

EL TRABAJO DEL BATIHOJA

Manuel Giraldo Caballero

Maestro batihoja

Entre los distintos oficios relacionados con la construcción de retablos se encuentran los batidores de oro o "batihojas" que manualmente obtenían las láminas de oro o plata que cubrían y enriquecían muebles, esculturas, pinturas, decoraciones arquitectónicas, libros miniados, etc. y sobre todo retablos.

Los pasos seguidos en la obtención del pan de oro requerían un lento y complejo proceso desde que el oro era un lingote o "cizalla" hasta que paso a paso y a base de certeros golpes sobre las láminas de metal se iba transformando en las finísimas hojas de pan de oro.

Hasta nuestros días han llegado los últimos representantes de este oficio ya desaparecido. Manuel Giraldo Caballero es, después de más de 44 años elaborando panes de oro, el último batihoja de Madrid y posiblemente de toda España. En el comienzo del taller de Madrid allá por el año 1947 trabajaban más de 20 artesanos por la demanda de estos panes no solo para retablos, marcos e imágenes sino también para la encuadernación de Biblias y libros, así como para las carrozas destinadas a las procesiones de Semana Santa en Andalucía.

Este oficio fue decayendo con el tiempo hasta desaparecer, debido a la entrada en el mercado de los panes de oro obtenidos industrialmente importados de Italia y Alemania. Los medios actuales permiten obtener hojas de oro más delgadas, con menor cantidad de oro y, sobre todo, en un tiempo mucho más reducido del que se requiere al ser batido a mano, provocando la irremediable desaparición de esta actividad.

El oro utilizado es de 24 quilates u oro de ley aunque también podían elaborarse en aleación con plata y cobre. El proceso de fabricación de los panes de plata y oro se realiza en varias fases:

El lingote de oro o la parte de los metales que se quiera en aleación se ponen en un crisol para ser fundidos al fuego hasta alcanzar el rojo, vertiéndose en un molde del que luego se extraerá la barra de oro.

A continuación la barra de metal es laminada en un rodillo obteniendo una larga y afinada cinta de 1 a 2 cm. de ancho. Este proceso requiere cierta atención para evitar que el oro pierda su maleabilidad. La cinta será cortada en tiras de unos 5 cm y agrupadas en bloques pasan a convertirse en placas cuadradas tras un nuevo laminado. Posteriormente estos cuadrados se disponen contrapeados y doblados para ser cortados dos veces hasta dejar porciones de 2 x 2cm.

Estas porciones de oro son cargadas en bloques de hojas con tapas de pergamino en tres fases diferenciadas. Las hojas previamente son tratadas para evitar la humedad y tras ser cargadas con las láminas de oro se encinchan para proceder al batido realizado a base de golpes hasta lograr afinar suficientemente las láminas. Con un martillo grueso y pesado y sobre la piedra de batir se descargan los golpes del centro hacia los extremos estirando o haciendo crecer el oro. A medida que asoman los bordes del oro las rebabas son cortadas recuperando el oro sobrante para otros trabajos.

En cada una de las tres fases se sacan las láminas de oro una a una para ser cortadas por la mitad, dos veces, obteniendo cuatro finas láminas de cada hoja, y nuevamente son cargadas en el bloque de hojas siguiente de forma que el oro va siendo cada vez más fino y frágil. Son tres pasos de batido en tres cargas distintas denominadas devastador, soldada y molde en las que se va adelgazando el oro a base de golpes hasta el definitivo batido.

Posteriormente el oro se pasa al libro denominado patrón que tiene 8x8 cm., donde los panes se cuadran cortando sus rebabas, y de ahí

finalmente pasan al libro de venta de 9 x 9 cm. en papel de seda y con 25 hojas donde el ligero margen favorecerá a los doradores su manipulación .



M. Giraldo batiendo el oro en el taller

Bibliografía

QUINTO ROMERO DE, M. L., Los Batihojas, Artesanos del oro, Artes del Tiempo y del Espacio, nº 13, Ed. Nacional, 1984.