



PRODUCTOS

Pipas de madera

Este oficio emplea materias primas y procesos de fabricación desconocidos para la mayoría pero no por ser una técnica tradicional minoritaria deja de mostrar aspectos generales de la madera que interesan a todos. Su fuerte componente de diseño causa pasión entre coleccionistas y aficionados.

EVA HERMOSO PRIETO

Desde que los aztecas aprendieron el "vicio" de fumar de las tribus mayas y que posteriormente transmitieron a los españoles que introdujeron ésta costumbre en nuestro país, muchos han sido los materiales empleados a lo largo de la historia en la fabricación de pipas de fumar. Entre ellos están la arena, las hojas de banana, la arcilla, la cerámica, la porcelana, la espuma de mar, hasta que entre 1860 y 1880 un francés descubrió la cepa, una excrescencia entre la raíz y el tronco de la *Erica arbórea* o brezo.

Se trata de un arbusto que crece en las regiones áridas del Mediterráneo con fuertes vientos marinos. En estas condiciones la parte superior de la raíz

(cepa) se agranda y endurece, siendo esta última propiedad la que hace a la madera idónea para pipas, ya que resulta muy difícil quemarla.

St. Claude y Le Muy (Francia) fueron las cunas de la fabricación de las pipas de raíz de brezo, llegando más tarde a alcanzar dimensiones industriales.

Pronto pasó a Italia por su cercanía con Francia creándose también una industria potente y extrayendo la materia prima de los bosques de Calabria y Cerdeña.

Debido a la abundancia de materia prima que existe en Francia e Italia, son los lugares donde se sitúan la mayoría de las fábricas famosas, siendo las pipas italianas las de primera línea y no es raro verlas expuestas en

otras ciudades de Europa.

Transformación de la Cepa

La tala es una operación muy delicada que debe realizarse por personas expertas que, manejando con la habilidad requerida azadillas especiales, obtienen las cepas, las cuales riegan abundantemente para que no se agrieten y las vuelven a cubrir de tierra. Actualmente es muy raro encontrar cepas de buenas dimensiones.

Posteriormente se talan y se llevan hasta la serrería donde se paga a los recolectores según peso y calidad. Las cepas tienen precios altos, debido a que hoy en día es difícil encontrar recolectores para un trabajo que, aparte de ser duro, está mal

remunerado.

Hasta el momento de la corta, se apilan en un almacén cubiertos por ramas de brezo y se les baña periódicamente con agua. Antes de ser cortado, cada trozo es examinado con cuidado para obtener el mayor número posible de "esbozos", o también denominados "escalabornes" es decir, las piezas que resultan tras serrar la cepa útiles para emplearlas en la fabricación de la pipa. En esta fase se realiza una primera selección en *blanco*, antes de la cocción, de los esbozos, clasificándolos según dimensiones y calidad. Después se arrojan a calderos de cobre donde se les hace hervir durante más de 24 horas, con el fin de endurecer las fibras de madera, favorecer la



eliminación del tanino y evitar que los pedazos de madera se cuarteen durante la desecación. El combustible empleado son los desechos de la propia cepa.

Secado de los esbozos

El siguiente paso antes de llegar a la elaboración propiamente dicha, es proceder al secado de los esbozos, fase larga y delicada de la que depende en gran parte la bondad y calidad futura de la pipa.

Durante este periodo cambia de color, pasando de amarillo oscuro a un marrón rosado. Después de un primer secado superficial bajo los propios cobertizos de la serrería, se trasladan a unos locales especialmente ventilados donde tiene lugar la cura auténtica y allí descansan durante meses, incluso hasta años, sobre redes elevadas del suelo con el fin de estar en contacto con el aire por todos los lados.

Los esbozos pasan al secado ya clasificados según las subdivisiones: extra, primera, mixta, segunda y tercera. También se tiene en cuenta su lugar de

origen.

Cuando llega el momento delicado de la elaboración, un grupo de técnicos especializados se encarga de seleccionar los esbozos, teniendo que reconocer en cada uno el veteado o *llama*, las imperfecciones (puntos negros o similares), la existencia de pequeñas marcas, la presencia de *ojos de pájaro*, etc. Debido a que la madera de raíz de brezo es durísima y con bastantes defectos, esta labor aparentemente sencilla se complica de manera que no es fácil encontrar una pieza perfecta.

