Las sedas de primera calidad como las de Nankin y de Long-Kong, tienen sus estremidades cubiertas con tejidos diáfanos ó con borra de seda blanca. A veces llevan estas envolturas impresas, que designan la naturaleza de la seda, la calidad, el pais, etc.

Los que deseen instruirse de las prácticas mas generales en aquel imperio para la crianza del gusano de la seda, pueden consultar el resúmen de varias obras traducidas de órden del gobierno francés por el sabio sinólogo Mr. Stanislao Julien en 1837. Despues el comisionado ha traido varias obras especiales, entre otras el Kalg-tehi-ton, especie de manual ilustrado para el uso del pueblo, publicado en 1697, que contiene 46 láminas, de las cuales la mitad está consagrada á la agricultura general, y la otra á la produccion de la seda.

De la procedente de la India, además de las numerosas muestras, ya del gusano doméstieo ya de las especies silvestres arriba mencionadas, habrá en la esposicion varias muestras de sedas crudas de las hilanderías de Calcuta y otros puntos que presentaron varios agentes y comerciantes de Lóndres. Al lado se encontraba una numerosa coleccion de telas confeccionadas con la seda de diferentes especies de orugas.

La educacion del gusano de seda se estiende mucho en Turquía, donde además del gran número de establecimientos pequeños de naturales del pais, se han establecido recientemente grandes talleres para beneficiar los capullos por medio del vapor, y los aparatos mas perfeccionados de la industria francesa. Muestras de todas ellas habia en la esposicion de Lóndres que llamaron la atencion de los inteligentes, considerando ya dicho pais como un rival poderoso y temible para la industria europea. De productos de dichas hilanderias llamaban particularmente la atencion la de Yussef Bey Oglon en Brusa; la de Paulaki, establecida en la misma localidad segun el sistema francés de Cevennes; la de los señores Morgue y compañía, fundada en 1843 en Ain Hamade, cerca de Beyrout, en Siria, donde se hallan ocupados mas de 200 operarios de ambos sexos, que producen al año mas de 10,000 libras de sedas blancas y amarillas. Veianse además, y en gran número, muestras de sedas hiladas por labradores de la Brouse, de Andrinópolis, de Damasco, de Esmirna y de Valaquia.

Tambien se fomenta la industria de la seda en la isla Mauricio, donde se han destinado 300 acres á la morera, y se ha establecido una gran hilanderia que anuncia un gran porvenir.

Frente á la costa meridional de España se está creando á nuestra produccion de sedas una concurrencia, que conviene observar en sus progresos sucesivos. Al principio se creia que las razas de gusanos de seda degeneraban en Argel; pero la esperiencia ha demostrado que las introducidas hace 10 años, lejos de perder se han mejorado, y que las moreras alli prosperan admirablemente. En estas razas se fundan ya las esperanzas que abriga la Francia de no tener que comprar en lo sucesivo los 60.000,000 de sedas estranjeras que en la actualidad necesita.

El medio de fomento que la administracion ha adoptado consiste en comprar los capullos á un precio razonable, convertirlos en seda y vender esta á los fabricantes de la metrópoli.

Sobre la industria de la seda en la colonia de Argelia, los obstáculos que ha esperimentado, y los medios de fomentarla con la introduccion de operarios de Siria, pueden consultarse los luminosos escritos d' Algue-Mourgue, insertos en el *Diario mensual* de los trabajos de la Academia Nacional agrícola manufacturera, etc. de Paris, 1851. En estos escritos recomienda el medio económico de esportar los capullos, fuertemente prensados, cuidando antes de secar perfectamente las crisálidas, y el uso de los tornos de acero, que ya se emplean en Inglaterra, en lugar de los de madera.

Las sedas de Italia ocupaban un lugar distinguido en la esposicion de Lóndres. La mas rica coleccion de ellas era la de Toscana, por la variedad y el esmero que estas ofrecian en el hilado. De igual mérito eran algunas de Cerdeña, al lado de las cuales los espositores colocaron madejas de las mismas ya torcidas, para que se pudiese juzgar debidamente del mérito real de aquellas, que es dificil distinguir interin no han pasado á esta segunda preparacion.

