

Informe crítico-analítico Taller de Empleo La Espada Toledana, febrero-julio de 2016

Fernando Garrido

Técnico superior en investigación y gestión de Patrimonio Histórico y Cultural

El presente informe pretende señalar de manera objetiva todos aquellos aspectos de diversa índole que interesan a la actividad y desarrollo del Taller de Empleo La Espada Toledana. Los aspectos analizados se refieren principalmente a la labor docente y metodología empleada para la enseñanza encaminada al aprendizaje de una labor artesanal u oficio artesano en un tiempo de 6 meses. Dicho aprendizaje es impartido a un grupo de 10 alumnos/aprendices, heterogeneo en su experiencia, competencias y aptitud, dirigidos por el maestro espadero sr. Antonio Arellano.

La metodología empleada para el análisis ha sido la recogida de información presencial en el propio taller durante los meses de febrero y marzo, el testimonio de los distintos integrantes del taller, y la atención a los aspectos administrativos y contractuales que afectan a la actividad. A partir de esa información se ha procedido al análisis crítico contrastando el resultado con lo dispuesto en el Real Decreto 282/1999, de 22 de febrero, por el que se establece el programa de Talleres de Empleo, (BOE núm. 46, 23 febrero 1999, p.7456 y sig.).

En general y a priori el principal problema del desarrollo de la actividad del Taller de Espadería es la ausencia de un programa concreto que determine el curso del mismo. Esta situación se debe en gran medida a las carencias del Maestro Espadero en materia didáctica; porque si bien no se pone en duda su profesionalidad y maestría en todo lo concerniente al proceso de elaboración de espadas, la organización del Taller es más bien caótica e ineficaz para el aprendizaje de las personas que lo integran.

A continuación se pasa a detallar cuales son las principales causas que afectan al óptimo y deseable desarrollo del Taller.

En primer lugar de manera general se carece de un plan concreto en el que se explicita y comunique de forma clara a los alumnos aprendices sobre cuales son los objetivos. Es claro que tratándose de un taller de espadería su objetivo debería ser la elaboración de armas blancas, esto naturalmente lo puede conocer cualquiera sin mayores problemas; pero, a partir de esta cuestión previa de indiscutible validez, sería necesario explicitar un programa que de manera preliminar responda siquiera a 2 preguntas básicas:

¿Qué competencias adquirirá o debiera adquirir el alumno aprendiz al finalizar el taller?

¿Cuáles serían las posibles salidas profesionales, más allá de la mera elaboración de espadas, tras la superación de los objetivos propuestos?

Cabe aquí citar lo dispuesto en el Real Decreto 282/1999, de 22 de febrero, por el que se establece el programa de Talleres de Empleo, artículo 1.1.: *Los talleres de empleo se configuran como un programa mixto de empleo y formación que tiene por objeto mejorar la ocupabilidad de los desempleados de veinticinco o más años, facilitando así su posterior integración en el mercado de trabajo*, (BOE núm. 46, 23 febrero 1999, p.7457).

Una vez que se de una respuesta a aquellas cuestiones previas, debería establecerse un plan formativo donde se indicara qué materias y actividades van a desarrollarse junto con un cronograma orientativo de los tiempos y calendario previsto para todo ello. Ese plan debería contemplar por separado los dos aspectos básicos e ineludibles de toda enseñanza que se precie como son la Teoría y la Práctica. Nuevamente es oportuno referirse a lo dispuesto en el Real Decreto 282/1999, artículo 7, sobre las obligaciones de las entidades promotoras de los talleres de empleo en su apartado b: *Contratar a los trabajadores participantes y formarles en los aspectos teóricos y prácticos de las actividades profesionales u oficios objeto del programa*, (BOE núm. 46, 23 febrero 1999, p.7458).

