

Juan Garmendia Larrañaga

Artesanía vasca



2



1970. Euskal esku-langintza, I = Artesanía vasca, I / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1970. – Euskera, castellano

1970. Euskal esku-langintza, II = Artesanía vasca, II / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1970. – Euskera, castellano

1970. Euskal esku-langintza, III = Artesanía vasca, III / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1970. – Euskera, castellano

1970. Euskal esku-langintza, IV = Artesanía vasca, IV / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1970. – Euskera, castellano

1975. Euskal esku-langintza, V = Artesanía vasca, V / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1975. – Euskera, castellano

1980. Euskal esku-langintza, VI = Artesanía vasca, VI / Juan Garmendia Larrañaga. – Donostia : Auñamendi argitaldaria,1980. – Euskera, castellano

1997. Artesanía vasca, I-VI = Euskal esku-langintza, I-VI / Juan Garmendia Larrañaga. – En : *Artesanía I.* – (Euskal Herria. Etnografía. Historia. Juan Garmendia Larrañaga. Obra Completa ; 1). – Donostia : Haranburu Editor, 1997. – Castellano, euskera

2007

Artesanía vasca / Juan Garmendia Larrañaga ; prólogo de Jose Miguel de Barandiaran ; portada de Javier Juanes ; dibujos de José Joaquín Amonárriz Azcolain e Ignacio Garmendia Galardi ; fotografías del autor y de Ignacio Garmendia Galardi. – Donostia: Eusko Ikaskuntza, 2007. – 375 pág. : il. – (Juan Garmendia Larrañaga Bilduma ; 2). – ISBN: 978-84-8419-068-4. – Edición dedicada a los hijos del autor Ignacio y Tomás

Fotografía de portada

Javier Juanes

Dibujos

José Joaquín Amonárriz Azcolain

P. 12, 18, 22, 30, 33, 41, 42, 51, 56, 65, 75, 87, 94, 102, 104, 105, 108, 124, 128, 135, 144, 145, 150, 153, 163, 177, 182, 197, 200, 201, 211, 222, 230

Ignacio Garmendia Galardi

243, 246, 248, 254, 261, 262, 270, 272, 274, 278, 286, 293, 298, 317, 323, 325, 328, 332, 334, 342, 349, 351, 356, 364, 367, 369, 371

Fotografías

Anónimas

P. 39, 52, 168, 209

Ignacio Garmendia Galardi

P. 11, 60, 70, 82, 121, 249, 256, 288, 345, 347

Juan Garmendia Larrañaga

P. 16, 132, 136, 146, 165, 171, 186, 191, 199, 205, 224, 229, 239, 300, 308, 318, 330



EUSKO IKASKUNTZA - SOCIEDAD DE ESTUDIOS VASCOS - SOCIÉTÉ D'ÉTUDES BASQUES

Institución fundada en 1918 por las Diputaciones Forales de Álava, Bizkaia, Gipuzkoa y Navarra.

Miramar Jauregia - Miraconcha, 48 - 20007 Donostia - Tel. 943 31 08 55 - Fax 943 21 39 56

Internet: <http://www.eusko-ikaskuntza.org> - E-mail: ei-sev@eusko-ikaskuntza.org

Fotocomposición: Michelena artes gráficas. Astigarraga

Digitalización y publicación electrónica con la ayuda de la Diputación Foral de Gipuzkoa

Artesanía Vasca

Juan Garmendia Larrañaga

Página

Página de créditos

BARANDIARAN, José Miguel de Prólogo	5
---	---

Artesanía vasca

El artesano y su taller	7
Asteasu y la sidra	9
Nuarbe y la industria cesterá	15
La confección de la otarra o <i>saski</i>	21
Características de la otarra o <i>saski</i>	25
El “ikazkin”	29
Zubieta. –Artesanía del kaiku, oporra y abatsa	37
Artesano y pelotari	45
El <i>uztargille</i>	49
Alquiza y la artesanía de la silla	55
El <i>itzai</i>	59
En recuerdo a un viejo cerero	63
Guetaria	69
La pesca de la ballena	73
El ontzigille	79
Fabricado del ancla en Guipúzcoa. Esbozo retrospectivo	85

	Página
El ainguragille	89
El hachón	93
El errementari Zubillaga	97
El gurdigille de mi pueblo	99
Algunos aperos de labranza	101
El gurdi	107
Adiós a la última sidrería de Tolosa	111
Urbia	115
Vida pastoril	119
Elaboración del queso	123
El yoare	127
El yoaregille	131
Elgoibar	139
El abarkagille	143
El iltzegille	149
Leiza	157
El hacha o aizkora	161
Betelu. La original familia de los “Juanagorri”	169
Artesanos relojeros. –Los Yeregui	173
El botero	181
El fabricado del pellejo	185
El fabricado de la bota	189
Valcarlos. Visita a un artesano	193
El escalapineilia de Valcarlos	195
Santesteban	203
El guantero	207
Los Olazabal. Una dinastía de cesteros de frontón	215
Cesta-punta y chistera de rebote. Preparado de su confección ..	221
Confección de la cesta-punta y chistera de rebote	227
Astiz. Valle de Larraun	233
El saskigille de Astiz	237

	Página
Santa Cruz de Campezo	241
Artesanía de la zoqueta	241
Artesanía del trompo, molinillo, <i>tarria</i> , traba y botana	245
El bastero	251
El último cucharero	259
Artesanía del Valle Arana	265
El carpintero de Ullibarri-Arana	269
El yuguero de Ullibarri-Arana	277
La hilandera	281
El sillero de Contrasta	285
San Vicente de Arana-El <i>mayo</i>	291
El sillero de San Vicente de Arana	297
En Aranzazu. Visita al caserío “Soroandieta”	303
La abeja	313
La colmena	316
Ezquioga	321
El carpintero. Carro rural, <i>zazpi-ortza</i> , <i>area</i> y <i>garrastea</i>	321
La fragua. Aro y <i>llamak</i> de la rueda del carro rural, púas o dientes de los aperos de labranza <i>zazpi-ortza</i> y <i>area</i> , forja de la laya y el hacha	329
Artesanía del mimbre	341
Cestería fina de mimbre	355
Preparado del junco para su empleo ulterior	359
Artesanía del junco	363

Prólogo*

Los modos de vida, las creencias y los usos colectivos que nos llegan por tradición forman el campo de estudio del etnógrafo. Son ellos un complejo instrumental al servicio del hombre, resultado de la reacción humana ante los problemas que nos plantea la necesidad de vivir y de explicar o interpretar el sentido de nuestra propia existencia y del mundo.

Para que sea completo su estudio, aun cuando solo aspire a conocer, por ejemplo, un aspecto de este grupo humano particularmente destacado, como es el pueblo vasco, el investigador deberá realizar sondeos en diversos lugares de Vasconia.

En nuestro país, como en otros, donde los cambios de técnicas, de estilos, de comportamientos y de concepciones del mundo y del hombre se efectúan rápidamente desde fines del siglo pasado, el investigador de tales vigencias deberá darse prisa para alcanzar los postreros ecos del último período premaquinista.

Lo ha comprendido bien Juan Garmendia que, con espíritu observador, objetivo y bien orientado, ha alternado y convivido con muchos artesanos del país. Ahora ofrece al público el resultado de sus observaciones, que es sin duda una muy valiosa contribución a los estudios etnográficos de nuestro pueblo. Ha llegado a tiempo para muchos de los temas que aborda y ha sabido registrar con fidelidad los diversos aspectos de la vida artesana.

Digo que llegó a tiempo, puesto que la artesanía rural desaparece a ojos vistas. Asistimos realmente a la agonía y muerte de muchos géneros de artesanía. El autor de este libro se ha hecho eco de este proceso y nos lo describe minuciosamente en las páginas que siguen.

Las vasijas de madera, productos de artesanos rurales, tienen aquí una larga tradición, seguramente desde los tiempos paleolíticos, según lo hice notar en otra ocasión¹. El *txali* o plato de madera que utilizaban los pastores

* Prólogo de la edición de 1970.

1. *El hombre primitivo en el País Vasco* (San Sebastián, 1935).

y los carboneros hace cincuenta años era anterior al de metal, según nos lo prueba el nombre de este, que es *burruntzali*, plato de hierro.

La fabricación de hachones y velillas para sepulturas está en estrecha relación con ciertas formas de culto de antepasados que llegaron hasta nosotros desde épocas prehistóricas y que ahora desaparecen rápidamente de nuestras iglesias.

El arado, en su forma más simple, ha venido fabricándose aquí por lo menos desde la edad del hierro. Existía ya en esta tierra, y no hay razón para pensar que procedía de otro país. Lo mismo cabe decir de la laya, del trillo, de la hoz y de la azada, cuyo nombre *aizur* nos viene quizá de su primitivo material *aitz*, piedra.

Presenciamos, pues, el ocaso de la artesanía rural y comprobamos que es parecida la suerte que corren muchas formas de existencia que fueron básicas durante varios milenios. Así, los modos de vida ganadera, agrícola y pesquera y los medios de comunicación y de transporte, cuyas líneas generales y aun muchos de sus pormenores estaban trazados en la prehistoria pirenaica, han desaparecido ya o se hallan en franca regresión ante la irrupción del maquinismo. Este, que comprende afortunadamente nuevas y más adelantadas técnicas, viene en muchos casos privado del humanismo y del espíritu que diera sentido confortante a las viejas estructuras.

Lo mismo podemos decir de aquellas modalidades del pensamiento –creencias, explicación del mundo y del hombre, y adhesión a un ideal– que aseguraban hasta ahora el equilibrio moral y social de nuestro pueblo. Fueron un tiempo sólido albergue que ahora se cuarteaa, más por culpa de sus mentores que por desidia de los pueblos y de sus hombres.

En esta general transformación de la vida fácilmente podemos reconocer un profundo pasaje de una era histórica a otra totalmente nueva. Un tenor de vida que se perfiló durante el Neolítico, hace más de cinco mil años, se prolongó hasta fines del siglo XIX conservando los rasgos fundamentales del cuadro primitivo y aun muchos detalles de un viejo contenido. Después en pocas décadas, se ha ido desdibujando en amplias zonas de nuestra geografía.

No todo es pérdida. Quedan aún girones de nuestro haber tradicional, capaces de insuflar su espíritu a los nuevos elementos, materiales y formas que advienen. Existen todavía una tierra, un tipo de hombre, una lengua, un derecho, una conciencia histórica, un saber popular y una nueva generación cuyos sectores más dinámicos e inquietos buscan con afán en las esencias del pueblo vasco bases que den sentido a sus planes y a su visión del porvenir.

Trabajos como éste de Juan Garmendia, son una valiosa contribución en esta búsqueda de noticias y datos que nos conduzcan al conocimiento del alma de nuestro pueblo.

José Miguel de Barandiarán

El artesano y su taller

Si nos adentramos por las calles de nuestros pueblos, y esto no sólo en aquellos que conservan el carácter rural, sino también en esos otros donde la vida discurre bajo el intranquilo signo urbano y fabril, nos será dado ver, aun en estos tiempos de predominio y proliferación industrial, al pequeño y simpático taller de artesanía, de acusado sabor ancestral.

Modestas industrias caseras cuya existencia hoy es ignorada o pasa inadvertida para muchos, pero basta que hurguemos un poco el pasado, para darnos cuenta de la importancia que las mismas han tenido en las más heterogéneas de nuestras manifestaciones en el campo laboral.

Humildes sitios de trabajo éstos que, ubicados con frecuencia en los bajos de alguna añosa casita de descuidada fachada, rodeados, a menudo, de otras construcciones de líneas modernas, frías y funcionales, por sus peculiares características, que muchas veces han servido para marcar con sello propio y diferencial a los pueblos, se nos presentan como románticas reminiscencias del mundo del trabajo. Reminiscencias a menudo estrechamente ligadas, de una u otra forma, a la vida rural, a un mundo que se halla en franco proceso de repliegue y abandono.

Y es que la misma presencia de estas industrias indígenas nos transporta a la bucólica paz del campo. A la olvidada aldea, que se oculta entre las siempre sibilinas sombras de la noche, y al apartado y blanco caserío. A este caserío que, con su nogal en el *atari* (inmediaciones de la casa), tiene contiguo el cobertizo destinado a los útiles de labranza, y cuyo silencio turban los estridentes ladridos del gozque, que anunciando visita, hacen que bajo el arco rebajado de su amplio portalón, aparezca la numerosa y alegre grey infantil, y el chirriar del viejo *gurdi*. De este carro que, si ahora anuncia un defectuoso engrase, otrora pregonaba el grato acontecimiento de una boda.

Mas, después de esta breve digresión, volvamos a estos minúsculos talleres caseros.

En ellos, el artesano, que ordinariamente se desenvuelve dentro del marco de la tradición familiar, y que hoy, por la deserción hacia los centros

fabriles del elemento joven, queda sin perspectiva de continuidad en el oficio, trabaja de espaldas al reloj, sin horario fijo. No pocas veces su dilatada tarea cotidiana la inicia al clarecer y, salvo pequeños e indispensables altos para reponer sus fuerzas, la misma dura hasta las últimas horas vespertinas.

En su taller, a través de una pesada y algo desajustada puerta que permanece entreabierta, sobre piso ligeramente irregular y entre las desnudas y descoloridas paredes del umbrío local, atisbaremos, envuelta en la semioscuridad, la inquieta silueta del sudoroso trabajador de encallecidas manos, que, en edad ya senil y mermadas facultades, pasa los postreros años de su vida enfrascado en su diario quehacer.

El artesano, en su tarea, no se deja guiar por la irresponsable y ligera improvisación, ni lleva a cabo su cometido de forma maquinal y con las miras puestas a salir del paso.

Valiéndose únicamente de rudimentaria herramienta legada por sus mayores, y que le sirve para poner a prueba su destreza en el oficio, el laborioso *gizón*, de acreditada probidad en su rústica actividad, trata y cuida en sus menores detalles lo que lleva entre manos. Para él, el tiempo no cuenta. Mima y se identifica con el trabajo, entrega con el acabado más perfecto los encargos que le han sido encomendados.

Pero el artesano es consciente del anacronismo que su presencia representa dentro del concierto laboral de nuestros días.

En desuso y arrinconados muchos de los instrumentos por él producidos, y ante el empuje de los grandes complejos industriales de fabricación en serie, exponente del imperativo de los tiempos, no se le escapa que, poco a poco, hoy uno y mañana otro, estos talleres, nexos vivos con gran parte de nuestro pasado, están abocados a desaparecer.

De su existencia, a las generaciones venideras pueda que les hablen algunas de las casas de ambiente rural que conservan su nombre primigenio, así como también los diversos trabajos que, separados del cometido para el que fueron hechos, se desempolvan para ser exhibidos a guisa de curiosos motivos de ornato.

Estamos lejos de estar afectados de misoneísmo. Sabemos que el inmovilismo en el pueblo significa su muerte. No se nos oculta que las actividades del hombre tienen que estar orientadas hacia el progreso, cara al futuro. Por poco que ojeemos la historia y tomemos el pulso a las inquietudes actuales, nos será fácil colegir que el País Vasco ha dado continuas y paladinas pruebas de ello.

Pero siendo esto así, nuestro recuerdo de hoy va para aquellas pequeñas industrias de signo casero. Para aquellos artesanos que son estampa viva de nuestro más o menos remoto ayer. Sin olvidar, claro está, que el pasado ayuda a forjar el futuro.

Asteasu y la sidra

Apenas recorridos cuatro kilómetros de la carretera que desde Villabona nos lleva al cruce entre Orio y Zarauz, a nuestra derecha, a cierta distancia y encaramado en una colina, atisbaremos el barrio de Asteasu, conocido por Elizmendi, donde en tiempos, en una de las casas, en la de «Peru-Arbiderena», se encontraba el Concejo.

Elizmendi es un bonito barrio. En él, cerca de una plazoleta, cuyo centro luce una fuente que lleva esculpida la fecha de 1908 se halla la iglesia parroquial, dedicada a San Pedro. En su torre, de enhiesta aguja, cuatro campanas, dos grandes –una de ellas fija y la otra de volteo a brazo–, otra algo menor –conocida por *bitarte* y la pequeña, cumplen con el cometido que la costumbre les ha asignado.

Mas es a la izquierda de la carretera ya citada donde queda el núcleo principal de la población de Asteasu. Aquí se encuentran la plaza y la calle Mayor o Real, la de Las Maravillas, que discurre paralela a la anterior, y la llamada *Zillar-kalea* o calle Platería, punto de arranque de la carretera a Larraul, inaugurada en 1957.

Asteasu, villa por la Ley de Ayuntamientos de Guipúzcoa, del año 1845, fue cabeza de la Alcaldía Mayor de Aiztondo, cuya vara de alcalde estuvo por mucho tiempo vinculada a la familia de don Juan de Borja, señor de las casas de Díaz y Loyola¹. Esta Alcaldía, además de Asteasu, comprendía a Larraul (que se separó de la Alcaldía Mayor, el año 1840), Soravilla (el año 1843), la parte que Urnieta tiene en Lasarte (concedida la separación por Felipe III, el año 1615, no se llevó a cabo hasta 1660) y Astigarraga, menos la población de Murguía, independizada el año 1660².

En nuestros días Asteasu, con sus mil ochocientos habitantes, la mitad de los cuales se reparten por sus ciento diez caseríos, que ponen la nota de color y vida en los montes circundantes, es uno de los pueblos de más acusada personalidad rural de nuestro Beterri.

1. Carmelo de Echegaray: *Memoria sobre el Archivo Municipal de la villa de Asteasu*.

2. Serapio Mújica: *Monografía de Asteasu*.

En su jurisdicción contaba con los molinos de «Karian-erota», «Txuringainko-erota» (hoy jurisdicción de Larraul), «Urnitegi-erota», el de Goroa o de «Txuloko-erota», éste en el barrio de Upazan, «Goiko-erota» (el del bertsolari «Pello Errota») y «Soroko-erota» o «Beko-erota». Los contratos más antiguos que se conocen sobre estos molinos datan del año 1399 ³, y la construcción y municipalización de los mismos fueron motivo de no pocos roces y litigios.

Asimismo, hasta mediados del pasado siglo, en el monte Utseta, junto al río Usabarri, donde hoy todavía se pueden ver sus semiderruidas paredes, existió la ferrería conocida por «Ola-zar».

La Plaza de los Fueros viene a ser el corazón de la vida de esta villa. Es una de las más amplias de nuestros pueblos rurales. Y de interés para que nos detengamos en ella.

En esta plaza vemos unas seis casas, que conservan su gracia, presididas todas ellas por la hermosa Casa Concejil, que data del siglo XVIII. Este Concejo es uno de tantos de la provincia que nos hablan de la importancia que, desde allá por el siglo XVI, se ha concedido a los concejos cerrados.