La coleccion francesa, era innegablemente la mas rica y mas variada del palacio de cristal. Las muestras de sedas francesas, sobre cuya tenacidad y elasticidad se hicieron diferentes pruebas, fueron presentadas en Lóndres por Mr. Galimart, autor de importantes mejoras en la preparacion de las sedas brutas, como es un torno que se detiene por sí solo luego que la seda ha llegado al grado de torsion que se desea.

En las galerías francesas de la esposicion de Lóndres habia tambien varias calidades especiales de sedas crudas destinadas á tejer las telas de que para cedazos se hace uso en los molinos harineros. Las mas recomendables de este género eran, sin duda alguna, las de las fábricas de Mr. Hennecars, de Paris.

La superioridad de las hilanderías francesas ha sido ya reconocida por los industriales españoles, que en las suyas han adoptado é introducido ya los métodos perfeccionados. En Murcia y en algun otro punto de nuestra zona marítima de Levante, se han establecido en estos últimos años compañias francesas para hilar por medio del vapor, trayendo de su pais operarios para enseñar á los del nuestro.

Francia, segun datos recientemente publicados, produce cada año cerca de 30.000,000 de kilógramos de capullos, cuyo valor en reales vellon escede de 450.000,000; y esto no obstante, importa todavia por valor de 225.000,000 de rs. del Piamonte, Lombardía, España, Grecia, Siria, Turquía, las Indias y el imperio chino. En los años anteriores al de 1848, en que las sedas eran poco conocidas y se tenian por caras en los demas mercados, sus esportaciones eran muy reducidas; pero en aquel año se esportó de aquel artículo por valor de 50.000,000 de rs., con lo cual volvieron á subir sus precios.

En Rusia, de cuyas provincias meridionales es el clima muy favorable á la crianza de gusanos, ha tomado bastante incremento la produccion de la seda. Los primeros ensayos de cultivo de moreras hechos en aquel pais datan del reinado de Pedro el Grande; pero faltan datos para apreciar con exactitud el progreso sucesivo y el estado actual de esta industria. Segun los publicados en 1849 por el *Departamento* de la *Economia*, en el ministerio de los Dominicos, la cosecha de seda en los gobiernos de Tamvida, Bessarabia, Podolia, Kherson, Astrakan y Ekatherinoslaw, durante los últimos cinco años, era por término medio de cerca de 180,000 *puds* anuales. Al mismo tiempo parece que el cultivo se estiende en los gobiernos de Poltawa y de Tschernigow; pero el centro principal de esta industria reside en las provincias trascaucasianas, donde Mr. Hagmeister valúa la produccion de la seda en 30,000 *puds*; pero los datos estadísticos recojidos en 1850 no lo hacen ascender mas que á 18,142 *puds*, valuados en 1.046,000 rublos de plata. Faltando á estos datos los de la produccion de algunos distritos de la Mingrelia, se puede suponer ascendente á 20,000 *puds*, y á un valor de 1.200,000 rublos la cosecha total de las provincias meridionales de la Rusia europea.

En el comercio de la seda se nota en Rusia desde 1845 acá un cambio de direccion semejante al del comercio del algodon; pues las sedas de Turquia, que entraban por Odessa, no lo hacen ya en tan gran proporcion como antes. Las proporciones relativas á su origen eran las siguientes: De la Persia ó el Kachan $\frac{1}{4}$; de Italia y Piamonte otro $\frac{1}{4}$; de la Turquía, ó sedas de Brusacerca $\frac{1}{6}$; en fin, de las provincias trascaucasianas del imperio $\frac{3}{16}$, próximamente.

