



Las romanas

● EUGENIO MONESMA MOLINER. Realizador de TV y etnógrafo

Diego marca las muescas para colgar el contrapeso.

Como su nombre sugiere, parece ser que fueron los romanos los inventores de este útil allá por el siglo II antes de Cristo. Hoy, la romana todavía se utiliza en nuestro medio rural, lo que es motivo suficiente para que aún sea necesaria su fabricación.

Uno de los romaneros que quedan en activo es Diego Ortiz, de Quintanar de la Orden. Continuador de una saga familiar conocedora de este oficio nos va a mostrar

cómo dentro del trabajo del herrero la precisión y la exactitud se combinan perfectamente con la rudeza de la forja.

Proceso de trabajo

El trabajo de los romaneros está directamente relacionado con el de los herreros, ya que su técnica consiste en moldear el hierro calentado previamente en la fragua.

A golpe de martillo en unas varillas de hierro calentadas en la fragua, Diego da la

forma a los ganchos.

«Ahora vamos a hacer una de las piezas más importantes de la romana, que se denomina "alcoba". Se compone de tres piezas: alcoba, calamón y gancho».

Las alcobas son unas piezas en forma de horquilla en las que se irá enganchando el calamón del que cuelga el gancho. A base de golpes en caliente, el romanero da la forma definitiva a las alcobas.

«Ahora vamos a empezar la forja de la cabeza, lo que se suele decir el cerebro de la romana, donde van todas las piezas colgadas y esa es una de las partes más principales de la cabeza. Porque en la cabeza lleva un punto de suma precisión para que la romana salga perfectamente y sensible, muy sensible. Pero este punto no lo voy a decir por si alguno lo ve y quiere copiarlo. Y allí es donde lleva el mecanismo más importante de la romana».

Diego trabaja en la fragua y en el yunque el hierro de cuadradillo que convertirá en la cabeza de la romana. Luego hace los "muesos", que son una especie de salientes en los que irán colocados los ejes.

«Vamos a retornar el cuadradillo de la romana con el fin de ponerlo en posición para poder picar el canto en donde van los piquetes, la picadura y los números. Los vamos a poner en posición esquinual con el fin de poder picar la romana después».

Cuando la cabeza de la romana está preparada, el artesano la pasa al tornillo donde, con la ayuda de una llave inglesa, la gira 45 grados.

Nuestro amigo Diego echa trozos de plomo en el crisol para derretirlos en el fuego. Con el caldo resultante rellenará los pilones que harán de contrapeso de las romanas.

«Cada romana ya tenemos calculado el diámetro del pilón, el tubo, está con precisión lo que pesa cada pilón, es una cosa matemática, no varía, de un pilón a otro no varía ni 25 gramos».

El romanero hace unas muescas en la cabeza de la romana, donde irán ajustados los "fieles" por el sistema de "cola de milano". Para ello utiliza una sierra manual de la anchura de las muescas.

«Ahora voy a señalar la distribución de los ejes, las piezas más pequeñas de la romana, que son donde van colgando las otras piezas, la base más importante y más delicada de la romana».

Después de señalar los trazos, Diego marca con un puntero el lugar donde irá cada uno de los tres agujeros para los ejes. La precisión en todo el proceso es la clave para que las romanas sean exactas. En el taladro a motor, Diego hace los agujeros de los ejes.

En la colocación precisa de los ejes reside el perfecto funcionamiento de la



Con un compás marca las muescas para colgar el contrapeso.

Los ejes van colocados en la zona sensible de la romana, que está compuesta por la cabeza o brazo corto y las alcobas, calamones y ganchos. Los calamones son unos pequeños eslabones que unen el gancho a la alcoba. En cada uno de los ejes el romanero coloca las alcobas, que tienen forma de horquilla. En los calamones cuelga los ganchos y cierra la sujeción a golpes de martillo.

La parte pendiente de la romana está compuesta por la cadena y el casco o plato, que una vez calibrados servirán de apoyo a los cuerpos que se pesen.

romana y ese es el gran secreto y toque personal de todo buen romanero. Diego trabaja uno a uno los ejes en sus agujeros correspondientes y les va dando la forma definitiva con la lima. Cuando el maestro romanero tiene ajustados los tres ejes, los desmonta de la cabeza para que no le molesten, mientras coloca los fieles.