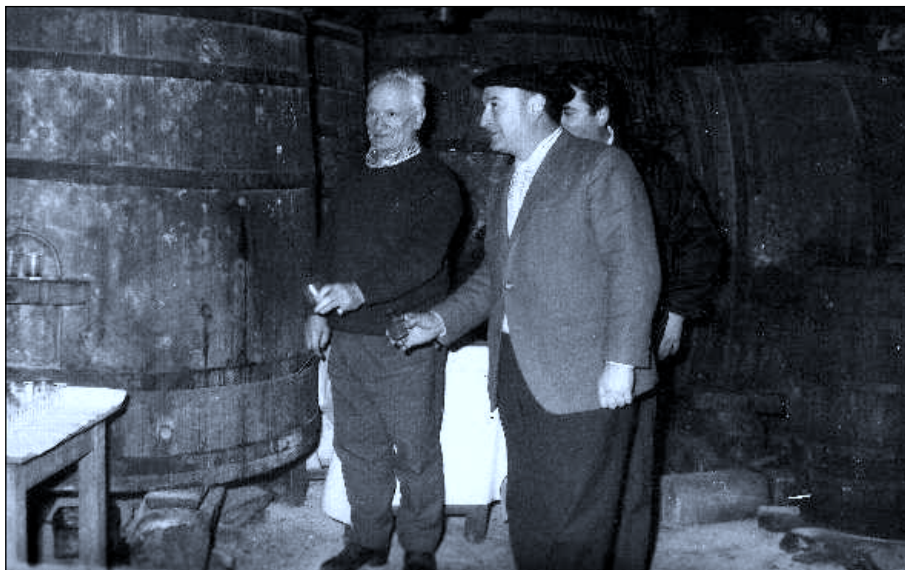
Contigua a la Casa Consistorial vemos restos de un pequeño cercado. Son los antiguos toriles destinados al ganado que se traía para las corridas de toros de las fiestas de San Pedro, y cuyo presupuesto taurino, a manera de impuesto municipal, corría a cargo de los arrendatarios de los arriba mencionados molinos, que eran propiedad municipal.

No lejos de este Ayuntamiento, cinco añosos castaños de la India, a guisa de rígidos guardianes, arropan al busto de Pedro Elícegui, más conocido por «Pello Errota», quien, en el ángulo que forman la casa «Peru-Garciarena» y una rústica pared de piedra, sobre un sencillo pedestal, se nos presenta en actitud contemplativa.

Como si quisiera pasar inadvertida, junto a los esquinales de «Margaritarena», casa en parte remozada y de florido balcón, reparamos en una abandonada piedra de respetable tamaño; es el *sake-arri*, piedra de saque, que otrora, colocada en la plaza y en su debido sitio, servía para la práctica del juego de pelota a *largo*, modalidad ésta, tiempo ha en desuso en esta villa.

En la parte más estrecha de la plaza, cerca de la casa «Pedro Mari-nea» o «Albino-nea», vemos una abundante fuente de piedra, de planta circular, con un segundo cuerpo algo rectangular y rematada por una maceta. Encima de cada uno de los cuatro grifos, que se asoman a través de las bocas de otras tantas grotescas figuras labradas en hierro, en legibles y negras letras sobre blanco mármol, leemos: «Villa de Asteasu-Cabeza de la Alcaldía-Mayor de Aiztondo-año de 1859».

3. Carmelo de Echegaray: Ob. cit.



Sidrería de Otegui. Asteasu

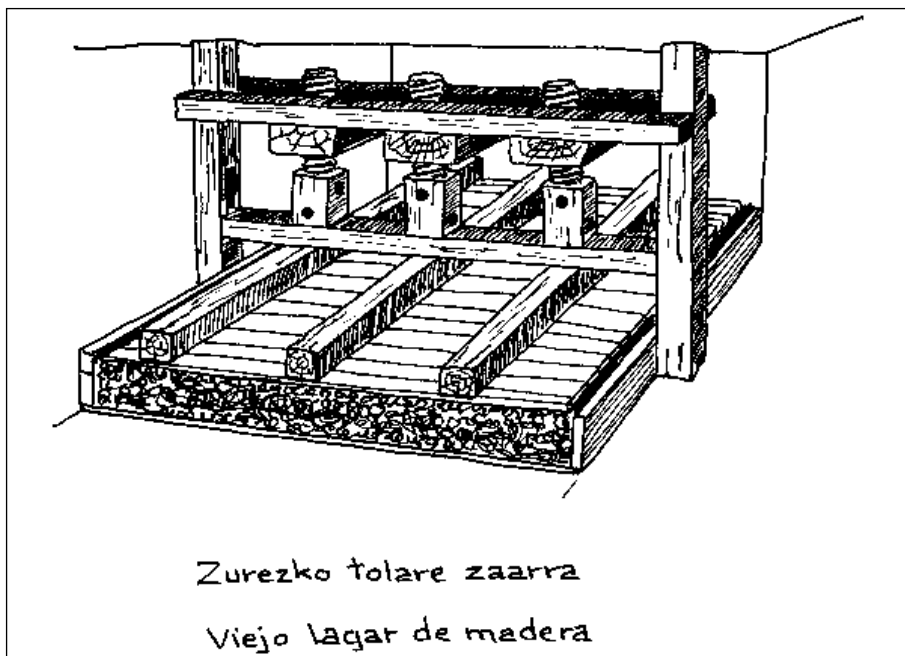
Enfrente, adoquinada calle de por medio, tenemos una bonita casa de dos pisos y cuidada fachada, que sobre la puerta luce un letrero que dice: «Caja de Ahorros Provincial». Aquí vive Jesús Otegui. Y como detalle curioso señalaremos que esta finca lleva el número ocho le la calle Mayor, pero su nombre es el de «Plaza-Berri».

Otegui, con quien me une vieja y buena amistad, es el sidrero de Asteasu, el encargado de la expendedoría de tabaco y el agente local de la mencionada entidad de ahorro.

Nacido en Asteasu, en las postrimerías del pasado siglo, Jesús, que en su pueblo conoció cuatro sidrerías abiertas al público, se halla bien documentado no sólo del pasado de su villa natal, sino también de toda la comarca. De espíritu observador y muy dado a filosofar, su fácil y amena conversación la enriquece con las curiosas anécdotas de su inagotable repertorio.

En Asteasu, pueblo que de la importancia de sus manzanales hablan los caseríos conocidos por «Pete-sagasti», «Ikili-sagasti», «Sagasti», «Sagasti-berri», «Apala-sagasti» y «Sagar-gaztegi», Otegui dedica preferente atención a la elaboración del zumo de la manzana.

De la sidra, que ya conocían los romanos, podemos afirmar que durante siglos ha sido la bebida popular de gran parte del País Vasco. Numerosas y muy diversas son las referencias acerca de la riqueza de nuestros manzanales. Del año 1014 tenemos el diploma de Sancho el Mayor de Navarra, por el cual otorga una donación al Monasterio de Leire, que, entre otras cosas, dice:



«Damos y ofrecemos... en los términos de Hernani a la orilla del mar, un monasterio que se dice de San Sebastián... con las tierras, manzanales, etc.». Del siglo XII contamos con el testimonio de Aimeric Picaud⁴, que nos habla de nuestra abundancia en manzanos, y en el poema de Fernán González podemos leer:

«Fue dado por cabdiello don Lope el vizcaíno bien rico en manzanas, pobre de pan e vino».

En nuestros montes, en particular en las zonas de terrenos en ligero declive, se han visto desde tiempo inmemorial, hermosos manzanales, que –como se sabe– dan el fruto en años alternos. Manzanales que ahora desaparecen o achican para dar paso a los más rentables pinos y herbazales.

De la importancia que la sidra ha tenido entre nosotros, además de los viejos lagares de los caseríos, de manera especial nos hablan las numerosas y más o menos curiosas ordenanzas municipales que han regulado la producción y su posterior comercio. «Y si se averiguase que de noche o a deshora y con cautela se ha echado agua a la sidra, sea condenado... a ocho días de cárcel y dos mil maravedís, la mitad para el denunciante, la cuarta parte para las ánimas y la otra cuarta parte para los gastos de justicia» (Ensayos de Historia local vasca, de Ignacio Zumalde).

4. Bonifacio de Etxegarai: “La voz sicera en la Guía del Peregrino del Codex Calixtitnus”.

Asimismo veremos en la «Nueva Recopilación de los Fueros... de la Provincia de Guipúzcoa», que en el título XXI, capítulos 1º y 2º, y en título XXXIX, capítulo 2º, se ocupa de la bebida *fresca y agradable*, que es como el P. Larra-mendi llama a la sidra.

De esta manera no nos debe extrañar que las excelencias de la sidra hayan sido cantadas por nuestros *bertsolariak* y por no pocos de nuestros *olerkariak* Recogidas del primer número de «Auspoa», citaremos dos de las estrofas de «Sagardoaren Graciya», del tolosano Ramón Artola:

«Bedeinkatua izan dedilla
sagardoaren graciya,
baita ere kupira gabe
eraten duben guziya;
erari onek gizon askori
ematen dio biziya,
au eran gabe egotia da
neretzat penitentziya».

«Gaitzik ez duben erari oni
gogoz oi diot nik ekin,
satisfazioz ez naiz arkitzen
pitxar bat eta birekin;
iru edo lau izaten ditut
arratserako nerekin,
tristura eta penak sendatzen
ditut sagardoarekin».

(Bendecida sea la gracia de la sidra, y lo mismo aquel que la beba en abundancia; esta bebida da la vida a muchos hombres, para mí es penitencia no beberla.)

(Con ganas me doy a esta bebida, no me encuentro satisfecho con una jarra o dos; llevo conmigo tres o cuatro para el atardecer, con la sidra curo mis penas y tristezas.)

Pero no todo ha sido encomiástico para esta bebida. La sidra no ha escapado a las diatribas, algunas de ellas ridículas a más no poder, de sus detractores.

Así tenemos el caso de Pierre Lancre, el fanático y despiadado juez de Burdeos, que en los albores del siglo XVII, en Laburdi, mandaba a la hoguera a unos cientos de desgraciados seres acusados de brujería. Para éste, el origen de la supuesta perversidad del vasco está en la sidra, jugo que se extrae de la fruta que hizo pecar a Eva.

En Asteasu, no es de hoy la sidrería de Otegui. Su antigüedad se remonta al año 1859, fecha que, curiosa casualidad, coincide con la de la fuente que se encuentra delante de su casa.

El primer sidrero de esta dinastía fue Francisco Otegui, abuelo de Jesús, que nació en el vecino pueblo de Cizurquil.

En su sidrería, entre ventrudas «kupelak», un día que nos cae ya lejano, un guerrillero de la partida del cura Santa Cruz dejaría olvidada una valija que nuestro sidrero conserva como recuerdo que gusta enseñar a sus amistades. Es que fue precisamente aquí, en Asteasu, en la plaza de los Fueros, el lugar de una de las últimas apariciones del tantas veces fotografiado cura-guerrillero de Elduayen, antes que cogiera el camino del exilio.

Otegui, que trabaja preferentemente con la manzana de Asteasu y zona colindante, los años pobres en fruto en la provincia, ha solido recurrir a la manzana de Asturias.

El fruto lo compra por *gurdik*, carros. Cada «gurdi» equivale a seis *cuelas*. La *cuela*, que es un recipiente de madera en forma de cono, se sujeta por medio de cuatro aros metálicos, y viene a ser igual a cincuenta y cinco kilos de manzana.

Con la recepción del fruto, que se lleva a cabo entre los meses de septiembre y noviembre, el sidrero da comienzo a las faenas de elaboración de la bebida, de su bebida.

Para ello, en primer lugar, procede a reducir la manzana a pulpa. Si bien hoy tritura la manzana por medio de moderna máquina, hasta hace unos años majaba o machacaba el fruto a golpe de maza, y la *txalaparta* se encargaba de pregonar a los cuatro vientos el final de esta operación. Triturada la manzana se coloca en el lagar para su prensado. Y a continuación vierte el caldo a la cuba para su fermentación, proceso éste que termina por enero o febrero.

Antes de empezar a beber de una *kupela* era costumbre, hoy ya casi desaparecida, comunicar e invitar al *auzo*, vecindad, a que hiciera honor, de *shiri*, a los primeros vasos. Alrededor de la *kupela*, donde la conversación giraba en torno a la calidad de la sidra, esta reunión de los vecinos más próximos venía a ser un verdadero rito.

Las viejas y oscuras sidrerías, que con un ramo de fresno se anunciaban en las calles de nuestros pueblos, desaparecen poco a poco.

De suelo ligeramente irregular, húmedas y algo frías, pero a su vez, paradójicamente, acogedoras y agradables, son las sidrerías. Sus paredes se ocultan tras unas vetustas *kupelak*, de tres y cuatro mil litros, cuya panzuda superficie sirve de improvisado encerado en el cual, en hilera de blancos palotes de tiza, se lleva la cuenta de los vasos bebidos. Junto a la cuba, al lado de la canilla, detrás de una sencilla mesita de madera y sentada en pequeña silla de mimbre, la garbosa sidrera sabe llevar la corriente a las inofensivas pero algo picarescas bromas de los clientes.

Aquí, entre trago y trago, en un ambiente despreocupado que conserva el sabor simpático y peculiar que apenas ha variado con los años, es donde se encuentra, por unas horas, la expansión que tan bien sienta al hombre de hoy.

Nuarbe y la industria cestera

Al igual que otras muchas industrias de signo casero, también ésta de la fabricación de la cesta se halla en franco proceso de reducción, en cuanto a su número e importancia.

Así, por citar uno, tenemos el caso de Oñate. En esta señorial villa, donde, según el P. José A. de Lizarralde, se llegaron a fabricar hasta ochenta docenas de cestas por día, muchas de ellas destinadas a la exportación a Cuba y a la Argentina, apenas si queda algún artesano dedicado a esta clase de trabajo.

Hoy, en Guipúzcoa, Nuarbe es el centro de esta artesanía popular, y oriundos o *doctorados* en la misma son la mayoría de los que, diseminados por diferentes pueblos de la provincia, se ocupan en esta labor.

Esta aldea, con sus cuarenta y cinco casas –entre las de labranza y no labradoras–, en las cuales se reparten sus trescientos habitantes, pasa inadvertida o ignorada para muchos de nosotros.

En lo civil pertenece a los municipios de Azpeitia y Beizama, y el río Ibaier, en su zigzagueante recorrido, cumple con el cometido de modesta regata fronteriza a escala municipal. Su lado derecho corresponde a Beizama, y a Azpeitia, el izquierdo.

Dos puentes, uno, en el interior del casco urbano, viejo y de arco de medio punto, y el otro, de moderno pretil de cemento, que en realidad viene a ser el primer tramo de la carretera a Beizama, salvan la distancia entre las dos márgenes.

La carretera que arranca del azpeitiano barrio de Landeta y sigue por Urrestilla –que pertenece asimismo a la antigua Salvatierra de Iraurgi–, al llegar a la altura de Nuarbe bifurca en un tortuoso ramal que, por Beizama, llega a la venta de «Santucho», en Albiztur, y en otro que, atravesando Machinbenta, emboca en Salvatore, de Beasain. Emplazado entre los mentados caminos carretilles, el núcleo principal de población de Nuarbe se nos presenta de planta triangular.



Otarguille de Nuarbe.

Su iglesia, que data del año 1895 y que es parroquia desde el diez de enero de 1960 (eclesiásticamente, hasta esa fecha, esta aldea perteneció a Urrestilla, Machinbenta y Beizama), se halla bajo la advocación de la Santísima Trinidad, y es este día cuando el barrio celebra su fiesta anual.

Nada más llegar a esta aldea, la presencia de los abundantes jaros, txarak, –que se apilan al borde de la carretera y los no pocos que se apoyan en la fachada de las casas, así como los numerosos pozos, potzuak, repletos de madera en período de conservación en verde, nos hablan, de manera inequívoca y paladina, de la principal ocupación de los nuarbetarras.

En los bajos de algunas de sus viviendas, así como en los días claros y soleados, alineados junto a sus puertas, enfrascados en agradable y festiva conversación, en simpática costumbre que revela el ambiente familiar y despreocupado en el que se desenvuelve la vida de este barrio, nos es dado contemplar a estas pequeñas industrias caseras en su pleno rendimiento.

En Nuarbe, el primer artesano dedicado a este oficio, y de esto hace casi cien años, fue José María Otegui, del caserío «Bideburu», jurisdicción de Azpeitia. El aprendizaje lo llevó a cabo en Machinbenta, en el caserío «Marturio». Sus inmediatos continuadores fueron Domingo Arsuaga, de la casa «Etxeberri», y Francisco Lasa, «etxejaun» de «Orbegozo».

Si en este barrio queremos dar con la época más floreciente de este trabajo de cestería, debemos remontarnos a las décadas segunda y tercera de nuestro siglo. De entonces podemos afirmar que en cada puerta había un cesterero. Pero, también en nuestros días, no obstante haberse reducido considerablemente su número, esta industria indígena, como pronto veremos, continúa teniendo su importancia.

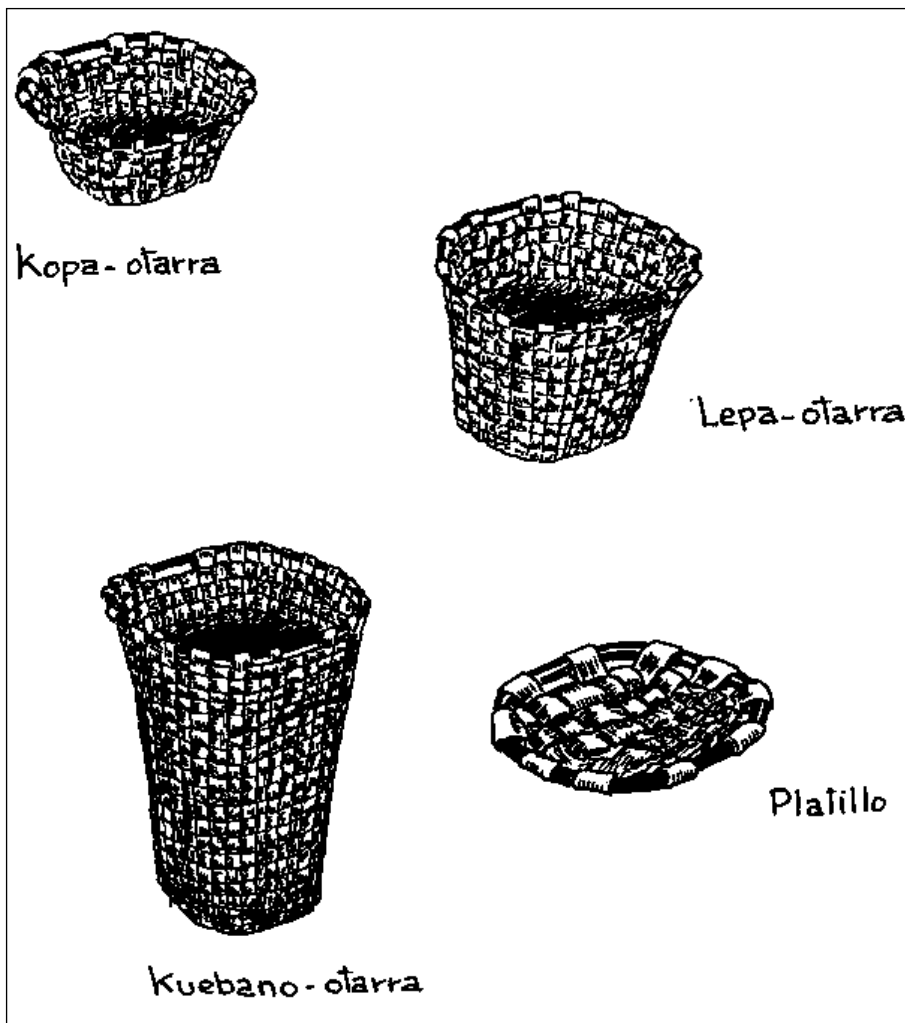
A continuación citaremos a los cesteros de Nuarbe, junto con los nombres de sus respectivos caseríos o casas. Para ello, en primer lugar nos ocuparemos de los comprendidos en terreno de Azpeitia.