La educacion del gusano de seda en Prusia, que Federico II fomentó ya, y que entonces dejaba en seda por valor de 600,000 rs., producto de 300,000 moreras, ha progresado últimamente; pero son bastante incompletos los datos citados en la obra de Mr. Royer. Parece que hay 256 productores que suministran mas de 900 kilógramos de seda al año. El hecho curioso es que los mas notables agentes de esta produccion, cuyo centro principal se halla en el Brandeburgo, son los maestros de escuela y los curas. La sociedad sericicola, establecida en Berlin desde 1826, y otras sociedades mas modernas, asi como la de fomento para la industria nacional, dan en esta parte el impulso y el ejemplo.

Para no dejar en olvido ninguno de los paises europeos, donde en la actualidad se fomenta con mayor ó menor probabilidad de éxito la produccion de la seda, mencionaré los ensayos hechos en Inglaterra para introducir en su ingrato clima la cria del gusano de la seda. En 1846 Mr. Mitby comunicó el resultado de las esperiencias hechas durante 10 años, y que conducian á creer que esta industria era susceptible de alimentarse allí. Su ejemplo fue imitado por otras personas, y en las galerías inglesas se veia una bandera enviada de Manchester y tejida con seda cosechada en el pais. Pero todos estos ensayos no consiguirán poder rivalizar con los climas meridionales.

Holgáranos poder completar estas indicaciones con algunas relativas al cultivo y á la produccion de la seda en el vasto continente americano. Pero sabido es que los paises de antigua pertenencia española nada enviaron á la esposicion de Lóndres; y en cuanto á los Estados-Unidos, las escasas muestras que allí habia manifestaban que por ahora tiene muy poca importancia esta industria en aquel pais.

Tal es en los principales paises del globo el estado actual de la industria de la seda. Esperamos que la propagacion por España de los buenos métodos de hilanza, que en alguna que otra de nuestras provincias son conocidos y empiezan á estenderse ya, producirá ventajosos resultados, y de ellos será el primero y mas inmediato dar á la industria de la seda, en todas sus diversas y complicadas operaciones el inmenso desarrollo de que, mas acaso que en otro alguno, es susceptible en nuestro pais.

Modo de conservar los capullos ó capillos. Antes de tratar de la manera de hilar ó devanar la seda procedente de los capullos, es necesario asegurarse del modo de conservarla en buen estado, y de evitar los estragos que en los capullos, despues de encerrados en ellos, podrian hacer los gusanos. A estos, en las mañanerias ó establecimientos destinados á su crianza, se tiene cuidado de no dar tiempo para que, convertidos en mariposas, salgan del capullo, horadándole, como es su costumbre, sino que como medio de evitar que haciéndolo asi echen á perder la seda, se les ahoga,

Hay dos modos de proceder á esta operacion; pero uno y otro se reducen á la aplicacion del calórico, ya por medio de estufas, ya por medio del vapor. Este segundo procedimiento es preferible al primero, por cuanto no pudiendo el vapor, á menos de estar comprimido, elevar su temperatura á mas de 100 centígrados, se corre el peligro de que se quemen los capullos.

Ahogadas las miálidas, sécanse inmediatamente los capullos, los cuales pierden en esta operacion hasta 75 por 100 de su peso. Para conservarlos estiéndeselos encima de una mesa á propósito, meneándolos y volviéndolos de cuando en cuando, teniendo mucho cuidado de evitar los destrozos que en ellos pueden hacer los ratones.

Hilanza de la seda. Compónese esta de dos distintas operaciones. La primera prepara el capullo para que de él se pueda sacar el hilo ó hebra que encierra; la segunda tiene por objeto reunir varios de estos hilos ó hebras, adheridos unos á otros, y preparar el hilo compuesto que de esta manera resulta, es decir, *la seda cruda*, en madejas de ciertas dimensiones y determinado peso.