Por *llama* se entiende el conjunto de líneas finísimas que componen el veteado vertical en una sucesión de claros-oscuros. Recibe este nombre por la similitud que guardan las líneas del veteado con una lengua de fuego.

El *ojo de pájaro* es un dibujo de color marrón oscuro que se extiende sobre la superficie de la cabeza de la pipa, pero que por lo general únicamente lo hace sobre dos de sus lados, mientras que en los otros dos las llamas son horizontales, a diferen-

cia de la llama que suele circundar toda la cazoleta. Es rarísimo encontrar una pipa completamente cubierta de ojos de pájaro o con una llama de líneas apretadas y sin defectos.

Elaboración de una pipa

Debe iniciarse una vez haya concluido el periodo de secado del esbozo. El primer paso es la medición del esbozo, donde un experto valora cuáles se adaptan mejor a cada forma, después viene el torneado de la cazoleta con ayuda del torno, colocando una cuchilla para el interior y otra para el exterior, elegidas según la forma que se quiera dar a la pipa. La segunda fase es el torneado del vástago mediante otra máquina especial. Los redondos son sencillos de elaborar pero los ovalados o cuadrados tienen mayor dificultad.

Después viene el redondeo de la base de la cazoleta por medio de una fresadora especial, donde las aletas y las rebabas dejadas en operaciones anteriores se eliminan por una muela mecánica.

Entonces se realiza la perforación del vástago empleando un taladro especial para acabar con la aplicación de la boquilla.

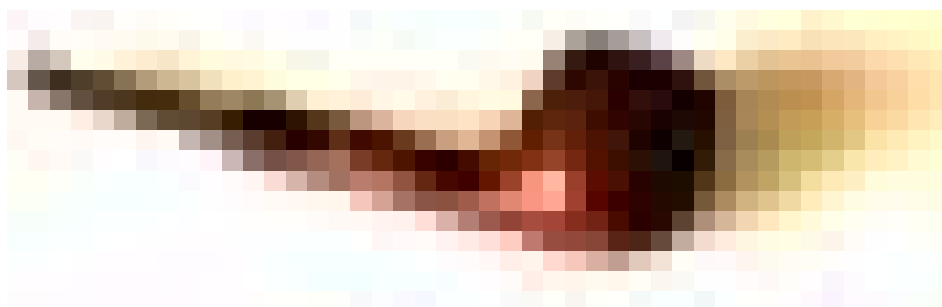
Por último viene el pulido, labor muy delicada, y el acabado final.

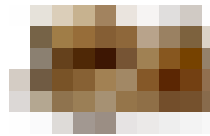
Estos esbozos de raíz de brezo llegan a las fábricas introducidos en sacos de yute que contienen entre 30 y 60 docenas de esbozos, según su tamaño.

Durante el torneado y las sucesivas selecciones pueden llegar a desecharse hasta el 35-40% de ellos por presentar muchos defectos. Los que se desechan sólo son utilizables como combustible o para elaborar pipas de baja calidad.

Elaboración artesana

La elaboración industrial encuentra mayores dificultades a la hora de poner en relieve la llama de la madera en la cazoleta, por tener que seguir una forma clásica. En la elaboración manual, se sigue en cambio un formato libre que permite adaptarse a la verticalidad de las líneas de la llama.





PRODUCTOS

Como materia prima no se usa el esbozo, sino un trozo de madera de raíz de brezo o "placa", en el que la llama puede desarrollar sus mayores posibilidades estéticas. Es común mantener la corteza de la cepa sobre la cazoleta y a veces incluso en la juntura de la boquilla. Son pipas de resultados originales, siempre distintas unas de otras y de gran calidad lo que justifican su mayor coste respecto a las industriales.

