso de soldadura.

Es pertinente anotar que, más allá del romanticismo de conservar una antigua técnica, estos artesanos continúan utilizando el antiguo método del soplete de boca porque, de acuerdo a su experiencia, tienen comprobado que es el que mejores resultados ofrece.

Una vez que el botón charro está listo, el siguiente paso puede ser fabricar los arillos si el botón se aplica a una sortija, los cierres si fuese para pendientes, las asas y «reasas» si se tratara de un colgante, etc. El acabado final se le da con un nuevo «blanqueamiento» y «gratado», que consiste en cepillar con una «grata» o cepillo de pelo de metal y agua con jabón, para introducirlo posteriormente en una solución o pátina oxidante compuesta de azufre que le propicia un color negro, para pulirlo finalmente y lograr el contraste de los granos brillantes con el fondo oxidado tan propio del Botón Charro.

VI. La tercera generación de artesanos

▼ LOGO ACTUAL. TALLER LUIS MÉNDEZ ARTESANOS



El taller *Luis Méndez Artesanos* ha llegado al siglo XXI con grandes esfuerzos y no pocas dificultades manteniéndose no sólo como parte de la identidad del campo charro, sino como un ejemplo de compromiso con una forma de vida que es la filigrana.

Con la entrada de España a la Comunidad Europea, el taller vislumbró algunas oportunidades que aprovechó para continuar adaptándose a las exigencias del mundo comercial. La tercera generación de artesanos que tomó el



▲ RAUL, LUIS Y JERÓNIMO MÉNDEZ EN EL TALLER DE TAMAMES (FOTO: JOSÉ BLANCO)

relevo en 1997, Luis, Raúl y Jerónimo Méndez López, afrontaron con ilusión el reto de combinar el diseño y las nuevas tecnologías con las técnicas tradicionales y modernizaron su taller de Tamames en el año 2000. En el 2006 el taller familiar apostó por la apertura de una tienda en la ciudad de Salamanca, con el concepto novedoso para esta ciudad de «Galería-Taller», incluyendo en ese espacio la exposición de piezas de diversos joyeros españoles y extranjeros, convirtiéndose en un magnífico escaparate para las piezas que fabrican.





▲ **TALLER-GALERÍA LUIS MÉNDEZ ARTESANOS.**
C/ FELIPE ESPINO, SALAMANCA (FOTO: LUIS F. LORENZO)

► **GALERÍA ART & CRAFTS. C/ MELÉNDEZ, SALAMANCA**
(FOTO: ANA DÍAZ-CANO)



En el mes de julio de 2011, los hermanos Méndez López ponen en marcha un nuevo espacio llamado *Galería Arts & Crafts* en la calle de Meléndez, 8. Allí promueven la exposición de obras de diferentes artistas o artesanos, colaborando con ellos en diversos proyectos, en esta galería se suma el genio del tercero de los hermanos, el artista Ángel Méndez, quien colabora y participa activamente en el funcionamiento de este nuevo proyecto.

Actualmente *Luis Méndez Artesanos* es un referente en cuanto la utilización de la filigrana en la joyería

contemporánea, sus obras han obtenido un notable reconocimiento tanto nacional como internacional e imparten cursos sobre la técnica de filigrana en escuelas de arte o centros de artesanía, exportan parte de su producción a Estados Unidos de Norteamérica donde participan desde 2010 en la Feria de Santa Fe. En el Reino Unido han logrado distribuir sus productos en cuatro establecimientos, entre ellos, dos prestigiosas joyerías de la calle Piccadilly de Londres, y en Francia recientemente incorporaron sus piezas en una joyería en la calle Saint Honoré ubicada en el principal distrito comercial de París.





**TURISMO de
SALAMANCA**


MUSEO
DEL COMERCIO
SALAMANCA

Cámara
Salamanca