Estraccion del hilo ó hebra de seda. El capullo puede considerarse como un ovillo de seda hueco por el interior, y formado de una sola hebra, la cual llega á tener hasta 1,500 varas de largo. Alrededor, y aun en el interior de este ovillo, hállase mezclada con la seda una especie de goma que con dificultad se reblandece en agua fria, mientras que en la caliente se logra esto muy pronto. Reblandecida esta goma, devánase toda la hebra con la mayor facilidad, sin temer que se rompa.

La temperatura á que para obtener este resultado conviene poner el agua es la de 80 á 90 grados. Hecho esto, y encontrado el cabo del ovillo, se deja enfriar un poco el agua, y se da principio á la tercera operacion de que pasamos á hablar.

Batimiento. Luego que está caliente el agua procédese á batir la seda; pero para esponer esta operacion en todos sus pormenores es menester considerar empezado ya el trabajo, y suponer que la hilandera está batiendo por segunda ó tercera vez.

Cuando en la caldera solo quedan ya algunos pocos capullos se debe dejar cocer la tercera parte ó la mitad del agua contenida en ellos, y calentar el resto, ya abriendo el hornillo preparado al efecto, ya por medio del vapor.

Al acabarse los capullos está ya el agua bien caliente. Entonces es el momento de echar los nuevos que se quieren batir, y de sumergirlos y empaparlos en ella. A esta operacion se da el nombre de *cocimiento* de los capullos.

Tan pronto como la accion del agua los hace cambiar de color coje la hilandera su batidor, pónelo en medio del grupo ó monton de capullos, que sobrenadan en el agua, y los revuelve, imprimiéndoles un movimiento circular. Este movimiento tiene por objeto emborrar las hebras de seda, que despegadas por el agua caliente, flotan en la superficie y aproximan los capullos unos á otros.

Luego que al batidor se han adherido las dos terceras partes ó la mitad de los capullos, coje la hilandera las hebras de seda, las desprende del batidor, lleva los capullos ya batidos á la orilla de la caldera, y prosigue batiendo ligeramente los que libres y flotantes aun quedan á la superficie del agua. Cuando estos se adhieren al batidor, reúnelos á los demas, y juntos asi, llévaselos al centro de la caldera, despues de haber cojido el cabo de la hebra, del cual tira hasta despojarle de toda la parte sucia que contiene. El objeto de esta operacion es, pues, como fácilmente se advierte, quitar de la superficie de los capullos las partes mas toscas de la seda y las mezcladas ó enredadas; de modo que salga el hilo lo mas puro y mas sutil posible.

Hecho esto, y medio purificados los nuevos capullos, llévaselos de nuevo la hilandera hácia los bordes de la caldera, allí los ata por los cabos á una piececita de madera que á este efecto tiene delante de sí, y empieza á echar agua fria, para disminuir la temperatura hasta 70 grados. Este es el momento en que en el agua echa la hilandera los capullos de la batida anterior, que durante la operacion se han desprendido, y que ha ido ella sacando sucesivamente del agua y colocando á su lado.

Estos capullos se baten con toda la ligereza posible, de modo que no se confundan con los nuevos. Júntanse luego unos y otros, y se concluye la limpia. La hilandera tiene los cabos en la mano izquierda á un pie por encima del agua; con la derecha tira de estos cabos, y va sacando la borra, que de esta mano pasa á la izquierda, la cual no se mueve para nada.

El batidor de que vamos hablando es una escobilla que por lo regular se compone de unas varitas de brezo sumamente finas, y como de unas ocho pulgadas de largo, fuertemente atadas con bramante.

Luego que la hilandera tiene ya á su disposicion un número considerable de hebras sencillas de seda, debe, para convertirlas en seda cruda, reunir á lo menos tres de ellas, y muy frecuentemente cuatro, cinco y hasta seis. Para que estas hebras reunidas formen un hilo de seda cruda, no bastará reunirlas entre los dedos, y llevándoselas asi á la devanadera ó doblador formar con ellas una madeja, pues

dichas hebras no tendrian entre sí la recíproca adherencia necesaria para darles fuerza y homogeneidad. Es preciso, pues, pegarlas, aprovechando para ello la propiedad glutinosa de la goma que les cubre y de que ya hemos hecho mérito. Consiguese esto ejerciendo sobre las hebras húmedas aun, cierta compresion que las reuna en un solo hilo, lo cual se ejecuta por medio del cruzamiento.