La realidad del proceso seguido en el Taller es que no existe tal distinción y de hecho la parte teórica es prácticamente inexistente. El proceso que se ha seguido de manera habitual hasta el momento es caótico y confuso, de tal suerte que el alumno ni siquiera conoce desde el inicio de los trabajos qué modelo, naturaleza o tipo de arma blanca se va a elaborar, y sólo cuando se han realizado la mayoría de sus piezas el alumno puede intuir de qué se trata. El correcto proceso sería que de forma previa, sistemática y diaria el maestro reuniera a todos los alumnos para informarles qué se va a realizar y cómo, utilizando para ello recursos como:

Indicaciones ilustradas tal vez mediante una pizarra, planos, croquis o dibujos del arma blanca a realizar y su despiece con sus medidas e indicación de los distintos materiales a emplear, así como un modelo físico del modelo acabado y su despiece. Todo ello debería quedar a disposición de los alumnos para su consulta. De otro lado y también antes de comenzar el trabajo manual se debería en la misma sesión dar instrucciones y una demostración de cómo y con que herramientas ha de realizarse cada pieza, las dificultades que pueden entrañar, como solventarlas, en que orden deben realizarse los distintos trabajos, como evitar riesgos, errores, etc.

Ello no sucede así como ya se ha dicho, y el maestro transmite las instrucciones de manera fragmentaria y aleatoria por separado a los alumnos en sus puestos de trabajo, mostrando además determinadas preferencias respecto a algunos de ellos. Esta situación provoca, de una parte la discriminación de ciertos alumnos que ante ello ven con recelo a aquellos otros más preferidos, creandose un ambiente y convivencia enrarecidos; y de otra parte hace que las instrucciones a propósito del trabajo no sean adecuadas y algunos alumnos deban seguir su trabajo “de oído” atendiendo a lo que ven hacer a sus compañeros o estos les comentan. Esta manera de dar instrucciones exclusivamente de forma individual no resulta correcta porque como se ha dicho crea situaciones indeseables para el buen funcionamiento en el taller y además es ineficiente

puesto que las instrucciones debieran de darse al grupo entero previamente, en sesiones colectivas, de la manera que ya se ha dicho más arriba, y sólo prestar la atención personalizada de manera particular a quienes lo precisen para corregir errores, solventar dudas, etc. En esa atención particular el maestro debería estar atento a determinadas cuestiones pues no todas las personas del grupo tienen la misma capacidad de empatizar ni de realizar determinadas labores manuales con igual destreza. El maestro Arellano se muestra de manera general con una superflua *campechania* a la que no todos los alumnos son receptivos por lo que la corrección en cuanto al tratamiento habría de ser más cuidadosa y sobre todo el que ese estilo *campechano* y *chascarrilero* no venga a solapar u ocultar las evidentes carencias del buen hacer didáctico como sucede de hecho.

Ya se ha comentado anteriormente la discriminación que sufren determinados alumnos por parte del sr. Arellano, siendo este un asunto de bastante gravedad por cuanto provoca inevitablemente un mal ambiente en el taller y perjudica a aquellos alumnos que lo padecen. Esta discriminación no sólo afecta a la atención personal en lo referente al trabajo, pues además afecta al ámbito disciplinario ya que el sr. Arellano se muestra muy permisivo respecto a las faltas de aquellos alumnos de su preferencia mientras que cualquier mínima falta de aquellos otros es amonestada de manera comparativamente desmedida, demostrando a las claras su antipatía hacia estos, comentando incluso que algunos alumnos “*no deberían de estar en el Taller*”.

No se puede dejar de señalar en este sentido el caso de dos alumnas que por sus circunstancias personales y su condición en cuanto a habilidad manual se refiere ha supuesto motivo de cierto rechazo y desconsideración –grave en algún caso- por parte de algunas compañeras. Estas dos alumnas están viviendo una situación angustiosa que les ha llevado a romper en lágrimas varias veces y a plantearse seriamente su continuidad en el Taller, aunque, al menos en uno de los casos, la necesidad de recibir la remuneración del Taller por su delicada situación económica familiar la hace más penoso si cabe el asunto.