Acabados

Según su aspecto final las pipas pueden clasificarse en naturales, barnizadas, rústicas y arenadas. Una pipa natural es la que simplemente se ha sometido a un pulido y tratado con aceites especiales o con cera carnauba. El barnizado es aquel en el que se tiene un proceso de coloración. Las pipas rústicas y arenadas a menudo se confunden entre sí, sin embargo por pipa rústica o graneada se entiende aquella cuyo acabado rugoso se ha conseguido mediante pequeñas fresas que, al rayar irregularmente la

superficie de la madera, disimulan los defectos más visibles y permiten usar cazoletas que sin esta operación, serían desechadas. Suelen ser pipas de precio modesto aunque su funcionamiento es perfectamente correcto y agradable. Mientras que la pipa arenada es la que ha sido sometida a un chorro fortísimo de arena muy fina, erosionando la madera más blanda (la de color más claro) y emergiendo la parte más dura, el veteado. Por tanto este acabado lo que hace es resaltar las vetas horizontales y verticales ya existentes en la madera y la rugosidad final que presenta, refleja exactamente el veteado natural de la misma. Esta terminación añade ligereza a la pipa y una mayor capacidad de refrigeración, debido a que las rugosidades aumentan la superficie exterior de ésta. No se someten al arenado pipas defectuosas para disimular algunos defectos, ya que bajo la presión podría partirse la madera; ni se puede aplicar esta técnica a maderas absolutamente lisas

obtenidas de partes poco apreciadas de la cepa (nacimiento de ramas) porque no se puede resaltar lo que no existe.

Otra operación de acabado es el *estucado*, consistente en obturar los microscópicos poros de la madera con una pasta de masilla y polvo de raíz de brezo, logrando una superficie perfectamente homogénea.

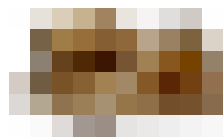
La raíz de brezo es una madera que puede tener defectos más o menos visibles: nudos, pequeñas porosidades, puntos negros, etc., por lo que las piezas absolutamente perfectas sean muy raras y costosas. Cuando los defectos son solamente estéticos, sin incidir sobre la calidad de la pipa se realiza el estucado, habilidad propia de miniaturistas. El estucado es visible con una lente cuando no han sido cubiertos por sucesivas capas de barniz y no tiene ninguna influencia sobre el buen rendimiento de la pipa. Si con el uso se cae su estucado, cosa muy rara, no afectará a su funcionamiento y si es de buena cepa y ha sido bien curada,

mantendrá siempre su calidad y podrá ser estucada de nuevo.

La Boquilla

Para la construcción de las boquillas, la materia prima más empleada es la *ebonita* (compuesta de goma o caucho mezclados con azufre y endurecida mediante un proceso de vulcanización). Este material de color negro brillante, ofrece la ventaja de tener buena resistencia al roce con los dientes, así como fabricar embocaduras que eviten el exceso de salivación. Por estas razones se ha convertido en el producto preferido de los fabricantes de pipas. Otras boquillas se realizan de diseño y emplean otros materiales como el asta de cuerno de animales, hoy en día en desuso por sus malas prestaciones; los dientes y la saliva hacen que se torne a un color grisáceo sin ningún atractivo. El ámbar, para montar pipas de raíz de brezo, ha cedido ante materiales más resistentes. En las pipas fabricadas a mano también se suele usar el metacrilato y el pexiglás, pero exigen un





acabado manual que eleva sus costes aunque resiste bien el roce de los dientes y el contacto con la saliva.

La boquilla y el vástago deben adaptarse perfectamente y existir un equilibrio entre la curvatura de la boquilla y el peso de la cazoleta. Para ello, cada boquilla se fabrica sobre "su" pipa respectiva, por lo que nunca se producen dos pipas exactamente iguales. La unión entre ellos puede hacerse directamente o por medio de un anillo (oro, marfil, plata). También puede ser un acoplamiento "a floc", es decir la boquilla se introduce en el vástago o se une a través de un taco de ebonita o de otro material; no es una prolongación al mismo nivel. Este último ensamble es bastante común en pipas de elaboración manual.

Tipos de pipas

Los modelos importantes no son más de una docena, pero la innovación de los fabricantes

ayudados por sus diseñadores, han producido una variedad enorme en la gama de madera de brezo.

Entre los modelos más conocidos se pueden nombrar los de curva clásica, tipo Dublín, la curvo-cuadrada, la corneta, oval, canadiense, recta clásica, de bola, cuadrada, Gales, Pot y Lovat, etc. La variedad es tal que incluso existe un diseño de pipas curvas de bolsillo, con la boquilla giratoria para mejorar su compactación en el momento de guardarla.