El cruzamiento, pues, no es otra cosa que la retorsion de dos cabos de seda determinada por la compresion. De los capullos salen las hebras simples, pásanse luego á las hilanderas, y en seguida se verifica el cruzamiento Apártanse entonces los dos hilos para ir á la devanadera á formar dos distintas madejas despues de haber pasado por encima del volante, de cuyo objeto se hablará luego.

Las *hileras* son unos discos pequeños de una pulgada de diámetro, hechos de agata, vidrio ó pasta de hierro, con un agujerito en el centro. Los hilos de seda al pasar por dicho agujero, sufren ya la primera conglutinacion; su figura se opone además al paso de toda materia tosca que con el hilo pueda sufrir.

La retorsion puede efectuarse á mano, pero resulta irregular; mejor, mas pronto y con mayor regularidad se efectúa en el retorcedor de vueltas contadas que tienen las máquinas que se usan para esta clase de operaciones. Cruzados primera vez los hilos, repítese la operacion, es decir, que se vuelven á cruzar, pero con dos solas vueltas, de suerte que cada una conduce su lado, ó lo que es lo mismo, que el hilo de la derecha quede en la derecha, y el de la izquierda en la izquierda. Pasan luego por el volante, y de él van á la devanadera, donde forman dos madejas distintas.

El volante tiene por objeto repartir el hilo en madejas de cuatro ó cinco pulgadas de anchura; sin él se apelmazaria el hilo y seria luego imposible desenredarlo ó devanarlo.

La máquina en que se ejecutan todas estas operaciones se llama *torno*.

En los *tornos* existe una disposicion particular, resultante de las respectivas proporciones del *portacabos* y del *doblador*, que corrige el engorro producido por el rompimiento de una de las sedas. Sucede á veces que una de estas se quiebra, mientras que la otra, no rota, queda desde aquel momento doble, arrebatando consigo aquella con que se ha cruzado. En tal caso, por medio de la disposicion que acabamos de indicar, la seda doble, en vez de ir á colocarse en la madeja, se sale de la devanadera y cae á un lado.

Para *echar los cabos* toman las hilanderas en su mano derecha uno de los capullos flotantes en la caldera y lo saca; con la izquierda coje la hebra de dicho capullo, lo deja caer en el agua, toma de nuevo la hebra con la mano derecha, y la rompe, de modo que cuelgue por encima de la mano derecha como una pulgada. Con el índice y el pulgar de la mano izquierda coje despues el cabo colgante, y de esta manera se halla fija la seda entre las dos manos.

Dispuesto todo asi, tan pronto como falta la hebra á uno de los hilos que se forman, en cualquier lado que sea, suelta la hilandera la hebra de la mano izquierda, y con la derecha la lanza hábilmente en el hacecillo formado por las hebras que se devanan y suben con velocidad; la hebra añadida, húmeda como está, se adhiere á las demas y es arrebatada. Entonces se suelta el nuevo capullo, que pasa á devanarse. De este modo la hilandera, sin distraer su atencion de lo principal, cuida de mantener en cada lado los tres, cuatro, cinco ó seis capullos que deben formar el hilo.

Al torno, cuya figura suele variar, imprime movimiento una mujer, dando vueltas á un manubrio. En las grandes hilanderías comunica con mucha regularidad el movimiento á los tornos un motor general, sea una rueda hidráulica, ó una máquina de vapor.

Las devanaderas deben dar unas 150 vueltas por minuto, para lo cual es necesario que dé 40 en el mismo tiempo el manubrio movido por la tornera.