En el caserío «Bidekutzeta», de don José Manuel Garayalde, se emplean dos artesanos, y en el de «Igarreta» trabaja José Sarasúa.

Manuel Goenaga tiene el taller en la casa «Iriandonea», y Juan Zabaleta, en la de «Gatzane-txiki» o «Txistu-nekoa».

En «Gatzane» vemos a Miguel Gurruchaga y a su hijo, y la casa «Pagolanekoa» es de dos viviendas. En una trabajan Aramendi, padre e hijo, y en la otra, Ascensio Arocena.

También «Bideburu» cuenta con dos viviendas: la de Prudencio Urtuzaga y la de Dionisio Gurruchaga, y en la casa de «Bideburu-txiki» se encuentra la cestería de Marcos Oyarzabal.



«Etxeberri-goikoa» es otra de las casas de dos viviendas. Allá le tenemos, en uno de los bajos, a Julián Alegría, quien, además de cestero es herrero, sacristán, cartero y, hasta hace un par de años, alpargatero, acompañado de dos de sus hijos, simpáticos y jóvenes artesanos que hacen honor a su apellido, y en el otro, a Evaristo Gurruchaga, asimismo con sus dos hijos.

En «Etxe-berri» José Gurruchaga, ayudado por su hijo, y en «Izkiña», José Cruz Aramendi. Al más veterano de los cesteros de Nuarbe, José Antonio Echeverría, casi octogenario, lo encontramos en la casa «Etxezar», y en la de «Alicante», a Ignacio María Querejeta.

Y ahora crucemos el río para continuar con los que se encuentran dentro del término municipal de Beizama.

Aquí tenemos los caseríos «Olasagastietta» y «Erreiru». En el primero se encuentran José Iturralde y otro artesano, y en «Erreiru», que es de dos viviendas, trabajan Francisco Berasategui y Fermín Echeverría, ayudados por dos miembros de cada una de sus respectivas familias.

En la casa «Artabera» o Venta, vemos a Felipe Otaegui, y en la de «Erdikoetxea», a José María Agote.

«Nikolas-koa» es el nombre de una casa de tres viviendas. En ella hacen las cestas Luis Garín, padre e hijo, Julián Aranguren y José María Echeverría.

Además de Nuarbe, que, como hemos podido apreciar, cuenta con unos cuarenta artesanos que se dedican a esta labor de artesanía, hay otros pueblos de Guipúzcoa que todavía conservan esta clase de industria.

Así, citaremos a Urrestilla (1), Zumárraga (1), Machinbenta (6), Beizama (3), Albiztur (1), Tolosa (2), Villabona (3), Andoain (1), Urnieta (3), San Sebastián (una en Herrera y otra en Ergobia), Irún (1), Zarauz (1), Usurbil (1) y Legorreta (1).

Aparte de éstas, y de algunas más que hemos podido omitir, debemos anotar que aún hay caseríos que, esporádicamente, hacen las *otarrak* o *saskiak* para su uso particular.

La confección de la *otarra* o *saski*

El taller de cestería es con frecuencia un modesto local de reducidas dimensiones y acusado olor a madera. En su interior reparamos en el indispensable horno de ennegrecida boca, en los rústicos moldes y en el viejo banco, *aulki*, propios del oficio. Sobre un piso alfombrado por abundantes astillas, *ezpalak*, y virutas, *txirbillak*, que son aprovechadas para alimentar el mentado horno, el cesterero, solo o en equipo familiar, sentado en un sencillo banco o en una pequeña silla de mimbre, trata de dar los últimos toques a la *otarra* que, con las desnudas y puntiagudas, *saïetzak*, tiras anchas, la vemos entre sus habilidosas manos.

En local contiguo, debidamente clasificadas, va colocando sus *otarrak* o *saskiak* ya preparadas para la venta.

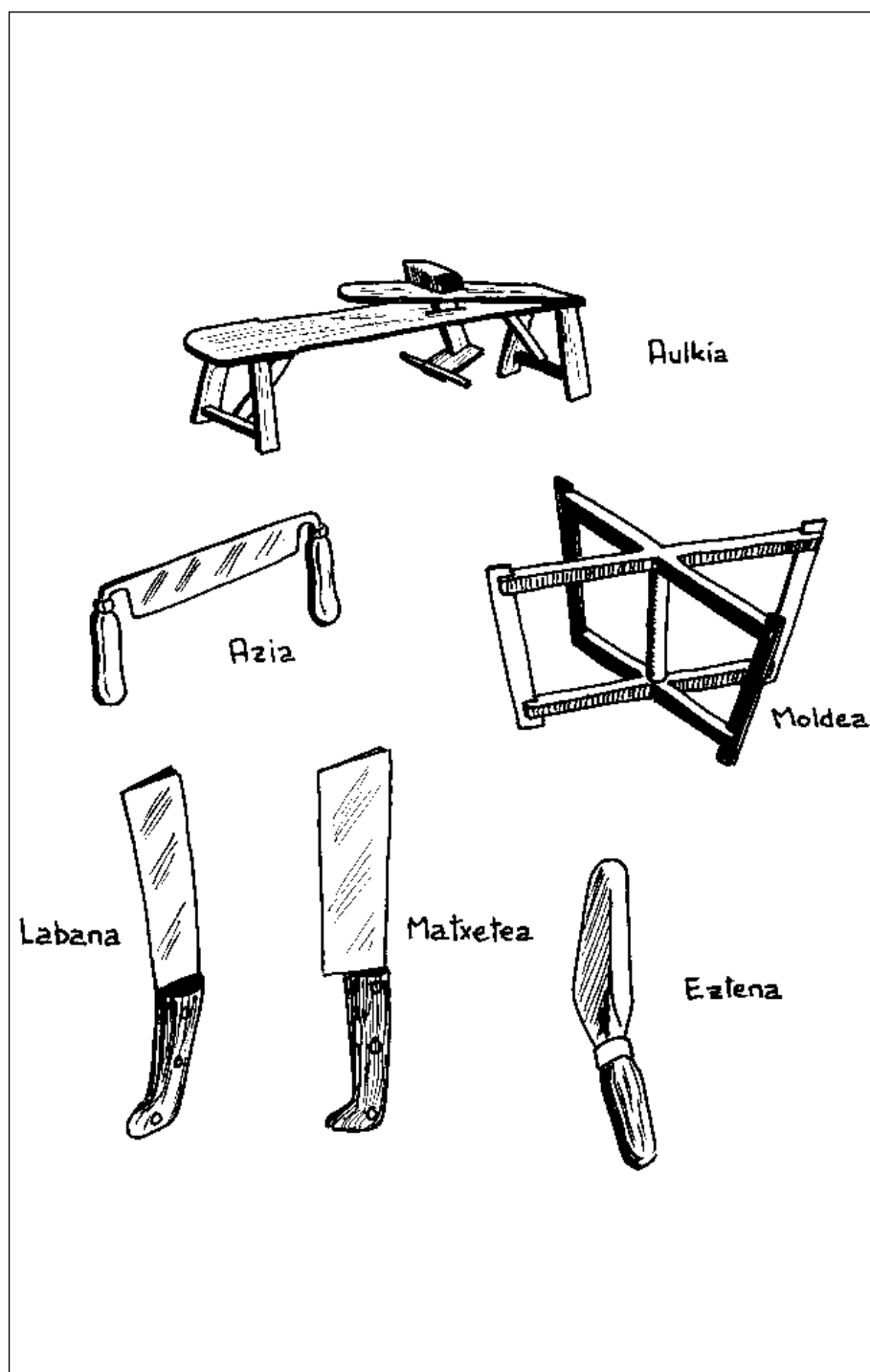
Las herramientas que usa el artesano en el trabajo, son las siguientes: machete, cuchillo, punzón, *eztena*, una cuchillo de dos mangos, conocido también por *pela-troncos*, *azia*, y un mazo de madera para golpear el machete.

La materia prima empleada por el *otargille* es el primer brote del jaro, *txara*, de castaño de seis o siete años, ya que el de más tiempo resulta flojo para ser trabajado. También, aunque en muy contadas ocasiones, se vale de la corteza del avellano.

El corte se lleva a cabo en los meses de diciembre y enero, aunque si las necesidades del cesterero así lo exigen se puede talar hasta el veinticinco de marzo, fecha tope permitida para verificar este cometido.

Después de talados, los jaros se dejan en el depósito de agua, *potzua*, no con el objeto de que se reblandezcan, como con frecuencia se cree, sino para su conservación en verde, *ezia*, y evitar que se sequen.

Una vez la *txara* fuera del depósito, en cantidad que varía según las necesidades del cesterero, se mete la madera en el horno y se coloca sobre unos hierros o morillos que la aíslan de la base.



El horno se enciende por la parte posterior o fondo y, principalmente, se alimenta de las cortezas del material empleado en la jornada anterior.

Anotemos que el leño expuesto al fuego no se seca, pues así dejaría de ser utilizable, sino que, por su misma humedad y la acción del humo se cuece. De esta manera, la madera que más tiempo ha estado en el pozo es la que más horno necesita, y su puesta a punto para ser manipulada, el cestero la conoce por la práctica.

Cogido el temple, el artesano procede a partir la leña en dos. Operación que la inicia por medio de un cuchillo con el cual hace una hendidura en la que, primeramente, introduce sus dedos pulgares para, seguidamente, valiéndose de las manos, terminar de rasgar la *txara*.

Una mitad se vuelve a dejar en el horno y con la otra parte se sacan los flejes, *zumitzak*, que vienen a ser unas diez, y que, a determinada temperatura, se les desprende con facilidad la corteza. Idéntica operación se sigue con los restantes lotes de madera.

A las *zumitzak* anchas, que corresponden al corazón del leño, se las conoce por *saietzak*, y a las más estrechas se les llama *eiozumitzak* o *zierzumitzak*.

Estas tiras, para dejarlas prestas para el empleo, se procede a pasarlas por el *aulki*, con el fin de eliminar las deformidades propias de la madera.

Para esta labor, además del citado banco, que sirve para sujetar a las *zumitzak*, el cestero se sirve de una cuchilla, *azia*. La misma herramienta que emplean los leñadores para descortezar los pinos.

Es asimismo en este *aulki* donde el artesano prepara el aro, que es también de castaño y sirve de remate o acabado en la parte superior de la cesta. Este aro, que en determinados tipos de *saskiak*, en la parte inferior y a ambos lados, lleva dos orificios rectangulares que hacen las veces de *eskulekuak* o asideros, en Nuarbe es conocido por *kabela*, y según nos dice Tomás Odriozola, cestero de Tolosa, por *buruntzaki*, en algunos pueblos del Beterri.

Con las *zumitzak* anchas o *saietzak*, se hace la base del cesto, a la que se da la forma deseada por medio de cinco o seis vueltas de tiras estrechas, *iuzumitzak*, entrecruzadas.

Lograda ya la base se le aplica el molde de madera correspondiente, y sobre él se entretejen las *saietzak* y las *eiozumitzak*, hasta alcanzar la altura deseada. Señalemos que en esta labor de conseguir la debida forma de la cesta, el artesano se vale de sus piernas, con las que presiona a la incipiente *otarra* sobre el molde.

Alcanzada la altura deseada, los extremos de las *saietzak* se aguzan en forma triangular y se coloca el aro, *kabela* o *buruntzaki*. Los flejes sobrantes se recogen hacia adentro y se introducen entre las entretejidas.

Por último, labor ésta generalmente reservada a la mujer, por medio de unas tiras finas, *josizumitzak*, se cose el aro y se cierran los pequeños huecos de la base.

Características de la otarra o saski

Dada la gran diversidad de tipos de cesta que se confeccionan, y cuya relación exhaustiva sería poco menos que imposible, para completar el trabajo dedicado a esta industria indígena, hoy nos ocuparemos de algunas de las particularidades de la *otarra* o *saski* de uso más corriente.

Pero antes diremos que no se nos oculta que ello, para no pocos de los lectores, pueda resultar monótono y sin interés.

Y ahora, abordemos el tema objeto de estas líneas.

La *Kuebano-otarra* (cuévano). Esta cesta tiene forma cónica y alargada.

Su altura es de sesenta y ocho, setenta o setenta y dos centímetros. El diámetro de su base es de treinta centímetros, y cincuenta el de su boca.

A la *otarra* que se usa con el pescado se le llama «ARRAI-OTARRA». Es rectangular. Mide setenta por treinta centímetros en su base, y treinta de altura.

Las que usan los «arrantzaleak», pescadores, en el barco son conocidas por *millotarra*. Llevan un «eskuleku», asidero, en el centro, y sus medidas varían de un artesano a otro.

Por su relación con la vida marinera debemos incluir aquí a los cestillos que emplean en las fábricas de conserva de pescado, particularmente con la anchoa, y que se denominan «PLATILLOS». Son de base cuadrada, de veinticinco centímetros de lado, y su altura, formada por tres hileras de *izumitzak*, tiras estrechas, entrecruzadas, no rebasa los seis u ocho centímetros. Su boca es circular, de treinta y cinco centímetros de diámetro.

Ogi-otarra en Nuarbe, y «OGI-SASKIA» en el Beterri, es la que se emplea con el pan.

Hay dos clases de *ogi-otarrak*. Una es cuadrada y mide cuarenta y cinco centímetros de lado. Se usa para transportar el pan del horno al mostrador.

La otra es rectangular. De cincuenta y cinco a sesenta centímetros de largo por treinta y cinco de fondo y altura. Es la que ordinariamente vemos en el reparto de pan a domicilio. Tiene un «eskuleku» en cada extremo.

Esku-otarra o *esku-zare* es la cesta de mano con el agarradero en el centro. Su base es de treinta y cinco centímetros de largo por veinticinco de fondo, y la altura es de unos treinta centímetros. Pero hemos de anotar que hay gran variedad de estos *saskiak*.

Mas llegados aquí, y antes de continuar, puntualizaremos que el cesterero numera del uno al ocho, determinadas clases de *otarrak*.

La cesta que se carga con el maíz, manzana y de más productos del campo, y que el aldeano acostumbra llevar sobre su hombro, es la «LEPA-SASKI» O «LEPA-OTARRA».

Tres vienen a ser los tipos más corrientes de estas *lepa-saskiak* campaniformes. Sus respectivas bases, cuadradas, tienen treinta, treinta y cinco y treinta y ocho centímetros de lado, y de las mismas medidas es la altura. Las bocas, de forma circular, dan un diámetro de sesenta, setenta y ochenta centímetros. En la nomenclatura de esta industria equivalen al cuatro, cinco y seis.

Los números uno, dos y tres son las llamadas *kopa-saskiak* o *kopa-otarrak*. Sus bases, cuadradas, y alturas tienen veinte, veinticinco y treinta centímetros, y las bocas, circulares, un diámetro de treinta y cinco, cuarenta y dos y cincuenta centímetros, respectivamente. Se emplean en la construcción y en la recogida de la fruta.

La *otarra* para transportar la paja es de uso muy restringido y corresponde a los números siete y ocho. La base, cuadrada, al igual que su altura es de sesenta centímetros y de diámetro superior o boca tiene noventa.

El *saski* que llevan las caballerías es conocido por «ASTO-OTARRA» O «ASTO-SASKI».

Con preferencia se emplea para cargar las lecheras o marmitas. Estas cestas son de varios tamaños. De cuarenta y cinco, cincuenta, sesenta e incluso setenta centímetros de largo; su fondo y altura, que vienen a ser iguales, tienen treinta centímetros, y la boca, ligeramente circular, diez centímetros más que la medida de su respectiva base.

Señalemos que el tipo mayor de esta cesta lo emplea el caserío próximo a San Sebastián, Orio y otros pueblos de nuestra costa.

Con el estiércol se usa el «ZIMAU-SASKI» u «ONGARRI-SASKI» llamado también «KARTOLA», en Berrobi, Elduayen, Berástegui y en algunos otros pueblos guipuzcoanos y navarros.

Las medidas de esta cesta, cuya base se abre por uno de los lados, son las siguientes: cuarenta y cinco centímetros de largo por treinta y cinco o treinta y siete de fondo y altura. Su boca, ligeramente circular, es de sesenta centímetros de diámetro.

Por *kamiño-otarra* o *kamio-saskia* se conoce a la empleada por los camineros en su labor de entretenimiento de las carreteras.

Su base, cuadrada, y altura, son de dieciocho a veinte centímetros, y la boca, circular, llega a los cincuenta.

En esta cesta llama la atención la desproporción entre su reducida altura y la circunferencia superior.

La *buru-saski* es la empleada por los aldeanos para llevar al mercado las hortalizas y plantas. El origen de su nombre hay que buscarlo en aquellas *otarrak* de forma circular que, hasta hace unos años, las *baserritarrak*, en un alarde de continuo equilibrio, acostumbraban a llevar sobre sus cabezas.

Las cestas de ahora, que sólo conservan el nombre y que colocan a las caballerías o bien las transportan valiéndose de medios motorizados, son de base cuadrada, de cincuenta, cincuenta y cinco y sesenta centímetros de largo; su altura es de dieciocho o veinte centímetros y la boca alcanza un diámetro de unos diez centímetros más que la base.

En nuestros días, el mayor enemigo de esta artesanía popular, además de la aparición en el mercado de otras materias primas que suplen a las rústicas *zumitzak*, es la mecanización que invade todos los terrenos de trabajo.

Y, así, este artesano, sin abandonar a las clásicas cestas, empieza a prestar la atención y evoluciona hacia otros campos de horizonte más halagüeño y prometedor. Vemos que confecciona artísticos botilleros, biombos, paragueros, bandejas, pantallas, papeleras; maletas y un etcétera muy extenso.

Después de todo, afortunado aquel que puede acogerse al «renovarse o morir».

El *ikazkin*

No hay duda de que el tiempo, las condiciones climatológicas, influyen sobre manera en el ánimo de uno cuando de abordar ciertos temas se trata. Es el caso presente, el de estos días de diciembre, tan pobres de luz como evocadores y propios para gozar de la paz e intimidad del hogar, que nos predisponen, por no sé qué asociación de ideas, a ocuparnos del *ikazkin*, carbonero, cuyo escenario de trabajo eran aquellos nuestros abundantes bosques.