Respecto al material teórico ofrecido hay que señalar que es pobre y de mala calidad; se trata únicamente de unos cuantos folios; unos referidos a la historia de la espadería e Toledo y otros sobre fabricación de espadas. La parte histórica consiste en un artículo escrito hacia 1973 por L. Carrillo Rojas que según parece fue orfebre y espadero, pero sin ninguna formación como historiador, de lo que cabe deducir ya de entrada la poca consistencia del citado artículo, que contiene evidentes errores, una pobre redacción y una pésima organización. Resulta sorprendente que un taller de empleo que lleva a gala la denominación de *Espadería Toledana* se sirva de tan escaso y deficiente material para ilustrar a los alumnos, máxime cuando existe una aceptable bibliografía firmada por especialistas de contrastado prestigio y que mucho más recientemente que aquel han tratado el tema.

Por otra lado los 2 folios ofrecidos *sobre proceso de fabricación de la espada toledana* son de una brevedad y extensión claramente insuficiente para los fines que pretenden, además están tomados literalmente, tal cual, de páginas comerciales en internet en lugar de haberse acudido a extractar la teoría respecto a la forja del acero de una monografía o manual sobre el tema. Todo esto demuestra una falta de celo y

preparación de este material por parte del sr. Arellano demostrando una evidente improvisación y carencia de conocimientos didácticos.

En el contrato de trabajo se regula la actividad formativa y se señala en 10 horas semanales el tiempo de formación (un 25% del total de horas semanales). La realidad es que salvo 3 alumnos del Taller que no disponen de certificado de estudios de ESO, el resto sólo reciben 5 horas semanales. Con ello además de crear un desequilibrio entre las horas de taller entre los alumnos, supone una pérdida de oportunidades formativas del resto.

La labor en la fragua de un lado no parece adecuarse a las condiciones de seguridad idoneas; el sistema empleado es el de reunir a 3 alumnos en torno a la fragua y que alternativamente coloquen su hoja de acero en ella para a continuación trabajarla en el yunque a martillo. La realidad es que el trasiego alterno de cada alumno con el acero al rojo en torno a la fragua podría ocasionar el choque o roce del metal ardiente con cualquiera de ellos, siendo sus consecuencias fatales en cualquier caso. Además, de otro lado este sistema de calentamiento del metal y su golpeo en el yunque alternando varios alumnos impide una continuidad en el trabajo, negativa para el aprendizaje, puesto que las continuas interrupciones de la labor individual no favorece la adquisición de la destreza deseable que, sin duda, se adquiriría en mayor y mejor grado de manera continua e individualmente.

La soldadura con autógena es otro de los puntos cuestionables en varios aspectos. De un lado su ubicación no parece ser adecuada ni óptima para su utilización por ser el espacio reducido y mal organizado, además de estar junto al puesto de trabajo de uno de los alumnos con los consiguientes riesgos e incomodidades que le pueden suponer. De otro lado el sistema empleado para el manejo y aprendizaje de esta soldadura es ciertamente chocante; el alumno no hace ningún ejercicio previo para aprender a soldar con piezas de metal para pruebas, a fin de adquirir destreza y confianza, sino que directamente se le pide soldar piezas válidas que han sido trabajadas por él a lima durante muchas horas con gran esfuerzo y que quedan considerablemente dañadas, además como es lógico, el alumno no es capaz de efectuar por sí mismo la soldadura por lo que es el maestro el que a veces sostiene su muñeca dirigiendo su movimiento como si de una marioneta se tratara, evidentemente esto no son formas homologables dentro de una ortodoxia didáctica que se precie, es inútil y negativo para el aprendizaje.

(...)

La valoración final resultante de nuestro análisis crítico es la de que el Taller de empleo no cumple con las expectativas del promotor del Taller que, como no puede ser de otro modo, ha de ajustarse al espíritu y lo dispuesto en el Real Decreto 282/1999, de 22 de febrero, por el que se establece el programa de Talleres de Empleo, (BOE núm. 46, 23 febrero 1999, p.7456 y sig.).