Madejas. Hemos dicho que en la devanadera suelen formarse simultáneamente dos madejas. El jornal ó trabajo diario de la hilandera es de seis madejas de tres ó cuatro onzas cada una: sin embargo, segun el grueso de la seda varia el número de aquellas.

La esperiencia ha demostrado que la seda que forma la superficie del capullo es mas gruesa que la interior, de tal manera que á medida que se va devanando aquel, sale la seda mas fina. De esto resultaria que un hilo de seda, empezado con seis capullos nuevos, seria grueso en su primera porcion y fino en la última. Para obviar este inconveniente empiézase, por ejemplo, con cinco capullos nuevos, á los cuales, cuando estan devanados hasta la mitad se añaden otros. De esta manera se mantiene el hilo con tres capullos nuevos y tres ya devanados hasta cosa de la mitad.

Al terminar la hilandera su trabajo diario, saca las madejas de las devanaderas ó dobladores, las pliega y las cuelga en unos piquetes ó alcayatas clavadas en una pared cubierta de lienzo. Al dia siguiente pueden encerrarse ya estas madejas en cajones ó armarios, donde se dejan hasta que se empaquetan para las remesas. No todos los tiempos son igualmente á propósito para hilar. Cuando llue-

ve, pierde la seda su brillo y su frescura. Debe, pues, escojerse en cuanto sea posible el mejor tiempo para hilar, empezando esta operacion cuanto antes, á fin de aprovechar la buena estacion y los dias largos. No conviene, sin embargo, hilar capullos no ahogados, en razon á que pierden mucho al batirse.

Eleccion de los capullos. Cuando se quieran hacer sedas muy blancas deben escojerse muy cuidadosamente los capullos del blanco mas puro, poniendo aparte los que esten algo manchados. Tampoco es cosa indiferente hilar juntos los gruesos y los diminutos. Hilense aparte los llamados *satinados*, cuyo tejido es flojo y como algodonoso. Igualmente se hilan con separacion los llamados *dobles*, con los cuales se forma una seda gruesa.

Hilanderías por mayor. La esperiencia ha demostrado que la hilanza de la seda constituye una industria complicada, difícil, y que exige conocimientos especiales. Asi, en los paises de grande produccion, los cultivadores no hilan por sí mismos, sino que venden su cosecha á hilanderos de profesion, los cuales tienen montados grandes establecimientos, en donde hay un motor general para todos los tornos, cuyo número á veces llega á doscientos. El agua se calienta en una gran caldera, que produce vapor para todos los demas recipientes. Cada hilandera tiene al lado una llave ó grifo para el agua fria y otra para la caliente.

Generalmente hay mas ventaja en vender los capullos á las hilanderas, que en hacerlos hilar por cuenta de uno; este es el modo de esponerse á tener mala seda y de ínfimo precio.

Tal es el método de hilar la seda que se observa en los mejores establecimientos del estranjero, y aun en algunas de nuestras provincias. En otras varía algun tanto este método, como sucede por ejemplo, en la provincia de Alicante.

En ella este ramo de industria se divide en dos partes: 1.ª la de los mismos cosecheros que hilan por su cuenta el capillo, sirviéndose para ello de tornos bastante imperfectos, y que luego venden la hilaza en el mercado: 2.ª la de los que compran el capillo, despues lo hilan y generalmente hacen telas, ya en su casa, ya dando la seda preparada é hilada á los tejedores, que se la devuelven en piezas.

Los primeros emplean para cada torno un hilandero ó una hilandera y una meneadora; ponen en la caldera 15 ó 17 capullos, que hilados sin órden ni concierto, dan una hebra, ya gruesa ya delgada, segun tiene mas ó menos cabos, los cuales varian de quince á tres. Los principales defectos de este método son: que como el agua no está á la temperatura fija necesaria para disolver la goma que reune la hebra en el capullo, este se ablanda demasiado cuando el grado de calor es escesivo, ó no suelta la hebra cuando no es bastante alto, de donde resulta romperse con frecuencia la hebra; y este mismo percance, con gran desperdicio de borra en uno y en otro caso, origina la desigualdad del movimiento que al torno imprime el brazo de la mujer meneadora. A pesar de esto y de la mala calidad de la seda que resulta, la economía del método hace que todavía lo sigan algunos cosecheros, que obtienen de cada torno unas siete y hasta nueve libras de seda en cada dia.