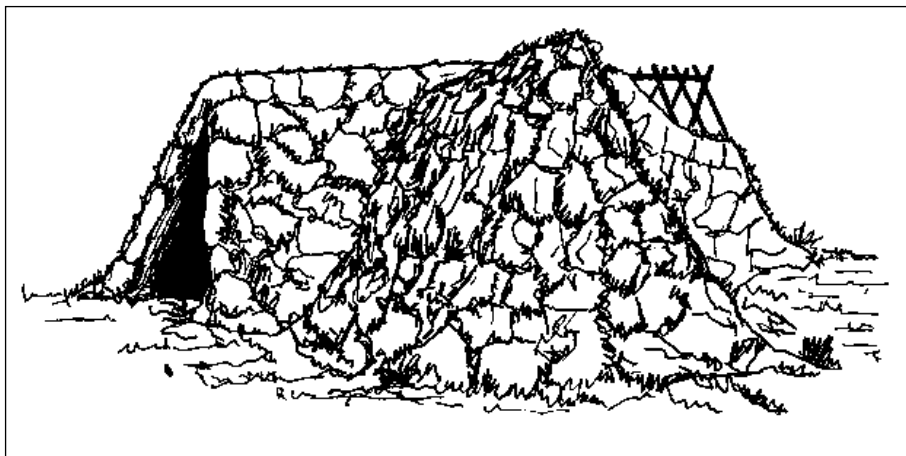
En Guipúzcoa, antaño de gran riqueza forestal –según expresión de Lope M. de Isasti «es abundante de todo género de árboles así fructíferos de regalo como silvestres, particularmente robles, que toda ella parece un jardín plantado, la industria del carbón vegetal ha tenido suma importancia desde épocas que nos caen ya lejanas. En gran parte ello fue debido a la circunstancia de que el *ikazkin* se hallaba estrechamente vinculado a una faceta fabril que otrora proliferó en nuestro suelo. A aquellas ferrerías, y su *ola-gizon* que, ubicadas las más antiguas en el bosque y las más recientes a la vera de nuestros ríos, fueron las precursoras de los actuales complejos industriales del hierro.

Durante los pasados siglos, las ferrerías, cuya decadencia se inicia a mediados de la pasada centuria, y las faenas de carbonero eran las principales ocupaciones de un amplio sector del pueblo. La vida del *ola-gizon* y la del *ikazkin*, no obstante a sus características muy propias y particulares dentro del mundo laboral, se nos presentan, en varios de los aspectos, confundidas e identificadas.

El ya citado Isasti, en su «Compendio Historial de Guipúzcoa», al hablar de las ferrerías, de las que afirma conocer ochenta de las grandes y treinta y ocho de las menores, anota que son la mayor riqueza de la provincia, «por la cantidad que tiene de metales, montes y aguas». Digamos que en Guipúzcoa, a fines del siglo XVIII, había noventa y cuatro *olak*. (J.M. de Barandiarán, A. de E. F., 1929).

Sobre la producción de estas ferrerías, así como del consumo que las mismas hacían de carbón vegetal, el historiador lezotarra aporta los siguientes e interesantes datos:

«Labra cada una al año mil quinientos quintales de hierro de a ciento cincuenta libras de diez y seis onzas, que serán por todo en las ochenta ferrerías



ciento veinte mil quintales poco mas o menos. Gástense de carbón en labrar los mil quinientos quintales de hierro tres mil cargas de a diez arrobas, y a este respecto en todo se gastarán doscientas cuarenta mil cargas».

Asimismo, es Larramendi quien nos facilita noticias directas relacionadas con el motivo de estas líneas. Señala que las herrerías y fraguas menores necesitan «una cantidad prodigiosa de leña y carbones». Y es este jesuita quien puntualiza que en estas herrerías no se gasta carbón de piedra, «porque saca el hierro muy feo, brincoso y fácil de quebrarse».

De la industria del carbón se hace eco también nuestro añoso Fuero. En la «Nueva Recopilación...», Título XXII, cap. II, entre otras cosas leemos lo siguiente: «Que no se puede sacar de los términos de la Provincia el carbón que se labra en ella. Porque en esta Provincia de Guipúzcoa..., las dichas herrerías tienen necesidad de mucho carbón...».

Pero, como es de suponer, aun siendo la fragua el principal consumidor del carbón vegetal, en las épocas citadas, y en otras mucho más recientes, su empleo se extendía a los más heterogéneos destinos.

Mas dejemos de lado el aspecto utilitario e industrial del carbonero, para ocuparnos, aunque brevemente, del género de vida que llevaban estos rústicos trabajadores, cuando nuestros bosques se encontraban convertidos en *ikazkin-lantegi*. En esta dilatada época, cuando el *ikazkin* abandonaba el bosque, su presencia se dejaba sentir en las más diversas manifestaciones de los pueblos y aldeas de ambiente rural. Para describirlas, nada mejor que dejarnos llevar de la mano de «Orixe», quien, como muy pocos, conservó el *kutsu*, rastro, de hombre montaraz que era.

Este poeta, en su poema «Euskaldunak», canta cómo el *ikazkin* abandona el bosque para cumplir con el precepto dominical de la misa:

«Basa-gizon, ikazkin,
egurgille ta arotz,
zortzian bein mezara
kristau-egitekoz».

(El hombre de bosque, carbonero, leñador y demás trabajadores, cada semana acuden a misa a reafirmar su religiosidad).

Y después de pasar algunas horas del día en el pueblo, volvía ya de noche al bosque:

«Ez dira aspertu jardunez, baiña,
basora joan-bearra;
bidean diran arte, ba dute
illargiaren adarra».

(No se cansan en sus tertulias, mas es preciso volver al bosque; mientras caminan, acompaña la luz de la luna).

Que el carbonero se hallaba habituado a dormir en su txabola, nos lo cuenta la siguiente estrofa:

«Bein edo beste, basoz kanpora
gauean ba da gelditzen,
oge zurian ezin asmatu,
omen-du lorik egiten».

(Si alguna vez pernocta fuera del bosque, no acierta a dormir en la blanca cama).

Asimismo, el *ikazkin* frecuentaba las fiestas de los pueblos. El «arpegia-beltz eta zakela txuria» (La cara tiznada y el bolsillo blanco –con plata–), nos enseña que se encontraba en óptimas condiciones para tomar parte activa en el programa festivo:

«Zapikoz aurpegia
dutelarik txukatu,
errian sartzen dira irrintzi ta oi».

«Ikazkiña goitik bera
ardo-datzen emaitera»

(Enjugándose la cara con el pañuelo, entran en el pueblo con gritos de alegría y satisfacción).

(El carbonero baja a darse al vino y al baile).

Y al finalizar la fiesta:

«Noizpait dantza-aizkena da
pestaren ondarra;
ikazkiñak min dute
aldegin bearra».

(Pero también terminan el baile y la fiesta; y el carbonero siente tener que ausentarse).

Si hasta ahora nos hemos ocupado únicamente del aspecto real del carbonero, no podemos silenciar su presencia en el campo de la leyenda. Estos nuestros hombres se hallan cumplidamente representados en el mundo de la fantasía popular. Están representados por el mítico *Olentzaro*. Por este arlote personaje, que conserva celosamente el arcano de todo cuanto se relaciona con su origen y significado etimológico, y de quien una de las pocas cosas que conocemos es la de que se dedica al carboneo. Que es un *ikazkin* que nunca ha sido joven y que solamente abandona el bosque al anochecido de su día:

«Olentzaro juan zaigu mendira, lanera, intentziyuarekin ikatz-egitera».

(*Olentzaro se nos ha ido al monte, a trabajar, con la intención de hacer carbón*).

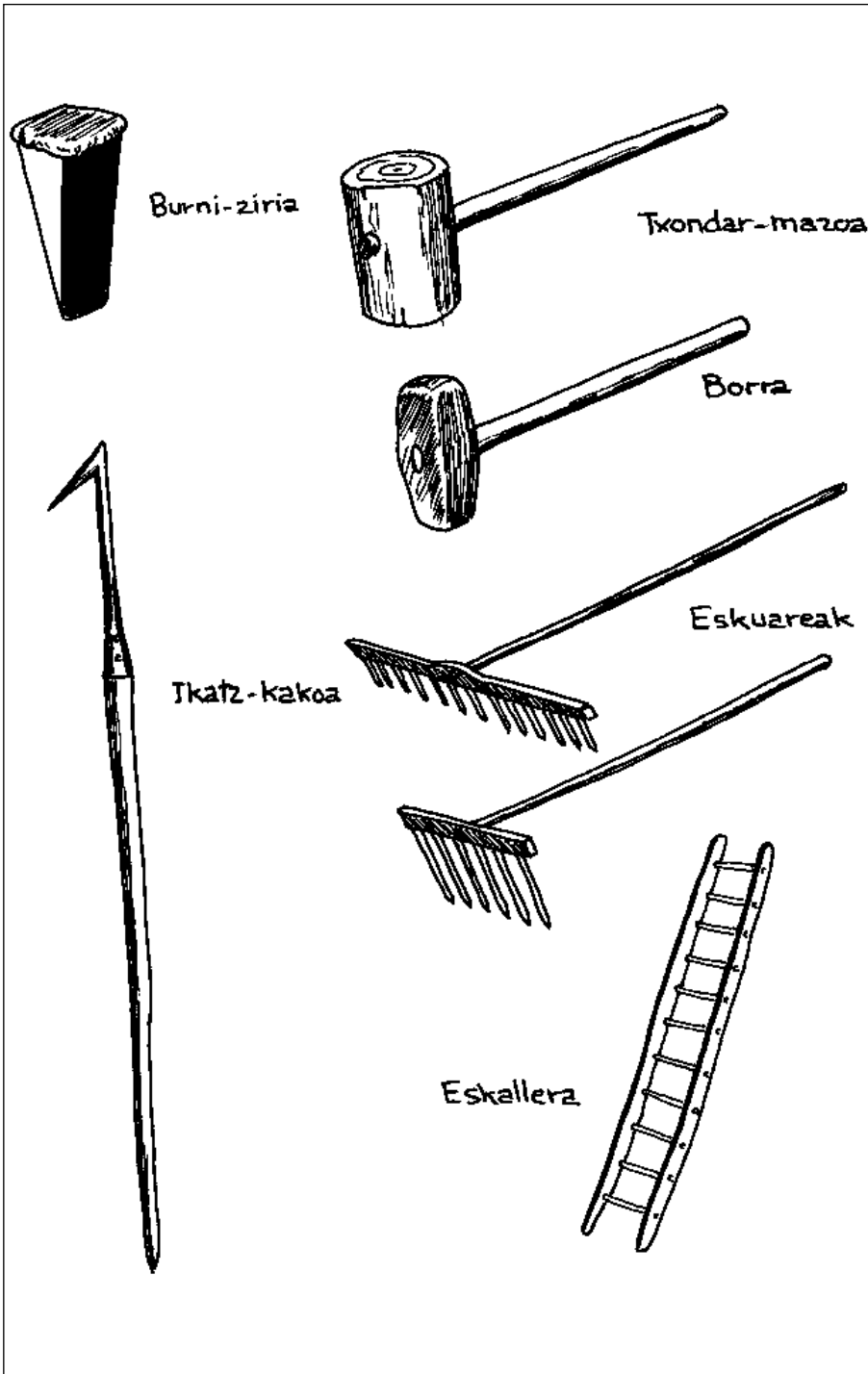
El carbón vegetal, por lo general, se hacía en el bosque, en los *pagadik*, hayedos. En el mundo donde se desenvolvía el *ikazkin*, el ir a carbonear recibía el nombre de *mendia txondarrea*. Con frecuencia este trabajo se llevaba a cabo en la primavera y en el otoño. Ello era debido, entre otras razones, a que éstas son, normalmente, las estaciones del año en las cuales el aldeano se ve más libre de las labores del caserío.

Pernoctaba, mientras durasen los quehaceres propios del oficio, en una sencilla y humilde *txabola*, choza. Las particularidades de esta *txabola* no sólo variaban de un sitio a otro, sino que, aun en la misma zona, su levante se hallaba supeditado a las posibilidades y exigencias del momento. Las había rectangulares y, otras, más modestas, de forma piramidal. Muchas de estas chozas se reducían a un rústico bastidor de madera o *zotzak*, ramas, recubierto de *zotalak*, tepes. En la mayoría de ellas, el interior iba dividido en tres partes: el hogar, la despensa, con una pequeña balda, y la *kamaña*, cama. Como a menudo esta *txabola* se montaba sobre terreno empinado, en su parte alta, en la que daba al monte, se encontraba el hogar, y en su lado opuesto, la *kamaña*. Esta cama se asentaba en unos tacos unidos por trabe-saños. Sobre éstos, a un palmo del suelo, se colocaban la *txillarra*, brezo, el helecho y la manta. La hierba, porque se apelmaza, no era recomendable y apenas se usaba en este menester.

Los *ikazkiñak* pasaban las jornadas de trabajo en amigable camaradería. «Laguntasuna zer dan ba dakit ikazkiñari ikasita» (He aprendido del carbonero lo que es la amistad), nos dice el *olerkari*, poeta.

La alimentación del carbonero consistía en *baba beltza*, haba negra, tocino, *talo*, torta de maíz, o pan, y vino de bota. Si antiguamente usaron plato y cuchara de madera desde años atrás empleaban los cubiertos corrientes de metal. Trabajaban un *nagusi*, amo, con varios *mutillak*, criados, o bien en régimen de sociedad. El carboneo, ordinariamente, quedaba reservado para el hombre joven y fuerte.

Había pueblos *ikazkiñak*. En ello tenían capital importancia su riqueza forestal, ya particular o comunal, y el emplazamiento geográfico cara a los centros de consumo. En Guipúzcoa, uno de estos pueblos carboneros, ya que



casi todo su caserío se dedicaba a esta ocupación, era Alquiza. Del *etxejaun* del caserío «Garro», de esta villa, que es de los pocos baserritarras que hacen carbón en nuestros días, han sido recogidos los datos que a continuación facilitamos.

Labor previa para hacer el carbón es el preparar la madera para, seguidamente, levantar la pira, *txondarra*, de forma cónica. Para este menester se sirve de los *mozkorrak* –en este caso trozos de la parte superior del árbol–, bien sea de roble, castaño, haya o pino. A falta de estos *mozkorrak* utiliza ramas, procurando colocar las más gruesas en la base. Estos troncos o ramas van cubiertos con *orbela*, hoja seca, y *lurra*, tierra, y también por *iruria*, cisco.

El diámetro de su base, así como la altura, varían en la *txondarra*. Puede tener tres metros de alto, lo mismo que cinco o seis. Ahora bien, señalaremos que la cantidad de carbón que se saca de estas piras es de cuatro a diez mil kilos.

Por un agujero que lleva en su vértice, valiéndose de leña o carbón encendidos, el *ikazkin* prende fuego a la *txondarra*. Encendida la pira, ésta necesita ser alimentada, durante unos tres días, con leña que es conocida por *betegarri*. Prendido el fuego como es debido, se cierra el orificio central y en su base se le abren varios agujeros que sirven de respiraderos.

Durante este proceso la madera expuesta al fuego no se quema, sino se cuece, *egosi*. La parte superior de la pira es la que primeramente empieza a carbonizarse, y, según se va operando este proceso, la *txondarra* se contrae y reduce.

Cuando el *ikazkin* da por terminada la transformación de la madera en carbón, y esto dura unos diez días, taponan los orificios para, de esta forma, ahogar y apagar el fuego. Este apagado de la *txondarra* se realiza paulatinamente, poco a poco, y se necesitan para ello alrededor de los cinco días. Como ya indicamos, la cantidad de carbón obtenida depende del tamaño de la *txondarra*. A título de orientación apuntaremos que de dos mil kilos de leña se sacan mil de carbón. Y como detalle curioso anotaremos que la tierra sobre la cual se ha levantado la pira, a los dos años, se convierte en el terreno más fértil para que nazca la fresa silvestre.

Los utensilios empleados por el *ikazkin*, en su trabajo, son los siguientes:

Aizkora, hacha, para partir la leña, y que colocada con el filo hacia arriba, en el acceso a la *txabola*, posee poderes mágicos contra el rayo; *tronzerra*, sierra de dos mangos, *burni-ziri*, cuña de hierro, que, golpeada con la *borra*, mazo grande, sirve para partir la leña; un *txondar mazo*, que es un mazo de madera con el que se presiona y ajusta la superficie exterior de la pira; *ikatz kako*, gancho de hierro, de unos veinte centímetros, con mango de madera de un metro cincuenta.

De una escalera, eskallera, se vale el carbonero para alcanzar la cúspide de la pira, y para cerrar, con tierra, los orificios que se hacen en la *txondarra* al sacar el carbón, utiliza una pala de hierro con mango de madera.

Una *eskuarea*, rastrillo, para recoger el carbón. Y otra, de dientes más largos para llenar de carbón las cestas. Estas cestas son tipo *kopa-saskia*, con capacidad aproximada de diez kilos. Asimismo el *ikazkin* usa un cedazo, *galbaia*, para aprovechar el cisco que va mezclado con tierra. Del transporte del carbón se encargaban los *mandazaiak*, arrieros, e *itzaik*, boyeros.

En el carbón, aunque ahora se venda por kilos, las transacciones antes se realizaban por cargas. Cada carga equivalía a dos sacos y, según leo a don Juan Arín Dorronsoro, en el documentado trabajo «Industrias rurales en Ataun, la del lino y la del carbón», cada saco de carbón contenía tres fanegas y cinco celmines. Ahora bien, aquí advertiremos que la fanega de carbón vegetal es de cuarenta y cinco kilos. Detalle es éste que creemos conveniente puntualizar, ya que el equivalente en kilos de esta medida de capacidad varía de un producto a otro. Así vemos que la fanega de alubia es de cuarenta y ocho kilos, de cuarenta y cuatro la de trigo, de cuarenta la de maíz, veinticinco tiene la de la nuez y de treinta y dos son las fanegas de la cebada y avena. De todas formas debemos añadir que el peso del carbón depende de la clase de madera que se ha empleado en su elaboración. En nuestros días, el saco de carbón de castaño anda por los treinta kilos y el de haya o roble alcanza los treinta y cinco o treinta y ocho. Este saco se cierra con helecho y cuerda entrecruzada.

En las ferrerías y otros sitios donde habitualmente se consumía el carbón vegetal, solía haber un recipiente de madera, de forma de cono truncado, con dos asas, que lo empleaban para comprobar la fidelidad de la cantidad recibida. Esta tina era de capacidad aproximada a la fanega.

Hace unos cuarenta años el kilo de carbón se vendía a cincuenta céntimos, y ahora cuesta alrededor de las cinco pesetas.

Hoy apenas nos quedan de aquellos ricos y frondosos robledales y hayedos, pero también el empleo del carbón vegetal, hoy muy restringido, se ha visto desplazado por otros medios más cómodos que lo suplen con ventaja. El *ikazkin* prácticamente ha desaparecido. Es por eso que de él nos hemos ocupado, en parte, de manera pretérita. De su existencia, llena de rico anecdotario en el pasado, ya real o mítico, de nuestro pueblo, sólo nos queda el recuerdo.

Zubieta

Artesanía del *kaiku*, *oporra* y *abatza*

Zubieta es uno de esos típicos pueblecitos navarros cuya vida discurre acompañada a un reposado y consuetudinario ritmo. Aun cuando hoy figura como villa independiente, en tiempos, junto con Urroz, Ituren, Elgorriaga, Oiz, Santesteban y Donamaría, formó parte del valle de San Esteban de Lerín. Asentado entre los montes Gorospillaga, Chirchillo y Ameztia, y en zona conocida por «Malda erreka», el río Ezcurra separa a su casco de población, de la sinuosa carretera que desde Leiza nos lleva a la bifurcación de Santesteban.

Esta villa, con sus quinientos diez habitantes repartidos por unas ochenta casas –otras varias se encuentran deshabitadas–, casi todas ellas de labranza, de primeras, en el visitante produce una curiosa impresión laberíntica. Sus estrechas callejas, correctamente enlosadas, silenciosas y solitarias durante gran parte del día, son atravesadas por otros más angostos callejones.