Nuevamente en la fragua, el artesano prepara los fieles de la romana, que son unas pequeñas puntas de cuadradillo. Cada romana lleva un fiel alojado por el sistema de cola de milano en cada una de las dos muescas que hay hechas en la cabeza. Los dos fieles tienen que estar perfectamente a escuadra con la barra de la romana. Una vez colocados y escuadrados, Diego calienta los fieles con la autógena para que queden soldados a la cabeza.

Llega el momento de montar definitivamente los ejes en sus respectivos agujeros.

La romana es una báscula que consiste en una palanca con los brazos desiguales, en cuyos extremos se aplican el peso y el contrapeso, y en cuyo punto de apoyo se halla el fiel. Un pilón puede correr sobre el brazo mayor, donde irá trazada la escala de los pesos.

Llega el momento de hacer las marcas de las medidas en la romana. La zona calibrada está compuesta por la barra o brazo largo, donde Diego va a señalar cada kilo a partir de cero. Para ello, comprueba con las pesas correspondientes y marca el punto preciso en la barra.

La articulación de las alcobas, calamones y ganchos permite acceder a los pesajes Mayor y Menor. Dando la vuelta a la romana se reduce el brazo, lo que permite admitir pesos mayores.

Con un compás el romanero marca por un lado la escala de los pesos con divisiones por kilos, que luego divide en 10 partes iguales que corresponderán a los 100 gramos. por la otra parte de la barra ha marcado los números correspondientes a las decenas y después hace las muescas que indican los kilos.

Ya está terminada la romana y hay que probarla. Diego Ortiz ha aplicado la técnica y la precisión adquirida con la práctica de su oficio y el resultado está allí. Sus romanas todavía hoy tienen demanda para el pesado de azafrán, verduras y otros productos del campo, lo que contribuye a que este maestro romanero no haya tenido que dejar su viejo oficio. ■



Diego calienta el plomo que necesita para rellenar los pilones.

OFICIOS PERDIDOS

La hilander	Los mieleros	El sillero
El tejedor	El tornero	El tratante
Los labradores	Las navatas	El topero
Los resineros	El cucharero	Los losers
Los abarqueros	El zapatero	El nivelador
El molinero	El botero	El cuchillero
El herrero	El colchonero	Los cañiceros
Los espigoleros	El tonelero	El queso
El calderero	El esquilero	La mantequilla
El pan y las tortas	Los fideleros	Los higos secos
El jabón de palo	Los ladrilleros	El chocolate a la piedra
El madreñero		

ULTIMOS ARTESANOS

El cáñamo	Los cogueros	Las esparteñas
Los albarcos de goma	Las cinchas	Priscilo, el peguero
Emilio, el esquilador	Los aserradores	Las palmas de almeiz
Las bolas de sebo	La piedra tosca	La trashumancia
Las piedras de afilar	La colada	El forcaire
El jabón de sosa	Los cabezales de paja	El sabotier
El aceite de chimbro	La ferrería	El vino
El papel	El telar de tiro	Los yeseros
La matacia	El trillero	Germán, el palomero
El tejado de paja		

CUPON DE PEDIDO

Solicito que me envíen:

- Serie: «Oficios Perdidos».
- Serie: «Ultimos artesanos».
- Ambas colecciones (gastos de envío gratuitos).
- Catálogo de producciones (gratis).

DATOS PERSONALES:

Nombre
 Dirección
 C.P. Población
 Provincia
 Telf.: /

FORMA DE PAGO:

El precio de cada colección es de 7.995 ptas. (IVA incluido).

PRECIO OFERTA: 5.995 ptas. * (IVA incluido).

Gastos de envío y embalaje: 300 ptas.

* Válido hasta el 31 de enero de 1998 (hasta agotar existencias).

En efectivo al recibir mi pedido (sumar + 100 ptas.).

Con tarjeta VISA®

(Indicar los 16 dígitos de su tarjeta)

Fecha de caducidad: / /

Firma:



PYRENE P. V. S.L.
 C/ S. López Novoa, 4. 2.º A.
 22005 HUESCA (España).
 Teléfono: Fax: (974) 22 57 82
 E-mail: pyrene@spicom.es

Serie emitida por la 2 de TVE en 1996 y 1997



P.V.P. de cada colección: 7.995 ptas.
OFERTA DE LANZAMIENTO:
 5.995 Ptas. *



* Válido hasta el 31 de enero de 1998 o hasta agotar existencias.