El segundo método consiste en comprar el capullo en la cosecha, ahogarlo en hornos construidos ex-profeso, y luego hilar la seda con tornos movidos por vapor, rueda hidráulica ó caballerías y por medio de calderas, que calentadas por vapor, tiene cada una un grifo de agua fria y un termómetro. De esta manera se consigue que el movimiento, siendo general, no rompa con frecuencia la hebra, y que el capullo lo suelte con facilidad, manteniéndose, como se mantiene, la temperatura constantemente al grado de calor que se requiere.

De aquí resulta, que rompiéndose la hebra pocas veces no hay mucha pérdida en borra, y que ahorrándose en cada torno el importe del jornal de la meneadora, se puede hilar en tres, cinco, siete y en cualquier número de cabos que se desee, con ventaja de la calidad, y sobre todo de la igualdad de la seda.

SEDAL. Es una tira de lienzo, cinta ó cuerda floja que se pasa al través de los tejidos sanos ó enfermos, con intencion de paliar, curar ó evitar una enfermedad. Se pueden poner los sedales en todas las partes del cuerpo: unas veces se aplican con el objeto de dar salida al pus en las heridas sinuosas; otras despues de haber abierto una bolsa para que el pus ó la serosidad tenga una salida libre; otras se pasan en las callosidades y escirros para promover su supuracion mas ó menos abundante y que estas se desvanezcan; y otras se emplean como medios revulsivos. Conviene que los sedales no se conserven puestos en un mismo punto mucho tiempo; es muy útil mudarlos de sitio de cuando en cuando. El instrumento con que se ponen es una aguja plana, algo encorvada, mas ó menos larga segun la estension que ha de tener el sedal, con una abertura longitudinal en la punta ó en el remate para pasar la cinta, tira de lienzo ó cuerda floja; pero debe ponerlo un profesor; porque hay riesgo de herir algun vaso ó nervio, ó interesar algunas porciones carnosas, lo cual acarrea malos resultados. Lo mas comun es ponerlos en las partes laterales del cuello, en el pecho ó en las nalgas, y en el perro en la nuca. Se unta la cinta con ungüento de

cantáridas: en el momento en que principian á formarse materias se correrá todos los dias, se lavará la parte y aun se pondrá mas ungüento en la cinta segun los casos. A veces consiste el sedal en poner debajo de la piel un pedazo de suela (*espejuelo*), raiz de elevoro (*trocisco*), etc.

SEDIMENTO. El asiento, poso ó hez de los jugos y líquidos, que por su natural gravedad específica se van al fondo ó suelo de las vasijas. Es tambien el conjunto de partículas estrañas, que precipitándose lenta y paulatinamente por sí mismas, dejan clarificado, limpio, trasparente el líquido ó elemento que enturbiaban.

La medicina y farmacia usa mucho este término.

SEGAR. Es cortar la yerba de los prados ó las mieses de las tierras con la hoz ó la guadaña. Acerca del modo de practicarse esta operacion, la época de hacerlo, etc., véanse las palabras *Heno*, *Prado*, *Trigo*, *Guadaña*, *Avena*, *Centeno*, *Cebada* y *Hoz*.

SEGADOR. Es el obrero que siega. El segador principalmente de las plantas gramíneas que se cortan con hoz no trabaja á jornal sino á destajo, es decir, á tanto por obrada. El segador tampoco trabaja solo, sino que se asocia con otros, formando lo que se llama *cuadrillas* de cuatro, cinco, seis ó mas *hoces*, es decir, de cuatro, cinco ó seis personas. Estas cuadrillas suelen reconocer un gefe que se llama *mayoral* el cual hace los ajustes, dirige los trabajos y tiene una prima sobre las ganancias, además de entrar á percibir su parte como todos los demas. A veces este mayoral es un empresario, un especulador sobre el trabajo de los demas, á los cuales da un tanto por toda la temporada de la siega, corriendo el hazar de las pérdidas ó las ganancias.