Las casas, desalineadas y en continua asimetría, forman numerosos recovecos. Y separadas por pequeños huecos, presentan un conjunto bello y agradable. A varias de estas casas, rematadas por amplio alero, un corrido balcón de torneados balaustres de madera, que se guarece debajo de un añoiso sobradillo, cruza la parte superior de la fachada. Otras, de cuidada construcción, lucen, junto a las doveladas puertas, la hermosa piedra de sillería de los recercos de las ventanas y esquinales.

Sobre los tejados, en un altozano, se asoma la silueta de la iglesia parroquial, dedicada a la Asunción de Nuestra Señora. El desnivel para ir a esta iglesia, cuya torre campanil luce nuevo reloj, lo salvan unas escaleras de piedra y una empinada calzada.

En la plaza principal contemplamos la casa concejil, con dos arcos y recién remozada. A pocos metros, una bonita fuente, que no es otra cosa que una aguabenditera de piedra, y un banco circular, también de piedra, con su mesa, hecha con un *errotarri*, piedra de molino, de cuyo orificio central arranca una vara metálica rematada por un farol. En la misma plaza reparamos en un hermoso frontón abierto, donde cuatro jóvenes practican la modalidad de

mano. En este pueblo navarro, así como en su homónimo barrio donostiarra, aunque en diferente modalidad, se rinde culto a este por antonomasia nuestro deporte.

De esta villa, de marcado carácter rural, motivado en gran parte por la escasez de pastos dentro de su término municipal, algunos de sus vecinos se ven obligados a emigrar en busca de trabajo. Y esto no sólo a los pueblos limítrofes o de la comarca, sino también a otros puntos más distantes. Así, de esta manera, vemos que en Francia residen, durante unos nueve meses al año, una treintena de leñadores de esta villa, otros cuatro en el Canadá y en Estados Unidos llevan a cabo sus faenas de pastoreo trece *artzaiak* zubitarras.

Como cosa natural en un pueblo de numerosos leñadores, Zubieta, estos años atrás, ha estado representado por Baleztena en las competiciones de *aizkolarik*.

Asimismo Zubieta es *artzai erri*, pueblo pastoril. El pastorear es una de las ocupaciones, en mayor o menor grado, de un sector de sus habitantes. Siendo esto así no nos debe extrañar que en este pueblo subsistan industrias caseras tan identificadas con el pastor, como son la artesanía del *kaiku*, *oporra* y *abatza*, y esta otra del *yoarea* o *zinzarri*, cencerro.

Hoy nos ocuparemos del «kaiku», *oporra* y *abatza*.

El artesano que en Zubieta hace estas vasijas se llama Juan Bautista Santesteban. Este alterna las faenas de *errotari*, molinero, con la artesanía de estos recipientes de madera. De manera esporádica recibe la ayuda de su hermano, José, que trabaja en la papelera de Leiza.

Juan Bautista nació en Zubieta, en el caserío «Fermin-enea», y es aquí donde se inició en esta industria casera. Hoy vive y tiene su taller en *Zubieta-ko errotan*, en el molino de Zubieta.

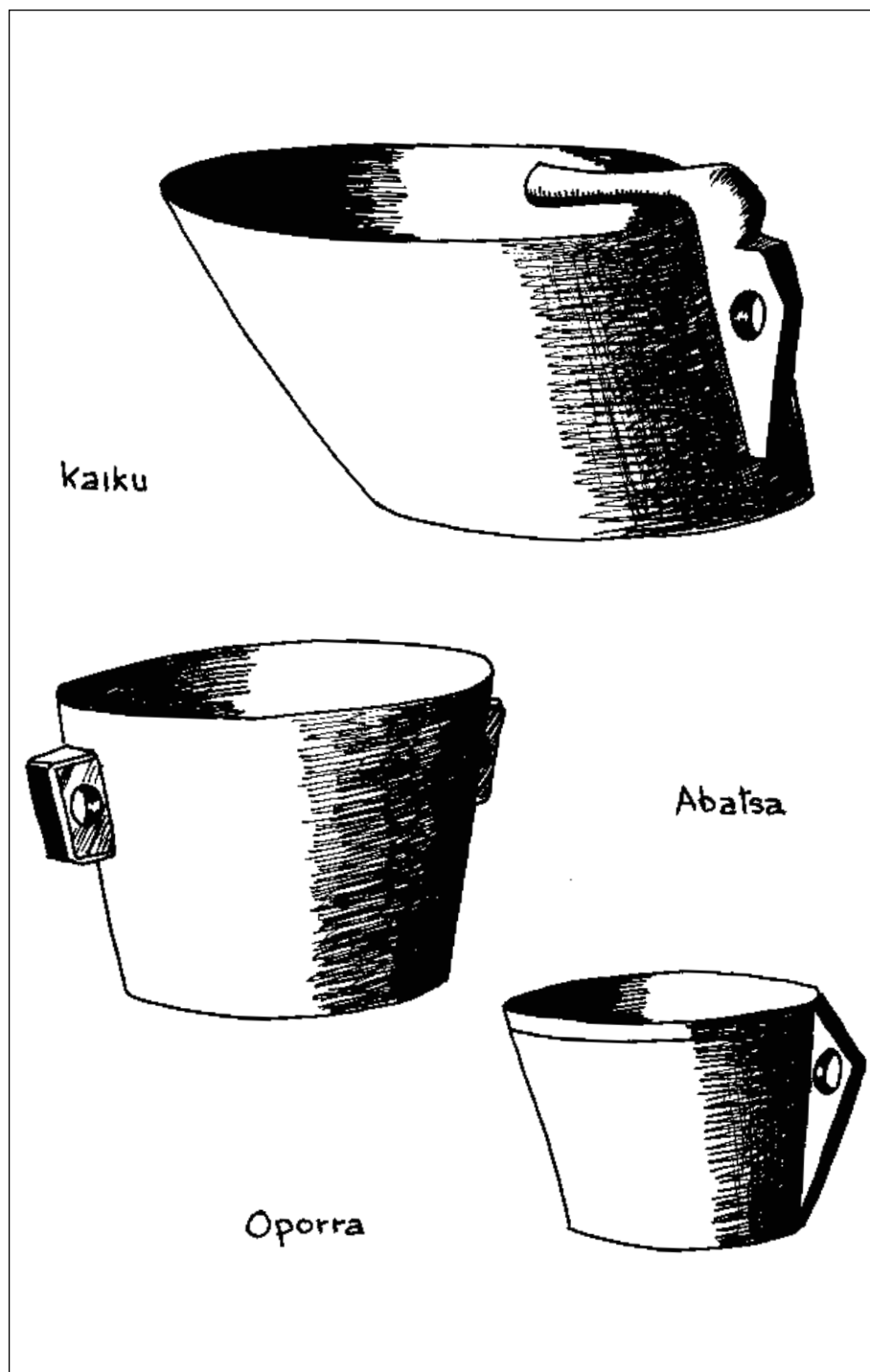
Este molino se encuentra a la vera y en plano ligeramente inferior a la carretera. A unos doscientos metros, en dirección a Ituren, del cruce para llegar al pueblo de Zubieta.

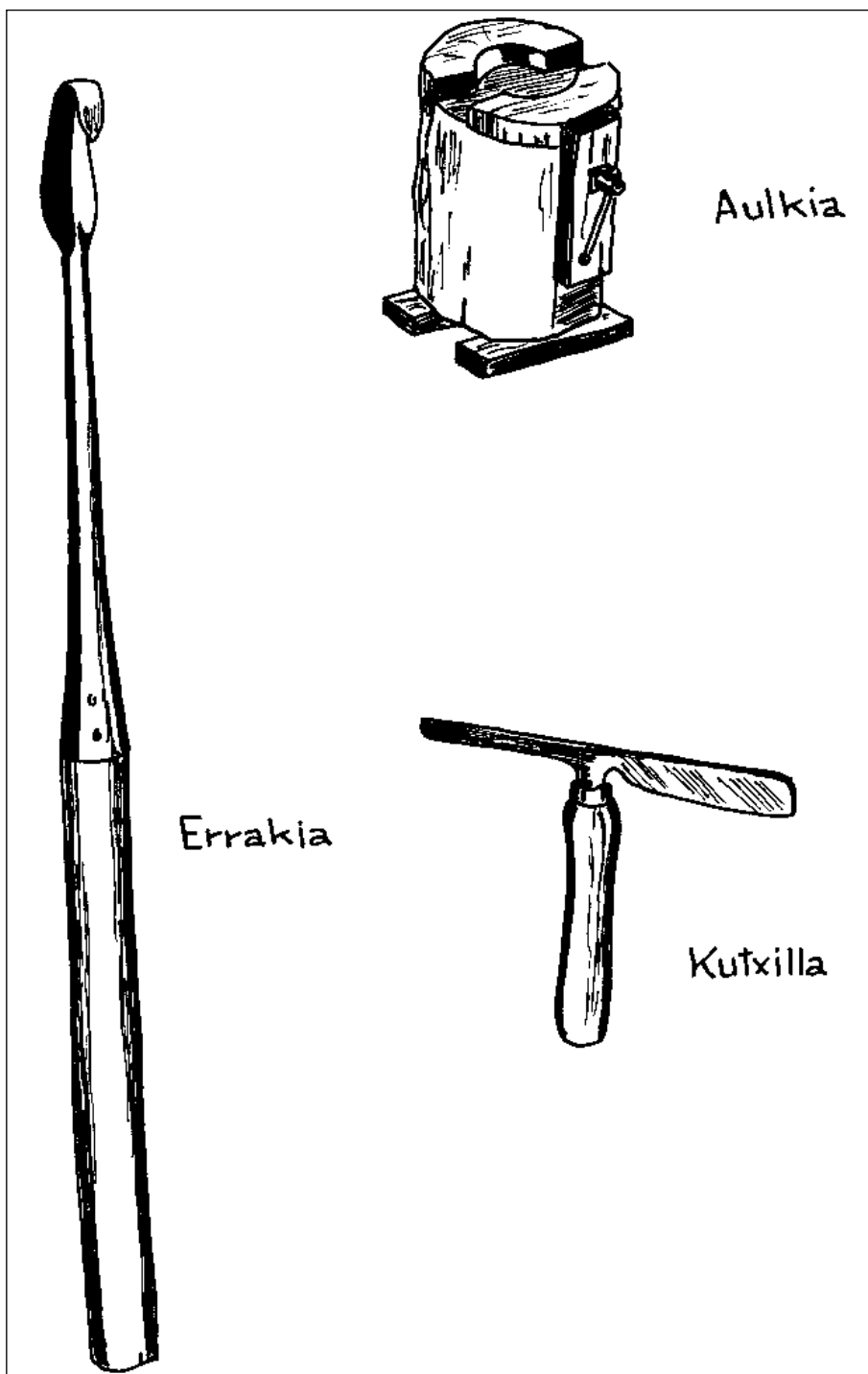
Parte de este edificio, de planta baja y dos pisos, conserva un porche de viguería de madera. Su puerta principal, que tiene un portillo cegado, es de una hoja que se divide en dos: *gañekoa*, superior, y *azpikoa*, inferior. En su dintel, que es de piedra, vemos esculpida, junto a dos cruces, la fecha de 1785.

En el bajo, un pequeño ángulo es el reservado para la confección de estas vasijas, y el resto del local es destinado a molino. Este molino tiene una máquina para el trigo, garía, y dos para el maíz, artoa, , con sus respectivas turbinas, que son accionadas por las limpias aguas del Ezcurra.



Juan Bautista Santesteban. Zubieta





La piedra de la máquina del trigo es blanca, las del maíz son rojas, más flojas. Esto se debe a que la harina de trigo, que la fabrica más fina que la de maíz, requiere de una piedra más dura.

Pared por medio con este molino, comunicada por una puerta, se halla la cocina de los hermanos Santesteban. Cocina de hogar con amplia campana y amarillentas paredes. De su techo penden apetitosos chorizos de fabricación casera. La presencia de numerosos cartuchos nos habla de las aficiones cinegéticas del *errotari*. Señalemos aquí que Juan Bautista, al igual que su hermano, es célibe.

De uno de los extremos de esta casa arranca una construcción tipo borda, que otrora fue central eléctrica. Esta central cayó en desuso por insuficiencia de fuerza para cubrir las actuales necesidades del pueblo. Para llegar a su puerta nos servimos de un humilde puente de madera que cruza el canal.

Como hemos indicado, un pequeño ángulo del molino, Santesteban lo tiene destinado para trabajar el *kaiku*, la *oporra* y la *abatza*. Pero en los días buenos y de agradable temperatura acostumbra a trasladarlo al pórtico de la casa, que lo tiene debidamente habilitado para ello. Una vez enfrascado en este trabajo, el saludo a sus amistades, que aciertan a pasar por la cercana carretera, y la visita del cliente habitual de su molino, porque no debemos olvidar que en este ambiente todavía cuenta aquello de que «en casa donde no hay harina todo es mohina», vienen a ser los principales motivos de las breves interrupciones de su labor artesana.

Aunque estos recipientes, que son de una sola pieza, se pueden hacer con madera de cerezo, haya y aliso, Santesteban, por su comprobado mejor rendimiento, únicamente emplea el abedul. Es conveniente que esta madera, de la que se provee en los montes cercanos, tenga más de veinte años, ya que, de lo contrario, la más joven es fácil de romper y da un resultado deficiente. Asimismo debe procurar que no tenga nudos y sea húmeda, pues la seca es difícil para ser trabajada.

Para talar el árbol se vale de un tronizador, y en este cometido recibe la ayuda de su hermano.

El transporte del tronco lo realiza por medio de una mula. Lo lleva entero al taller, y, una vez allá, con el mismo tronizador, lo parte en secciones cuyo tamaño depende del recipiente que desea fabricar. Estos trozos de tronco pueden llegar a tener los treinta y cinco centímetros de alto, como ser solamente de cinco centímetros.

Para confeccionar una de estas vasijas, en primer lugar sujeta el trozo de madera en un torno y, seguidamente, marca con un compás carpintero el diámetro que debe llevar el recipiente, a la vez que señala dónde ha de ir el asidero. Hecha esta operación, con el hacha desbasta la madera y da la forma deseada a la vasija. Esta labor la remata con un cincel, con el cual trabaja los bordes y logra terminar, previo más o menos artístico tallado, el agarradero.

Pero antes, el centro del tronco lo agujerea con un berbiquí, y en este orificio introduce el barreno, con el que, poco a poco, a base de paciencia y habilidad, ahueca la madera. Este barreno, de mango de madera, el artesano lo coge con ambas manos y lo maneja en postura como si estuviese amasando. Por último, con una lija elimina las minúsculas deformidades de la madera y alisa el recipiente.

Una vez terminados el *kaiku*, la *oporra* y la *abatza*, antes de su uso es conveniente esperar a que se seque la madera, ya que de lo contrario se quiebran con facilidad.

Como hemos podido observar, los útiles de trabajo de este artesano se reducen a un torno, o banco de trabajo, compás de carpintero, hacha, cincel, berbiquí, barreno y lija.

Pasemos ahora a describir las principales características de los recipientes que actualmente confecciona este artesano:

Kaiku. Su forma es de tronco de cono oblicuo. El diámetro de su boca es algo mayor que el de su base. En su parte exterior lleva un asidero, *kiderra* o *eskuleku*, con un orificio para el dedo meñique y una prolongación que, sobre el borde, se adentra en la boca y sirve de agarradero para la mano.

Los mayores *kaikuk* que hace son para quince litros. Estos tienen treinta y cinco centímetros de alto por treinta y tres de diámetro de boca y veintinueve en la base. Los más pequeños, de un litro, son de diez centímetros de alto, quince de diámetro de boca por once de base.

Su empleo más corriente ha sido para ordeñar, *ardie yatzitzeko* o *esnia biltzeko*.

«Neskatxa bat zijoa
plazara neguan,
eskuan txantxilla ta
kaikua buruan».

(Una joven iba en invierno a la plaza, con vasija –para medir la leche– en la mano y el *kaiku* en la cabeza).

Oporra Es de forma de cono truncado, y la que hace este artesano es muy ligeramente inclinada. El asa, de orificio central, no presenta particularidad alguna. El tamaño que hoy ordinariamente se emplea es para un litro. Sus medidas vienen a ser de quince centímetros de diámetro de boca y once en la base, por doce de altura. Se usaba con el *talo eta esnia*, torta de maíz y leche. Ahora se utiliza para servir la *mamía*, cuajada.

Abatza. Es también un tronco de cono, y lleva dos agarraderos, uno a cada lado. Se empleaba para el fabricado del queso. Para ello hacía recipientes de quince y veinte litros. El cuevo de veinte litros daba cuarenta centímetros de

diámetro en la boca por treinta en su base y cuarenta de altura. Hoy, Santes-teban, que por falta de demanda no fabrica la *abatza* grande, sólo confecciona los tipos pequeños, menores de diez litros, y su destino es asimismo para la cuajada.

Desde aquellos nuestros lejanos antepasados, para quienes eran desconocidos los recipientes de barro y metal, hasta época aún reciente, en la cual su empleo era indispensable en determinados quehaceres, estas vasijas han sido secularmente utilizadas por el hombre.

En la actualidad, como hemos podido ver, el uso del *kaiku*, la *oporra* y la *abatza* es muy restringido y su utilidad práctica es muy pequeña. Como ha ocurrido con otras muchas cosas, han sido reemplazados por otros recipientes de fabricado en serie, más cómodos y económicos.

En nuestros días han pasado a ser objetos exhibidos como motivo de adorno. Y podemos afirmar que, en parte principal, a esa finalidad se debe que esta artesanía se conserve viva entre nosotros.

Artesano y pelotari

Las callejas de algunos pequeños pueblos tienen un encanto particular. Envueltas en un ambiente de calma, en ellas, la vida discurre acompañada a un lento y sosegado ritmo. Parecen trazadas con el solo objeto de ser contempladas y servir de acertado motivo pictórico en los pinceles de los artistas.

Una de estas calles es la Mayor o Real, de la villa de Asteasu. Esta, a la que la construcción de líneas funcionales, uniformes, empieza a ensombrecer y estropear la bella perspectiva de conjunto, es la arteria más importante de este típico pueblo del Beterri. Todavía conserva el aspecto peculiar de estas zonas que, sin abandonar del todo su carácter rural, se presentan urbanizadas.

Es de piso adoquinado y estrecha acera a un lado. En el tramo final de su recorrido, cuando la calle se confunde con las débiles estribaciones del monte «Goatzuneta», contemplamos una fuente pública con el abrevadero, adosados a una rústica pared. Enfrente, el modesto matadero, suficiente para cubrir las necesidades de este Ayuntamiento.

En el bajo de las casas, más bien pequeñas, en graciosa asimetría y con frecuencia separadas por angostos huecos y pequeñas huertas, junto al caserío que se resiste a desaparecer, reparamos el atendido y pulcro taller de costura, la bullanguera taberna, la clásica tienda mixta de pueblecillo y el incipiente comercio de nuevo cuño.

Pero es la presencia de una industria indígena, estrechamente relacionada con el mundo de nuestro caserío, la que pone la nota de particular colorido en este complejo urbano de la antigua Alcaldía Mayor de Aitzondo.