Quemar una pipa

Una pipa "se quema" cuando la cazoleta comienza a ennegrecerse en algún punto de su pared exterior, pudiendo llegar a corroer la madera e inutilizarla debido a la carbonización. Las causas que llevan a este proceso son varias, puede ser por razones de la madera que tenga alguna cavidad o porosidad prácticamente invisible y que provoque

la combustión de la pipa. También puede deberse a la existencia de una pequeña piedrecilla introducida en la cepa y que haya pasado inadvertida en la elaboración, produciendo la disminución del grosor de la pared en la cazoleta. Pero estas razones en una pipa de calidad es imposible que ocurra .

Generalmente se atribuye al mal fumador, que "tira" con una fuerza mayor a lo normal y a la pipa no le da tiempo a formar la capa protectora llamada *culotage*, es decir, una ligera costra ennegrecida en la superficie interior de la cazoleta, y se quema tras su uso.

Otra causa puede ser que los fumadores usen para la limpieza de la cazoleta instrumentos cortantes y puntiagudos que debilitan el fondo, impiden la formación del *culotage* y dejan a la madera expuesta al fuego.

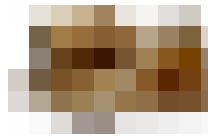
La costumbre de poner a remojo la cazoleta durante una noche en

un licor fuerte es también nefasta, ya que debilita las fibras de madera quedando inmunes ante el fuego. Para evitar que la pipa se quemé basta con cuidar que las primeras fumaradas sean delicadas y formen una capa uniforme de carbón en las paredes de la cazoleta.

Mantenimiento

Para conservar bien una pipa se debe limpiar cada vez que se termine de fumar y periódicamente de una manera más detallada, cada ocho o diez días, si se utiliza diariamente. Esto significa quitarle todo el residuo de tabaco y de materias que se hayan podido depositar, tanto en la cazoleta como en la boquilla.

En la limpieza se pasa varias veces una escobilla a través de la boquilla previamente separada de la pipa; otra escobilla doblada por la mitad se introduce por el vástago de madera hasta asomar por la cazoleta y debe repetirse hasta que la escobilla



PRODUCTOS

salga limpia. Cuando la madera presenta la ligera costra carbonizada se dice que la pipa está "rodada" y cuando ésta alcanza un espesor mayor de un milímetro hay que reducirla con instrumentos preparados a tal fin (escoriador). De todas formas esta operación se realiza muy esporádicamente porque por la dureza de la madera de brezo, esa costra se forma muy lentamente.

Las escobillas son un hilo metálico forrado de algodón o de una mezcla de algodón y nylon, que para la limpieza de vástago deben impregnarse en disolvente, no así para la cazoleta que siempre debe mantenerse seca.

La reparación

Mucha gente desconoce que una pipa estropeada se pueda arreglar, y es precisamente el trabajo al que se dedica un taller que se encuentra en pleno centro de Madrid, en la calle Atocha. Las pipas pueden caer y romperse la boquilla, o estropearse el pisadientes (parte que se lleva a la boca),



o resquebrajarse el vástago y todo puede tener arreglo excepto los daños que se produzcan en la cazoleta.

Puede suceder que con el uso las boquillas se oxiden adquiriendo una coloración verdosa y para eliminarla, existen abrasivos que devuelven a la boquilla su brillo original.

El taller propiedad de Salas-Zazo es el único en España dedicado a la reparación. Reciben clientes de toda España, algunos desde hace 37 años que llevan en el negocio. Allí comprueban que la parte que más se daña es el pisadientes.

Además de la repara-

ción fabrican algunas pipas de madera de brezo, torneando los esbozos llegados de Béjar, acabándolos a mano y puliéndolos antes del acabado natural a la pipa. No producen dos pipas iguales y prefieren no barnizarlas para que puedan transpirar bien. La boquilla de ebonita la reciben prefabricada de Italia, después de que cerró su proveedor de la calle Embajadores, y ellos se encargan de limarla y acoplarla.

SALAS- ZAZO. REPARACIÓN Y
FABRICACIÓN DE PIPAS
C/ COSTANILLA DE LOS
DESAMPARADOS, 10. 28014
MADRID. TENO.: 91-429 35 72