En Castilla se reunen por familias, y el mas débil ó el mas jóven se dedica á recoger las gavillas y reunirlas, formando montones grandes conocidos con el nombre de *morenas*. El que hace esta operacion, se llama *apañador* ó *apañin*. En Castilla y Estremadura las tres cuartas partes lo menos de los segadores son gallegos que salen en columnas de su pais asi que empieza el verano, derramándose por las llanuras de dichas provincias.

SELLO DE SALOMON, LIRIO DE LOS VALLES, POLIGONATO, (*convallaria polygonatum*). Planta de la familia de las *aspamagoides*, llamada *sello de Salomon*, probablemente por los lineamentos en forma de sello que presentan las venas de su tallo subterráneo cuando se corta oblícuamente, el cual es blanquizco, carnoso, del grueso de un dedo, dividido en una porcion de nudos, de donde viene sin duda el nombre de *polygonatum* (de muchas rodillas).

Tiene la *raiz* larga, fibrosa y atravesada á flor de tierra.

Los *tallos*, sencillos, débiles, de pie á pie y medio de altos, angulosos, encorvados y cubiertos de

Hojas ovales, oblongas, casi amplexicables, abrazando alternas los tallos, de un verde oscuro, vueltas del mismo lado y sostenidas cada una sobre un pedúnculo comun.

Flores blanquizcas, colgantes y tubulares, con la corola dividida en seis dientes y seis estambres adheridos á las paredes de la corola, de cuyo centro sale el pistilo.

El *fruto* en que se convierte el pistilo es una baya esférica, carnosa y de un azul oscuro que contiene semillas duras y aovadas.

Esta planta vivaz, muy comun en los bosques espuestos al Norte, crece entre las hendiduras de las rocas, y florece en abril, mayo ó junio.

Propiedades. La raiz es inodora, insípida al principio y aun despues. Pasa por vulneraria y astringente y se administra interiormente para las flores blancas, y esteriormente para los humores inflamatorios. Se usa seca en dosis de una dracma hasta una onza cocida en cinco onzas de agua ó de vino, y fresca, machacada, triturada y amasada con vino ó agua en cataplasmas.

En algunos paises se comen los tallos tiernos lo mismo que si fueran espárragos.

Esta planta puede introducirse en los bosquecillos, ó sembrando la grana ó plantando las raices que se hallan á flor de tierra.

SELVA. Terreno, lugar ó parage lleno de árboles y matas que lo hacen, naturalmente sombrío, nemeroso y frondoso. Es tambien el conjunto de plantas arbóreas, leñosas, espinosas, herbáceas, silvestres, etc., que apiñándose en determinados parajes, forman considerables grupos sombreadores de los terrenos especificados con el nombre definido en la acepcion precedente.

SEMBRADERA. Máquina inventada para distribuir la simiente con mas exactitud, igualdad y economía que cuando se siembra á puñado.

Los chinos se han servido, de tiempo inmemorial, de semejantes máquinas para sembrar y cubrir al mismo tiempo sus arrozes; y de ellos se ha tomado la primera idea, pensando desde luego aplicarla para sembrar nuestros campos.

Esta adquisicion seria muy útil si nuestras tierras se pareciesen á los arrozales de la China. Todo arrozal supone necesariamente un suelo con la superficie plana y nivelada, á fin de que el agua que se introduce favorezca la vejetacion de las plantas, estendiéndose por todo él á la misma altura; y es mas parecido al de nuestras huertas que al de los campos de pan llevar, porque su tierra está suelta, desterronada, sin cascajo y sin guijarros.

No debemos, pues, admirarnos de que la accion