En una de las casas de esta calle, en la llamada «Juanbeltzanea» o «Uztargillenea», vive Eulogio Iraola, el *uztargille*, yuguero, de Asteasu.

«Juanbeltzanea» es una casa de tres pisos y tejado a dos aguas, puerta doblada y ligeramente apuntada. En una de sus fachadas luce una curiosa ventana ajimezada.

En modesto cobertizo contiguo a la casa se encuentra el taller del yuguero. En esta tejavana, casi a la intemperie, el *uztargille*, ayudado algunas veces por su padre, yuguero también, pasa las horas atareado en la habilidosa labor de confeccionar los *uztarriak*.

Eulogio Iraola, sin ser muy alto, es de constitución atlética, mirada despierta y ademán nervioso y rápido. Es un tipo curioso del País.

Hace bastante tiempo que por vez primera oí hablar del *uztargille* de Asteasu. Su nombre se me hizo familiar por motivos bien ajenos a su oficio.

Era por los años cuarenta cuando el joven Iraola se daba a conocer como un verdadero artista del juego a la pelota, en los marrulleros *arkupeak* de la hermosa Casa Consistorial de su pueblo. Bien pronto su fama de pelotari trascendía fuera de los reducidos límites locales, y sus intervenciones, que eran seguidas con creciente interés por los aficionados de la comarca, empezaban a suscitar los comentarios y comparaciones más curiosos. Iraola, en las continuas actuaciones en canchas reducidas y «tramposas» demostraba que era un fuera de serie en el campo de aficionados. Un pelotari muy difícil de ser batido en estos improvisados frontones de características especiales y raras.

Corría el año 1949, cuando el *uztargille*, aguijoneado y siguiendo los consejos de sus amistades y admiradores, que eran el pueblo todo, se enfrentaba a Atano III, en los *arkupeak* de Asteasu.

Este *konzejupe* es de dimensiones reducidas. Tenía, en esta fecha, pared derecha, rebote, tres arcos y dos puertas: una a su lado derecho y otra en el citado rebote.

Ese día, en una alegre tarde primaveral, la plaza de Asteasu ofrecía una estampa evocadora. En ella se echaba de menos la presencia del obeso, pero lucido miquelete uniformado.

Por la curiosidad despertada por presenciar este partido, para lo cual tuvimos que tirar de bicicleta, se dieron cita en esta villa numerosos pelotazales. Entre otros recordamos a Ezquiaga y a «Pacorro», a quienes la pelota algo debe.

Era la lucha del campeonísimo y genial pelotari, contra el «sagu» de este original frontón. La pelea tuvo un desenlace breve, y venció, 30-18, el *uztargille*. Allí donde quería, Iraola colocaba la pelota; sus calculados envíos iban a morir a las puertas, con precisión matemática.

Pero no fue este el único partido que el *uztargille* ventiló en Asteasu contra el fenómeno de la villa alpargatera. Un par de años más tarde, con el *konzejupe* renovado, que quedaba con cuatro metros más de largo y sin puerta de rebote, y el frontis en el lado opuesto a la vez anterior, volvía a ganar Iraola por el tanteo de 30-17.

Mas es de justicia anotar que para Atano III era desconocido hasta estos partidos este minúsculo frontón, así como en su juego, lleno de intuición y rápidos reflejos, empezaba a pesar su excesiva veteranía.

También fuera de Asteasu se enfrentó con este extraordinario pelotari. En los *arkupeak* de Astigarraga, mano a mano, obtuvo otro éxito, y en el *konzejupe* de Urnieta, acompañado de otro asteasutarra, Juan Beobide, de nuevo salió victorioso contra la pareja formada por Atano III y X. Debemos anotar que en estos partidos se emplearon pelotas llamadas *goxuak*.

Participó asimismo en el campeonato mundial de pelota en la especialidad de trinquete, el año 1952, en San Sebastián. Jugó dos partidos, en el primero fue derrotado por Etxemendi y en el segundo por Andruco.

Después, salvo esporádicas apariciones, como en el trinquete de Azcárate, Eulogio Iraola desaparece del escenario deportivo. En los viejos *arkupeak*, que fueron escenario de sus éxitos, únicamente se le ve jugar con otros aficionados de su pueblo. Y esto, a la hora que precede al *amaiketako* dominical.

Hoy, Iraola es el hombre entregado a su oficio de *uztargille*.

El *uztargille*

Sobre el yugo, *uztarria*, hay publicados numerosos e interesantes trabajos. Pero entre ellos merece especial mención el ensayo de Aranzadi, intitulado «El yugo vasco comparado con los demás», publicado en 1905, con motivo de las «Fiestas de la tradición del pueblo vasco. San Sebastián».

En este estudio, este ilustre etnólogo describe y compara los yugos de numerosos países. Se ocupa del *uztarri* mixto, de vaca y burro, en el que el burro se unce por las paletillas y la vaca por los cuernos. Se detiene en los empleados en la India, Ceilán y Birmania, de líneas rectas, que se sujetan detrás de la cabeza y delante de la giba, y en el de Corea y Japón, donde los bueyes no se uncen por los cuernos, sino por las paletillas. Según este sabio investigador, ni en Africa, Asia, Europa oriental, países del Mediterráneo, Portugal, Bretaña y Suecia, donde los bueyes se uncen por el pescuezo y no por los cuernos, encontramos el modelo de nuestro *uztarri*.

El yugo vasco es cornal, se apoya sobre la nuca y se sujeta a los cuernos. Hace bueno parte del refrán «al buey por el asta y al hombre por la palabra».

En el País Vasco, el oficio de *uztargille* es uno de los más enraizados en el campo de la artesanía; pero no obstante a ello, su número se ha visto sensiblemente reducido en estos últimos tiempos. Hoy, en Guipúzcoa, no pasarán de seis los yugueros.

El *uztargille* de Asteasu se llama Eulogio Iraola, tiene el taller en cobertizo contiguo a su domicilio de «Juanbeltzanea», nació en la casa «Iturralde», de la mentada villa.

Eulogio es el continuador de una tradición familiar, cuyos inicios se remontan a su abuelo paterno, Pedro Jose.

Este hizo el primer yugo con destino al caserío donde prestaba sus servicios de *morroi*, criado, y en su cometido empleó la madera de pera. Para ello aprovechó un buen día que su *etxejaun* se encontraba *egun pasa*, pasando el día, en la feria de Tolosa.

Con el tiempo, dedicado Iraola a esta profesión, en su taller pasó el período de aprendizaje un hermano suyo, que después trabajaría en Irún y otros pueblos fronterizos.

Mas el sucesor de Pedro José, que octogenario se le veía en su taller, fue su hijo José Ignacio. Este, que nació en el caserío «Ibargay», de la antigua Alcaldía Mayor de Aitzondo, es el actual *uztargille zarra*, viejo yuguero, de su pueblo. Todavía, con sus setenta y nueve años, se le ve en activo al lado de su hijo Eulogio.

Este viejo yuguero, de encorvada silueta, comedida palabra y fino observador de cuanto en su derredor ocurre, ha pasado la vida dedicado exclusivamente a su oficio. En su conversación recuerda, con nostalgia, los años ya lejanos que desde su pueblo, a pie, hacía el recorrido hasta Lecumberri y vuelta, en la misma jornada, portando consigo unos ocho kilos de herramienta. Eran los tiempos que un *uztarri* vendía por cuatro pesetas, y su padre le instaba a que lo cobrase una peseta más.

A Eulogio Iraola, de niño, no le sedujo el oficio de sus progenitores. Su mirada y atención posaban en el juego de la pelota, en los *arkupeak* del Ayuntamiento.

Tendría trece años cuando a guisa de paternal correctivo, le mandaron, por dos años, al caserío «Ziarrote», de su mismo pueblo. El primer año sin percibir gratificación alguna, y el siguiente, con veinticinco pesetas de remuneración al mes.

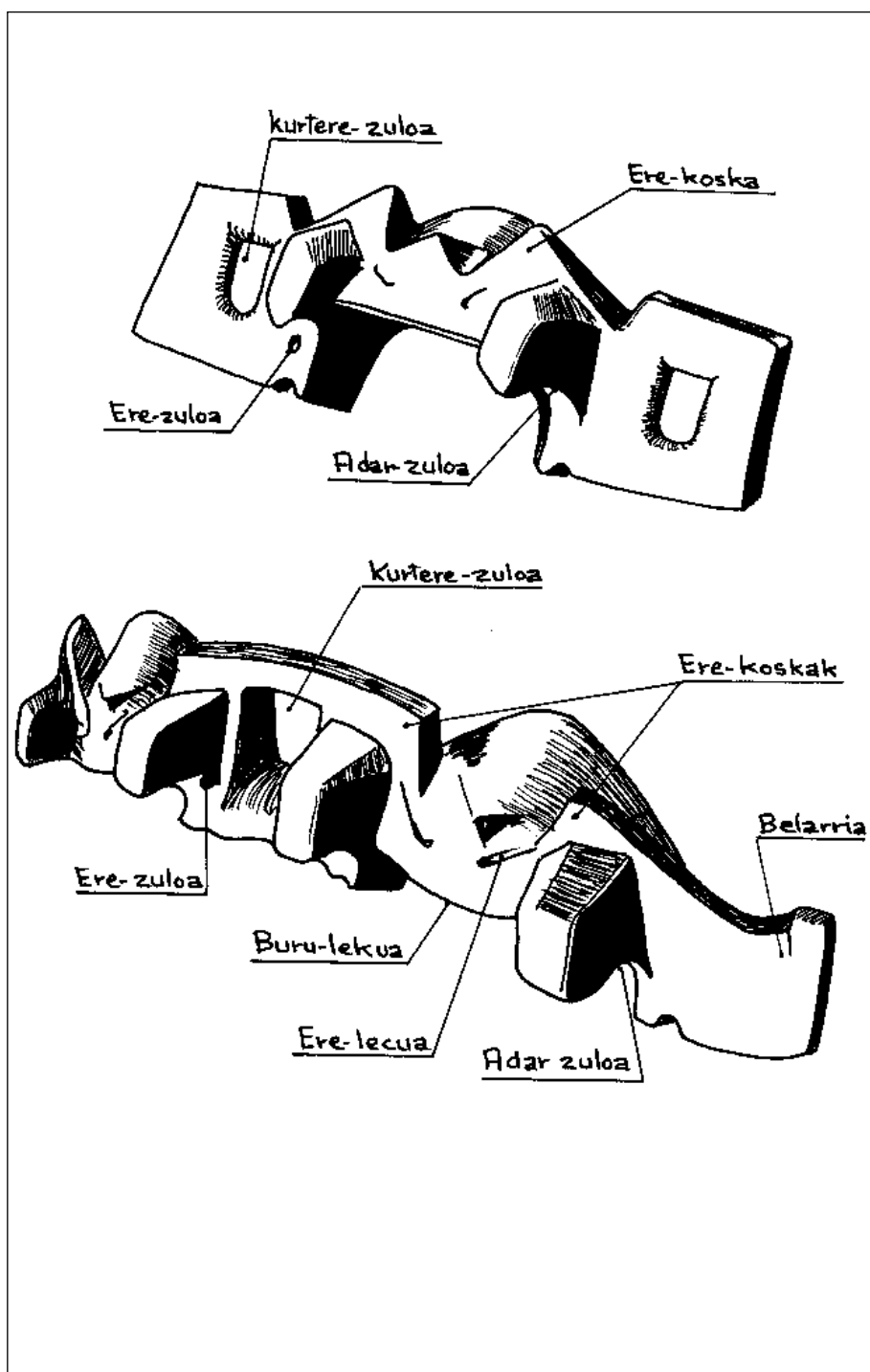
Contaba dieciséis años cuando se estrenó como *uztargille*, con un yugo para el caserío San Millán, de Cizurquil. El segundo trabajo lo hizo por encargo de un *baserritarra* de Berástegui.

No tanto como a su padre, pero a Eulogio Iraola le ha tocado también moverse lo suyo. Si bien hoy se encuentra motorizado, más de una vez ha ido por Zelatun a Régil, hacer el yugo, y de nuevo, en el día, a casa.

Las herramientas empleadas por el *uztargille* en su labor, son las siguientes: *aizkora*, hacha, *opatzurra*, azada, *trintxa*, formón, *kubia*, gubia para labrar superficies curvas, *kubi txikia*, gubia pequeña, empleada para hacer las entalladuras de los adornos, *taatulua*, berbiquí, *egurrezko mazoa*, mazo de madera, y *arraitza*, piedra para aguzar estos útiles de trabajo.

El material corrientemente empleado es la madera de haya, *pagoa*, aunque alguna vez usan el abedul, *urquia*, el aliso, *altza*, y el nogal blanco, *intxaur zuria*. El nogal negro, *intxaur beltza*, no sirve para ser trabajado, pues se rompe con facilidad. La madera, de cien o más años, debe estar *ezia*, húmeda.

El tronco, como mínimo de un metro noventa centímetros de circunferencia, se divide en cuatro partes. De cada una de ellas sale un yugo.



En el taller, el yuguero ha solido confeccionar dos *uztarriak* al día; mas cuando trabaja en algún caserío, y esto le ocurre con frecuencia, debido al tiempo que pierde en el camino y al local más bien improvisado en el que se desenvuelve, su producción se limita a un yugo por jornada. En estos casos, de trabajo a domicilio, es costumbre que el cliente ponga la madera.

El *uztarri* es de una sola pieza. El pequeño –para una cabeza– mide ochenta centímetros, y el doble tiene un metro veinte o un metro treinta centímetros. El de los bueyes es algo mayor que el de las vacas. Para tomar las medidas, el yuguero se vale de una vara de madera.

La coyunda, *erea* o *edea*, que sirve para uncir el yugo, es de cuero de buey o vaca, y su largo viene a ser de diecinueve a veintidós metros. Puede estar hecha de una pieza, si ésta se corta en espiral; pero hoy, por la mayor sencillez en preparar, la que más se emplea es la formada por tiras rectas y cosidas unas con otras.

El *uztarri* doble se compone de extremos, conocidos por *ertzak* o *belarriak*; cuatro sujetadores o enganches para los cuernos, *adarzuloak* o *uatzak*; cuatro muñones, *adarkoskak* o *erekoskak*; dos gamellas, *burulekuak*, arcos rebajados y algo irregulares. Al lado de los dos *adarzuloak* interiores lleva dos agujeros circulares, *erezuloak*, en los que va sujeta la coyunda, *erea* o *edea*, y en



Jose Ignacio y Eulogio Iraola. Asteasu

la parte posterior superior tiene unos canales, *erelekuak* o *lepoereak*, por los que pasa la coyunda cuando se quiere uncir el ganado. El orificio central del yugo, *kurteriantzako zuloa*, es ligeramente campaniforme, y de él pende, a ambos lados, la *kurteria*. Esta *kurteria* viene a ser una doble argolla hecha con tiras trenzadas, de piel de vaca. En ella se introduce la lanza del *gurdi*, *pertika*, el timón, *timoi*, del arado, y la *lardaia* –que mide dos metros treinta centímetros–, cuando se trata del arrastre en las apuestas. Se sujetan por medio de dos *shirik* de madera, conocidos por *kabillak*, que atraviesan perpendicularmente los extremos del timón, lanza y *lardaia*.

El yugo, sobre su *elduleku*, que es la parte central, lleva dos orificios en los cuales se ajusta una vara arqueada, que se cubre con un trozo de *ardi-larru*, piel de oveja. La oquedad formada por esta piel que cubre el yugo es aprovechada para colocar la ropa y la reconfortante bota de vino.

El *uztarri* para una bestia, que, pongamos por caso, en Alemania se halla muy generalizado, aun reconociendo las innegables ventajas en cuanto a la comodidad que puede representar en determinados casos, es de uso muy restringido entre nuestros *baserritarrak*. Para su empleo, el animal necesita un arnés independiente.

Como particularidades de este yugo pequeño, cabe anotar que lleva dos *adar-zuloak*; dos *adar-koskak*; un *ere-zulo*, y dos *kurteriantzako zuloak*, que son indispensables para los tirantes.

La cara exterior del yugo, que, como todo él, se oculta bajo el *ardi-larru*, a menudo va adornado de hojas y flores, así como también, aunque su costumbre haya caído bastante en desuso, de incisiones de cruces y cabezas de buey estilizadas, poseídas de poderes mágicos de preservación del *begizko*, mal de ojo. Este artístico tallado, que su exhibición queda reservada al pequeño círculo familiar del caserío, es una de las características más curiosas del *uztarri* vasco.

Alquiza y la artesanía de la silla

Con sus setenta casas, de las que únicamente cincuenta se hallan ocupadas, y en las cuales se reparten sus trescientos cincuenta habitantes, Alquiza es una típica aldea que se asienta en las estribaciones del Hernio, y en el centro del bello circuito carretil que desde Anoeta va a embocar en la carretera de Villabona a Asteasu.

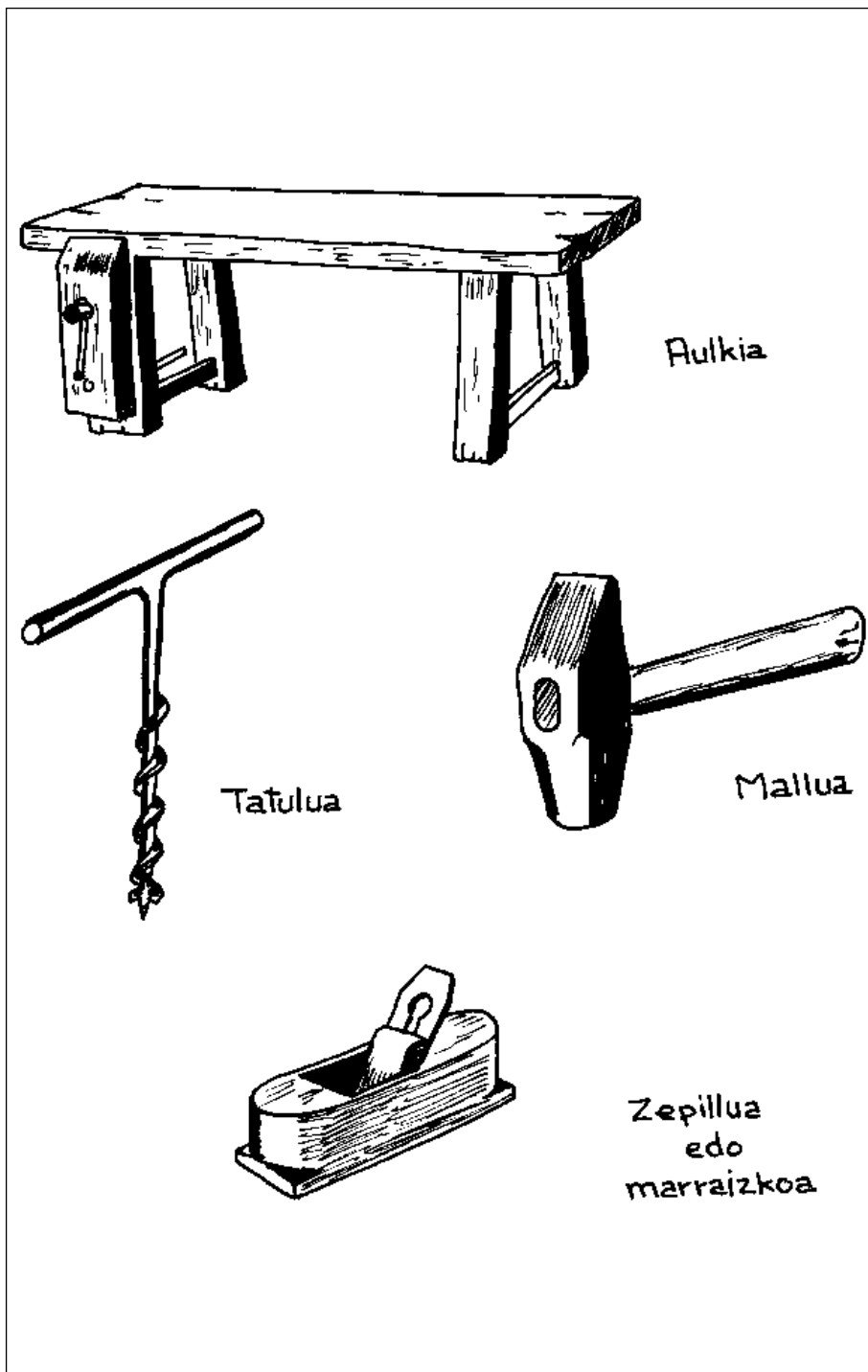
Su iglesia, dedicada a San Martín, luce una preciosa puerta de Sagrario, atribuida a Anchieta, que representa el Descendimiento de la Cruz, y su sacristía guarda un retablo mayor del mismo escultor, que se halla retirado y reemplazado por otro del «errikoseme» Miguel de Irazusta.

Podemos afirmar que en este pueblecillo, villa desde el siglo XVIII, con las casas solariegas de «Zumitza», «Aguinaga», «Alquiza-Lete» y «Arpide», de ambiente bucólico y sosegado, todavía a comienzos de siglo, casi todo su caserío era *ikazkin*, carbonero, y confeccionaba la rústica sillería necesaria para su uso doméstico y particular.

Aunque, salvo contadas excepciones, para el aldeano de nuestros días, que en parte vive ligado a los centros fabriles, esos quehaceres, como otros varios de similares características, no tienen otra vivencia que el recuerdo que, según transcurre el tiempo, se hace cada vez más vago e impreciso, en Alquiza, a guisa de pretérita reminiscencia artesana, se conserva aún la débil llama de esta humilde industria sillera.

El primer artesano, llamémosle profesional, que en esta villa se dedicó a este trabajo casero, y de esto hace cincuenta años, fue Fidel Tolosa.

Fidel, que gran parte de su cotidiana jornada, que con frecuencia comienza al clarecer y dura hasta la caída de la tarde, la dedica a esta labor, vive y tiene su modesto taller junto a la carretera, a pocos metros de la plaza, en una señorial casa que en su fachada, en placa de piedra, lleva esculpido el nombre de «don Miquelarena». Junto a otra llamada de «don Juanenea». Sobre añosas ménsulas, un mismo y amplio alero protege a las dos casas unidas entre sí.



Pero no sólo es Fidel Tolosa el que aquí se dedica a este oficio. Si bien, como anotábamos antes, fue el iniciador, sus inmediatos continuadores fueron Luis Iruretagoyena, que ocupa otra de las viviendas de «don Miquelarena», y a quien, retirado ya de esta labor, le ha sucedido su sobrino Javier Iruretagoyena, e Ignacio Elola, artesano en activo y *etxe-jaun* del caserío «Kukutegui».

Esta industria casera de Alquiza es corta y sencilla; pero, a su vez, de sabor auténtico y simpático.

Además del viejo banco carpintero *aulki*, las herramientas de las cuales se vale el artesano para el trabajo, son las siguientes: cuchillo, berbiquí, *taatula*, sierra, *zerra*, hacha, *aizkora*, martillo, *mallu*, y cepillo o *marraizkoa*.

Antes, en gran parte, empleaban la madera de haya; pero hoy usan la de olmo, *zumarra*, de diez a doce años, que debe ser seca, *iarra*.

Los tipos de silla que se confeccionan en esta villa rural, los podemos clasificar en tres grupos: silla *txikia*, pequeña, *sukalde silla*, de cocina, y la *ume silla*, para las criaturas, que, como es natural, es de uso muy restringido.

Todos estos asientos se componen de dos patas delanteras y dos traseras, conocidas éstas por *silla-gaiak*, doce travesaños *zirik*, de castaño, y el asiento, al que se llama *eseri-leku*.

En estas sillas solamente varían las medidas de las patas traseras, suavemente curvilíneas, y la altura a que desde el suelo va el asiento.

Las patas traseras de la silla *txikia* miden treinta y cinco centímetros y el asiento queda a treinta centímetros del suelo; en la llamada *sukalde silla*, las *silla-gaiak* tienen un metro dos centímetros de largo y el *eseri-leku* se encuentra a cuarenta centímetros, y en la *ume silla* las patas traseras son de un metro veinte, pero su asiento se halla a ochenta centímetros del suelo.

El grosor y el ancho de las patas, que son de tres centímetros, no varía.

Los travesaños *zirik*, que son todos ellos de la misma medida, tienen treinta y cinco centímetros de largo, y se distribuyen en uno de respaldo, otro de cabezal y diez llamados bajos.

En la parte superior de la silla, que sobresale del asiento o *eserileku*, los *zirik* conocidos por respaldo y cabezal, van sujetos a las respectivas ranuras de las *sillas-gaiak* y vienen a formar lo que llamamos respaldo.

Los travesaños bajos o inferiores, que sujetan a las patas y sirven para formar el marco del asiento, se subdividen en seis de costado, dos delanteros y dos traseros.

El *eseri-leku*, que en la parte delantera da cuarenta y un centímetros de ancho por treinta y cinco en el lado posterior, es de forma ligeramente cónica, formado por tiras *zumitzak* de avellano *urritza* entrecruzadas, y se apoya sobre las patas delanteras y va cosido a cuatro travesaños *zirik*. Uno delantero, otro posterior y dos de costado¹.

Para sacar la *zumitza*, el artesano, primeramente, hace con el cuchillo una hendidura en el jaro, y, seguidamente, valiéndose de sus manos, desgarrar la madera. Para llevar a cabo esta operación el jaro debe estar húmedo *ezia*, y es por ello que el sillero tala conforme a sus necesidades.

Como complemento de su oficio, estos artesanos hacen fundas para garraños *garrafoi saskik*, así como determinados biombos.

Y para terminar, sin alejarnos demasiado de Alquiza, veremos que asimismo Régil y Berastegui tienen su sillero.

El de Berastegui es José María Gaztañaga, del caserío «Idiazabal». Este a las *silla-gaiak* llama *atzeko ankak*, patas traseras, y el asiento es de *zumitza* de castaño.

El de Régil, Nicasio Beristain, vive en la casa «Madrilesa». En su trabajo emplea el aliso, *altza*, las sillas llevan las patas torneadas y el asiento lo hace con esparto entretejido.

En este pueblo, hasta hace unos años, había otros dos silleros. En la misma casa que Beristain, trabajaba Miguel Iturain, y en la de «Txako-kua», Nicasio Arruti.

Hoy, esta industria indígena se encuentra a punto de desaparecer.

Cualquier motivo que, para algunos desconocedores del ambiente en el cual se desenvuelven estos artesanos, puede parecer pueril, es suficiente para que, de manera que pasa inadvertida, desaparezca un oficio que ha satisfecho, dentro de su especialidad, las necesidades caseras del pueblo.

Pero el mayor obstáculo a su continuidad es que el joven no es dado a proejarse en el mundo laboral. Pertenece a su tiempo y busca el acomodo en trabajos más propios a la época en que le toca vivir.

1. En hacer el asiento utiliza también cuerda.

El itzai

Debido a la extensión que escapaba a los límites autoimpuestos para esta clase de trabajos, al ocuparnos del *uztargille* o yuguero dejamos de citar las muy interesantes facetas a las que el *uztarri* o yugo se halla íntimamente ligado.

El yugo nos asocia a la vida del solitario caserío. Al *gurdi* que, con su peculiar chirrido, quiebra el silencio y la paz de nuestros montes.

El *uztarri*, de manera bien directa, nos conduce a la apuesta de bueyes *idi-apostuak*, ya que no cabe duda que estas competiciones han servido para aguzar el ingenio del yuguero, en su trabajo de perfeccionar el yugo.

Iztueta, en su «Guipuzcoaco Condaira», habla de una apuesta celebrada en Azcoitia, en la que se cruzaron ciento sesenta mil reales. También Gorosabel, en su «Noticia de las Cosas memorables de Guipúzcoa», en el capítulo dedicado a juegos y diversiones, nos dice: «que las apuestas de bueyes son frecuentes en los pueblos del interior, en especial en las aldeas».

Todavía en algunos pueblos nos es dado contemplar la piedra, con frecuencia trapezoidal, que sirve para poner de manifiesto la fuerza de los *idiak*, así como la destreza del *probalari*.

Estas apuestas, peyorativamente tratadas por algunos, tienen como escenario el ambientado marco de una plaza pública o el coso taurino, debidamente habilitado. Se celebran sobre piso empedrado; de canto rodado o sencillo adoquinado. En nuestra provincia, a su recorrido de extremo a extremo, se le da el nombre de *plaza*. Y esta *plaza* se divide en ocho partes iguales, y cada una de éstas es conocida por *cinta*.

Durante el desarrollo del *idi-apostu*, el canto de los corredores y el griterío de los espectadores, apenas si permite escuchar las voces de mando de los *probalariak*.

Ahora, que de pasada hemos mentado estas apuestas, debemos recordar el nombre de Pedro Juan Garmendia. Este *probalari*, sin relación alguna de



Itzaia. Tolosa

parentesco con quien estas líneas escribe, pasó la vida (1886-1962) entregado al cuidado del ganado. En contra de lo que se pueda suponer, Pedro Juan era *kaletarra* y frecuentó las aulas del Colegio de las Escuelas Pías, de Tolosa, su villa natal. Durante los últimos años de su actividad de *apostulari*, con sus bueyes «Tigre» (1.019 kilos en vivo y 614 en canal) y «Pardo» (929 kilos en vivo y 574 en canal), se exhibió en gran campeón por los probaderos de Eibar, Marquina, Zaldívar, Munguía, Andoain, Cestona, Astigarraga, Usurbil, Villabona, Tolosa, etc.

Asimismo, con el *uztarri* evocamos al *itzaia*. Al boyero y a la galera tirada por yunta de bueyes, y dedicada al transporte de cercanías. Al *itzaia* de tez curtida por el sol de los caminos carretiles, tocado con *txapela*, inseparable *akullu*, aguijón, en la mano y vestido con camisa y pantalón azules. Al *itzaia* de *gerriko*, faja, de tela negra y alpargata del mismo color, o bien abarca de cuero, y cuyo cansino andar iba acompasado a la lenta pisada de buey. Este boyero ha sido el precursor del actual camionero.

A su galera la veíamos al lado de una de aquellas ventas que, las más emplazadas estratégicamente, hoy van desapareciendo poco a poco, o a la puerta de alguna sidrería, de cuya existencia, en muchos casos, sólo nos queda el recuerdo. Al pesado camión lo contemplamos aparcado junto a un parador moderno.

El tema preferente de conversación del *itzaia* eran las apuestas rurales y la intervención de los *bertsolariak*. El camionero, en los ratos de expansión y

merecido descanso, se preocupa de los deportes y otros temas que acaparan la atención general de nuestros días. Cada uno, el *itzai* y el camionero, pertenecen a su respectivo tiempo. Rinden culto a la época que les toca vivir.

Por ello, el carro o galera del *itzai* ha desaparecido de la circulación. Ha sido arrumbado por el medio motorizado.

Seguidamente señalaremos las características más interesantes de aquellas *galerak*.

Estos carros eran de dos ejes *ardatzak*, de hierro dulce, y cuatro ruedas.

Cada rueda *kurpillak* estaba compuesta de un buje *txopiña*, de hierro colado; un cubo —de veintidós centímetros de diámetro en su boca por veintiocho de largo—, reforzado por dos aros metálicos a cada lado; radios; el marco de la rueda, en el cual se sujetaban los radios, formado por pinas, *pinak*, trozos curvos de madera, y la llanta *uztaia* de hierro. Esta llanta tenía diez centímetros de ancho por tres de grueso. El cubo era de olmo, *zumarra*, los radios de acacia, y de encina, *artea* las piñas.

La rueda delantera daba un diámetro de ochenta centímetros, y su aro de madera llevaba seis *pinak* y doce radios. La *kurpilla* trasera tenía siete pinas, catorce radios y un diámetro de un metro seis centímetros.

Sobre un bastidor iba la caja. De forma rectangular, alcanzaba los cinco metros de largo por dos de ancho.

El armazón estaba compuesto de dos largueros *abesak* a cada lado y uno central, cruzados por catorce barras o travesaños. El larguero exterior de ambos lados, llamado suplente, quedaba algo más corto que los restantes. Encima de este bastidor, como ya anotamos, ocho tablas de veinticinco centímetros de ancho por tres de grosor, formaban la caja. Para hacer el armazón se empleaba la acacia, y la caja era de *zumarra* o *makala*, chopo.

Sobre el eje delantero llevaba, a cada lado, dos largueros, de noventa centímetros, cruzados por tres travesaños. Y a la misma altura del bastidor, por su parte inferior, otras tantas barras sujetas a los *abesak*. En el centro de estos seis travesaños o barras veíamos un giratorio circular, de hierro, sujeto a las barras por tres pasadores metálicos. De este eje delantero arrancaban dos tirantes, por lo general de hierro, que se acoplaban a la lanza. Esta *pertika* llevaba tres agujeros en el extremo delantero, y en ellos se sujetaba la coyunda *erea* o *edea* para uncir el ganado. Para virar la galera bastaba el movimiento, en una u otra dirección, de la lanza o *pertika*.

De freno, a las ruedas traseras se les aplicaba dos tacos *zokotiak* de madera, accionados por medio de un travesaño que hacía de palanca sobre una escuadra de hierro, atornillada al larguero o *abesa*. También, en los carros más antiguos, por medio de una cadena acoplada a la parte posterior del larguero del lado izquierdo.

Esta galera venía a pesar unos mil doscientos kilos, y, tirada por una yunta de bueyes, de ordinario se cargaba con cinco toneladas; si bien en algunos casos solía llegar a siete.

Señalemos, asimismo, que había carros de medidas especiales. Es el caso, según nos cuenta el antiguo *itzai*, hoy camionero, Pedro Vitoria, del empleado en el transporte de una caldera de treinta y cinco toneladas, desde la estación de Tolosa a la fábrica de papel de Echazarreta, de Irura. En esta ocasión, y de esto hará cuarenta y cinco años, la galera fue tirada por nueve parejas de bueyes.

Ultimamente, el precio de esta galera venía a ser de cuatro a cinco mil pesetas. Al artesano, en jornada de trabajo de ocho horas, el hacer un carro le llevaba unos cuarenta días.

En recuerdo a un viejo cerero

Es un pequeño pueblo de nuestro Goyerri, asentado en plena montaña. Su plaza, sitio de paso de los rebaños en camino a los refugios invernales, es de planta irregular y la atraviesa una carretera. Con su hermosa iglesia parroquial, cuyo pórtico cobija una bella portada románica, la casa concejil, de esquinales y recercos de sillería, junto con otras cinco o seis casas, entre ellas la rectoral, conserva el encanto peculiar de muchas plazas de las aldeas rurales.

No muy lejos del templo parroquial, si seguimos el camino que marcan las pétreas cruces del Calvario, sobre un pequeño montículo, junto a una antigua ermita bajo la advocación del Santo Cristo, nos encontraremos con el cementerio, en su relativo nuevo emplazamiento.

A unos dos kilómetros de la plaza en dirección a la Sierra, en un idílico paraje de amplia y frecuentada campa, con gigantesca mole de telón de fondo, una sencilla y humilde ermita que, dedicada a la Virgen de los Remedios, abre sus pesadas puertas al culto dominical, resulta insuficiente para recibir a los viejos *artzaia*, de simpático y acusado sabor ancestral, y a los montañeros equipados bajo el dictado de la última y exótica moda.

Hasta hace unos años atrás, la vida del caserío de este pueblo transcurría dedicado a las faenas de la agricultura, en sus más o menos cómodos labranzíos, y al pastoreo, en los ricos pastizales de los montes comunales. Hoy, ante realidad tan poco halagüeña para este pueblo, de la ausencia del campo por parte del elemento joven, abandonado en gran parte el pastoreo, el labrador, sin poder llegar a atender debidamente todo el terreno arable, reduce y simplifica en lo que cabe las labores del trabajo de la tierra.

Pues bien, era un día de otoño, de esos que el *egoaize*, viento Sur, nos ayuda a ver con nitidez las lejanas lomas y crestas de nuestros montes, cuando en uno de estos caseríos de tejado a dos aguas y amplio portalón, en el ya lejano año de 1859, nació nuestro viejo cerero.

De niño, en los albores de su vida, alternaba la ocupación de *artzai-mutil*, zagal, con la diaria y mañanera tarea de monago.

Para él, que en sus correrías se encontraría con el cura guerrillero de Elduayen, en sus inverosímiles marchas, no guardaban ningún secreto el zig-zagueante y pino sendero ni el pedregoso camino que, a través de sucio y sombrío barranco, se adentraba en el laberíntico y tupido bosque.

Tampoco la torre de la iglesia encerraba misterio alguno para el inquieto monaguillo. En sus oscuros recovecos, acompañado del sonoro tic-tac del reloj, fumaría los primeros, y probablemente los últimos, cigarros de *arto-bizarra*, barba de la mazorca de maíz.

Mas muy joven todavía, al no recaer en él el título de mayorazgo, un poco a la ventura, abandonaba a los suyos para probar fortuna en las minas de Somorrostro. Después de breve estancia en los yacimientos de hierro, y de hacer, asimismo, sus pinitos de carpintero, una vez casado y hecho el aprendizaje de confitero-cerero en San Sebastián, se establecía en una villa del Beterri.

En su obrador, cuya puerta y dos ventanas, una de ellas enrejada, daban a una angosta y adoquinada calle de pomposo nombre, pasaba sus dilatadas jornadas de trabajo.

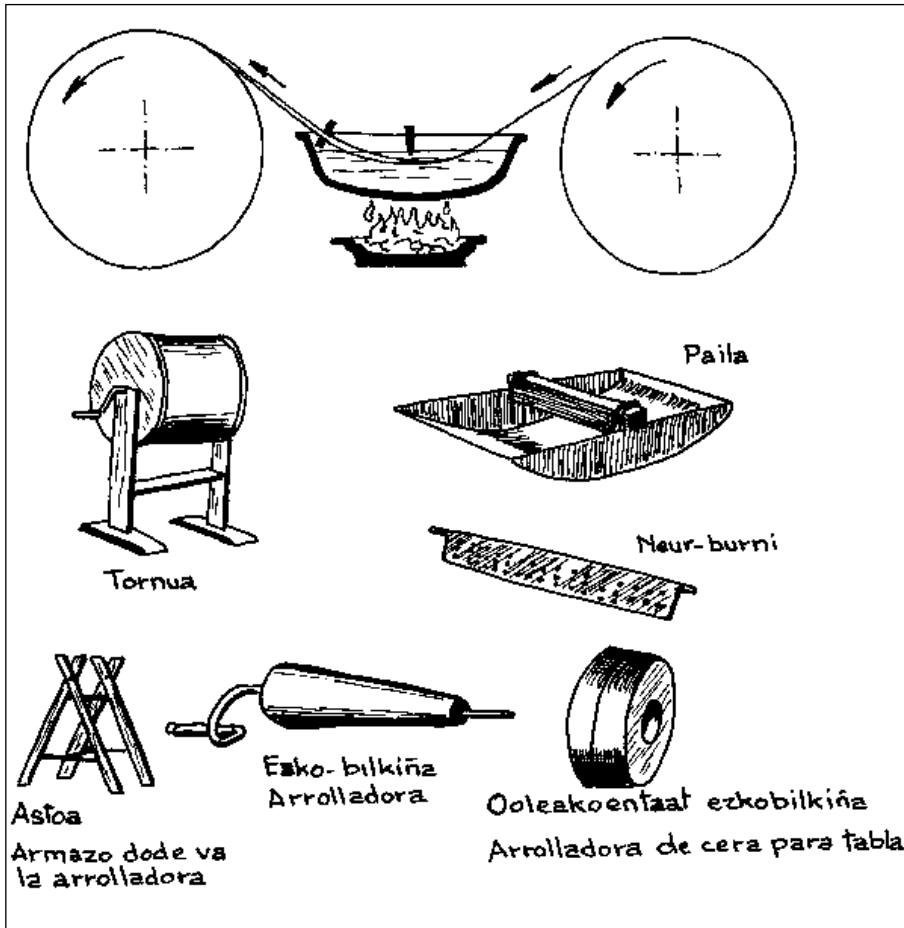
Aquí, en este bajo, donde el motor brillaba por su ausencia, las calderas, cazos y pailas de cobre no eran motivo de ornato, sino útiles indispensables del oficio.

Con las primeras horas matinales, cuando la *argizkilla*, el alba, concede paso al día que apunta, el artesano daba comienzo al trabajo de cerería. Lo mismo en la mañana lluviosa y desapacible de invierno, como en el amanecer claro y alegre de la primavera.

Para hacer –en este caso me parece más propio el empleo de este verbo que el de fabricar– las velas de clase Máxima y Notabile, de 60 y 30% de cera, respectivamente, y los gruesos hachones de dos y tres kilos, una vez encendido el hornillo preparaba la caldera con parafina dura, de alta graduación, y cera blanca –blanqueada– en virutas, en grumo, y la exponía al fuego para el derretido.

Seguidamente colocaba la paila sobre un brasero cargado con carbón vegetal, y debajo de una rueda con escarpas en la llanta, que giraba en derredor de un eje metálico que se sujetaba en el techo y se apoyaba en el piso. De cada una de las escarpas de la mentada rueda suspendíase la mecha de algodón retorcido, que no debía ser excesivamente delgada, ya que se ahogaría la llama, ni de demasiados cabos, porque entonces aceleraría su consumo.

Su trabajo, previo vertido del contenido de la caldera a la paila, se reducía al paulatino bañado de la mecha con el caldo recogido por medio de un cazo de mango largo y salpicado de cera. Monótona y pesada labor, que, obligado a



cada momento a coger el temple para de esa forma evitar que el cirio demasiado caliente, por su peso, deslizándose, se quedara reducido al algodón, ponía a prueba los riñones de nuestro artesano.

Una vez que los cirios alcanzaban el peso deseado, procedía, uno a uno, a extenderlos sobre amplia mesa rociada de agua. Y allá, con la tajadera de madera les cortaba los cabos y les daba la forma debida. A continuación, con la bruñidora, eliminaba las pequeñas deformaciones y asperezas, y, blanda aún la vela o el hachón, los marcaba con las iniciales de su nombre.

Así, de esta manera, salían los hachones que, alineados en negruzcos y sencillos hacheros, con su lúgubre luz, daban a las iglesias desperdigadas por nuestra accidentada geografía, ese aire de sobriedad que tan bien cuadraba con el espíritu de nuestros antepasados.

Para trabajar la cerilla preparaba la caldera con pequeños trozos de parafina blanda, de baja graduación, y pedazos de panal de olorosa cera virgen, sin otro aditamento.

En el centro del obrador, y sobre un brasero, colocaba la paila atravesada, en su boca, por la terraja o hilera. Esta terraja se reduce a una plancha con agujeros de diferente calibre. A sus lados, a la distancia mayor permitida por el local, situaba los dos tambores o bombos. En uno de ellos devanaba la mecha de algodón –nuestro artesano conoció el tiempo en el cual el cerero preparaba la mecha–, y la medida la calculaba por vueltas de bombo, nunca por metros. Fundido el contenido de la caldera, vaciábalo a la paila.

El algodón que, en pasada de tambor a tambor, se sumergía en la vasija de cobre, para, después, introducirse por el correspondiente orificio de la terraja, iba, poco a poco, cubriéndose de cera. De esta forma, repetía la operación una y otra vez, hasta conseguir el grosor deseado.

Terminado el proceso de la elaboración, daba comienzo el lento trabajo de la arrolladora.

De aquí salía la cerilla de diferente tamaño y forma. La destinada a la *argizaiola*, conocida por *oleakoa*, para la tabla, –Luis Pedro Peña Santiago tiene publicado un estudio, «La argizaiola vasca», que el tiempo se encarga de hacerlo cada vez más curioso e interesante–, y la de forma de cono truncado, la cerilla de *laurdenekoa*, cuarterón, *liberdikoa*, media libra, y *librakoa*, de libra. De una hilera la más pequeña y de dos las restantes. Unas arrolladas en la tabla, y las otras apoyadas en su base, se colocaban en las hoy simbólicas lápidas sepulcrales de nuestras iglesias. Sobre paño negro y moteado por medallones de cera. Se encienden previo desenrollado del cabo, en forma muy ligeramente en espiral.

La cerilla debe ser correosa, y la que se parte es considerada defectuosa. Antiguamente, la *bildumena* era algo más gruesa, y hoy mismo, en Berástegui se consume más recia que en sus pueblos vecinos. Aunque su empleo haya llegado a nosotros, para la época en que vivió el artesano, el uso de la cerilla blanca era bastante restringido. Por lo general, la cerilla del Goyerri ha tenido una tonalidad que tiraba a roja, en contraste con la del Beterri, que ha sido de color más pálido.

La creencia que la luz es tan indispensable a los muertos como a los vivos, de clara reminiscencia precristiana, ha tenido secular vigencia entre nosotros.

Por el hallazgo de restos de algunos de sus rudimentarios ajueres y residuos de fuego, sabemos que el hombre, desde la época más remota, cuando la sepultura la encontramos dentro de la cueva por él habitada, como, después, en el período dolménico, ha rendido culto a sus antepasados, con sufragios que nos hablan de su creencia en la vida «post mortem».

Mas en el mundo de hoy, que incluso ha debilitado el fuerte nexo entre hogar y tumba que de siempre ha existido, con ligereza y desconsideración, no pocas veces se desentiende y niega la factible y llevadera convivencia a estas costumbres que se hallaban enraizadas en lo más íntimo de nuestro ser, y que todavía ayer se nos presentaban como inmutables.

Así, de esta manera, carece de sentido la original y curiosa costumbre de comunicar a las abejas el fallecimiento del *etxe-jaun*, y que recogido de Caro Baroja, dice así:

«Erletxuak, erletxuak
egí zute arguizaria.
Nagusia il da, ta
bear da elizan argia».

(Abejitas, abejitas, haced cera. El amo ha muerto y necesita luz en la iglesia).

Nuestro artesano, de estatura regular y fuerte complexión, rostro sonrosado y viva mirada, prominente nariz y poblada y blanca cabellera, conservaba la prestancia del típico hombre de nuestra tierra.

Sus teóricos conocimientos se reducían a los adquiridos en las elementales y rudimentarias clases de la *gaubeko eskola*, escuela nocturna, de su pueblo.

Ya nonagenario, viudo y sin hijos, el cerero evocaba los años de su niñez con cierta nostalgia.

No olvidaba las horas de su infancia pasadas en el caserío de amplio y acogedor hogar; los caminos que tanto frecuentó y que discurrían a la sombra de los mismos hayedos y robledales, ni a la torre de la iglesia que, lugar de las travesuras propias de la edad, continuaba, aunque algo más vieja, sin cambio alguno.

Recordaba a la vetusta campana de su pueblo, que desde el siglo XV se sostiene en su airosa atalaya. Su oído retenía la ronca vibración que anuncia la oración del alba y el Angelus vespertino. Así como el alegre y contagioso repiqueo que llama a fiesta, y el grave y pausado tañido que da la triste nueva de la muerte de algún vecino o, quizá, del allegado más íntimo. No olvidaba a la desacompasada y atropellada tocata que pregona fuego en el apartado caserío. Caserío que, generación tras generación, ha sido testigo de no pequeña parte de nuestra historia, y que, desde esa fecha, sumidos en la miseria y desamparo sus moradores, quedaba reducido, para siempre, a unas semiderruidas y muertas paredes.

Pero si el viejo cerero, cuyo nombre era Ciriaco Zubeldia Barriola, tuvo siempre presente a su pueblo de Abalcisqueta, también éste, agradecido, le cuenta entre los bienhechores de la villa.

Guetaria

No hay duda de que una de las fechas clave en la historia de Guipúzcoa es aquella de su incorporación a Castilla, el año 1200. De esta data, a esa su doble condición de zona fronteriza y marítima se debe la fundación de varias de sus villas.

Mas dentro de la corta distancia impuesta por nuestra pequeña provincia, esta condición de pueblo del interior o costero marca un hecho diferencial que no sólo se limita a las costumbres derivadas de su peculiar y cotidiano que-hacer. Abstracción hecha de las cualidades laboriosas que concurren en el *baserritarra* y pescador, el reservado aldeano de las apartadas y desperdigadas aldeas de nuestra accidentada geografía, contrasta con el comunicativo *arrantzale*, que vive de cara a la inmensidad del mar.

El mar es el medio natural de comunicación de los pueblos costeros. A su lado, la vieja calzada, que pasa a la vera de una humilde ermita, hoy quizá en olvido y abandonada, el polvoriento camino, frecuentado por diligencias en constante traqueteo, así como el ferrocarril y la cinta asfaltada de las modernas carreteras, no son más que obras producto del ingenio humano, que rinde culto a su respectivo tiempo.

La impresión que estos pueblos de *kostalde* producen en el hombre del interior, poco habituado a asomarse al litoral, es de la más extraña y curiosa.

Es uno de tantos días. En el muelle, mientras su tripulación permanece en tierra, los barcos atracados se balancean continua y lentamente. A eso del mediodía, las típicas tabernas, muchas de ellas ornadas con diversos motivos marinos, se presentan rebosantes de *arrantzaleak* de tez curtida, tocados con boina negra y vestidos con camisa y pantalón azules.

Con las primeras horas vespertinas, el silencio envuelve al ambiente de las calles, que se nos presentan desanimadas y casi desiertas. El pescador se halla entregado al reposo, con vistas a su próxima partida a las duras faenas del mar. A la caída de la tarde, cuando el sol se oculta tras colorado celaje, observamos cómo el *arrantzale*, que abandona el domicilio, se dirige a su



Mujeres arreglando redes. Getaria, 1970

embarcación. Una vez allá, después de las verificaciones de rigor, el monótono ruido de los motores nos anuncia que los barcos se hallan preparados para zarpar. Pronto, uno tras otro, cogerán la derrota, para ellos tan familiar, que los pondrá, sin mucho esperar, fuera del alcance de nuestros ojos.

Uno de estos pueblos *arrantzaleak*, que aún conserva su particular carácter primigenio, es Guetaria.

Esta villa pesquera se asienta en la falda o estribaciones del monte Gárate. Su casco viejo de población se apretuja sobre una lengua de tierra que se interna en dirección al mar y al monte San Antonio, nombre éste que le viene de la iglesia de San Antonio Abad que se encontraba en este lugar, y que fue volada por los franceses, el año 1813. Este cabo, isla hasta el siglo XV, y hoy unido a tierra firme por medio de un muelle, ha sido rebautizado y es conocido por nombre de dudoso gusto. El faro, colocado en su parte más visible, ha sido estrella orientadora para generaciones de hombres de mar.

Sus calles son angostas, rústicamente adoquinadas y en suave desnivel. Atravesadas por umbríos callejones, denuncian la abundancia de piedra arenisca. Una de ellas, la Mayor o *Nagusia*, arranca de una plazoleta y llega hasta la iglesia. Una vez aquí, después de un pronunciado zigzag, pasa por un curioso arco abierto en la fábrica parroquial y desemboca sobre el puerto. En este paso, a través de una puerta de hierro forjado, contemplamos la capilla de la Virgen de la Piedad, *Piepe-ko Amabirjiña*, donde descansan los restos de don J. Francisco Berroeta Aldamar, caballero de ilustre prosapia guetariarra.

Algunas de las casas de esta vetusta Guetaria están rematadas por aleros que sombrean a la parte alta de sus fachadas, y en sus balcones, donde los policromos balaustres de madera se confunden con otros más modernos de hierro, se exhibe abundante y limpia ropa a secar.

La iglesia parroquial, monumento nacional por R. O. de julio de 1895, se halla bajo la advocación de San Salvador. Es de planta irregular y tres naves. De ventanales y triforio góticos, su portada principal es de estilo greco-romano, con cuatro columnas pareadas jónicas. En su coro, para hacer frente a los desmanes de las guerras de bandos que asolaban a la provincia, en 1397 se reunieron las Juntas Generales de la Hermandad de Guipúzcoa, cuyas ordenanzas aprobadas en esta fecha pasaron a formar parte integrante de nuestro Fuero.

En Guetaria se conserva muy vivo el recuerdo a Elcano. Al primer circun-navegador, su villa natal le honra cumplidamente. En su memoria, a la orilla de la carretera se levanta un monumento, obra de Victorio Macho, y a pocos metros de esta obra de arte, en el centro de la plaza llamada de la Villa, nos es dado contemplar la estatua de Elcano, de mármol blanco, cuyo autor es Bellver, y que el año 1934 fue cedida por el Ministerio de Estado al Ayuntamiento de este puerto de mar.

Mas no es ésta la primera escultura que el ilustre nauta ha tenido en su pueblo. La primitiva se encargó al artista murciano Giraldo Bergaz, quien en 1800 la tenía terminada, y en la misma fecha era colocada e inaugurada en la ya citada plaza de la villa, que a la sazón era extramuros. Se conservó sobre su pedestal hasta enero de 1836, año en el cual sería incendiada la villa y la escultura en parte destrozada. Por el señor Aguinaga, secretario del Ayuntamiento de Guetaria, y conocedor como pocos del pasado de la villa, sabemos que esta estatua, que hoy se guarda en un almacén de este municipio, se llevó a Cestona. De lo que podemos inferir que de ella se ocupa en sus «Memorias» Pío Baroja, cuando al hablar de Cestona dice: «En la casa del secretario había una estatua de piedra blanca metida en un cuarto, que se veía como un fantasma. Era de Juan Sebastián Elcano. La había mandado hacer un lejano pariente mío, según me dijeron, y no sé por qué había llegado allí».

Por acuerdo tomado en esta villa en 1859, por los caballeros junteros, a los dos años se inauguró otra obra escultórica de Juan Sebastián Elcano, y su autor, según leemos en «Euskalerriaren alde», es el aragonés Antonio Palao. Fue emplazada sobre el túnel conocido por *katrapona-bekoa*, en la actual Plazoleta de Elcano, y es la misma que hoy se encuentra en el Paseo Nuevo, de San Sebastián.

En nuestros días, aunque no debemos olvidar las ricas plantaciones de vid de su término municipal, productoras del chacolí cada vez más cotizado en el mercado, la vida de esta villa sigue desarrollándose en torno al puerto y a la industria derivada de la pesca. Este puerto está clasificado como de refugio y el Fuero lo consideraba como «de mucha seguridad, espacio y profundidad».

Su flota pesquera se compone de veintiséis barcos de cien o más toneladas, que se dedican a la pesca de bajura. Mas llegados aquí, no podemos silenciar el brillante pasado de Guetaria en la pesca de la ballena.

La pesca de la ballena

Aparte de todo aquello que por su naturaleza es fácil de presumir haya sido común a todas las comunidades asentadas en la costa, en concreto, poco sabemos de los pueblos de nuestro litoral, de la época anterior a su erección en villas. Es a partir del siglo XIII cuando nos llegan algunas noticias de sus actividades en el mar, así como de su dedicación a la industria derivada de ella. Relegaremos para más adelante este su aspecto fabril, representado en este caso por los astilleros y fabricado de anclas de Guetaria que conservan el carácter artesano, y nos fijaremos, ligera y sucintamente, en una de las facetas pesqueras que se nos presentan con la atractiva curiosidad que después de todo despierta aquello que en parte es incognoscible.

«A la pesca la envuelve un enmarañado misterio –apunta de entrada M. Ciriquiain Gaiztarro, en su documentado estudio «Los vascos en la pesca de la ballena»– que hace impenetrable tanto la propia antigüedad de sus orígenes como la incertidumbre ante el resultado de su ejercicio».

La pesca, o mejor dicho, la caza de la ballena, primero en nuestras costas y más adelante, por lo general, en aguas de Terranova, llena un capítulo del pretérito marino de Guipúzcoa. El mismo corresponde a un pasado de legendarias gestas, que, oteadas desde la atalaya de nuestros días, no las podemos apreciar en su justa dimensión.

Está en lo cierto José de Arteche cuando en su sugestivo libro «Mi Guipúzcoa», en el capítulo dedicado a este mamífero, dice: «La pesca de la ballena exige destreza y valentía». Y es que, valiéndose de los rudimentarios medios que a la sazón se disponían, estas faenas marinas se hallaban erizadas de aventuras. Peligrosas aventuras que para los modestos *arrantzaleak* venían a ser, bien durante la frecuente aparición del cetáceo en nuestras aguas o en la costera del balénido en los lejanos mares, su casi normal quehacer.

No atribuiremos, alegremente, a los pescadores vascos la primacía en esta actividad. Siendo un cetáceo que ha abundado en la zona ártica, es verosímil conjeturar que los adelantados en este menester fueron aquellos de los

países nórdicos. Pero no tenemos ninguna duda de que desde tiempos ya remotos nuestros hombres de mar se entregaron a estas faenas, ni de que los mismos han sido consumados maestros en el manejo del arpón y en los ulteriores trabajos de aprovechamiento de las piezas cobradas. Arponeros vascos fueron contratados por diferentes países, y nuestros *arrantzaleak* proveían de aceite de ballena a parte de Europa.

En el ya citado libro de Ciriquiain leemos que Alfonso VIII, el de las Navas, y su mujer, doña Leonor, el 31 de diciembre de 1200, hicieron donación a la orden de Santiago y a su maestre, don Gonzalo Rodríguez, de una ballena pescada por los hombres de «Mortricu». Junto con algunos escudos municipales, detalle es éste que, por suponer se refiere a Motrico y llevar fecha anterior a la fundación de esta villa (su Carta-Puebla es del año 1209, según Gorosabel), dice algo acerca de la antigüedad de nuestros pescadores en estos cometidos balleneros.

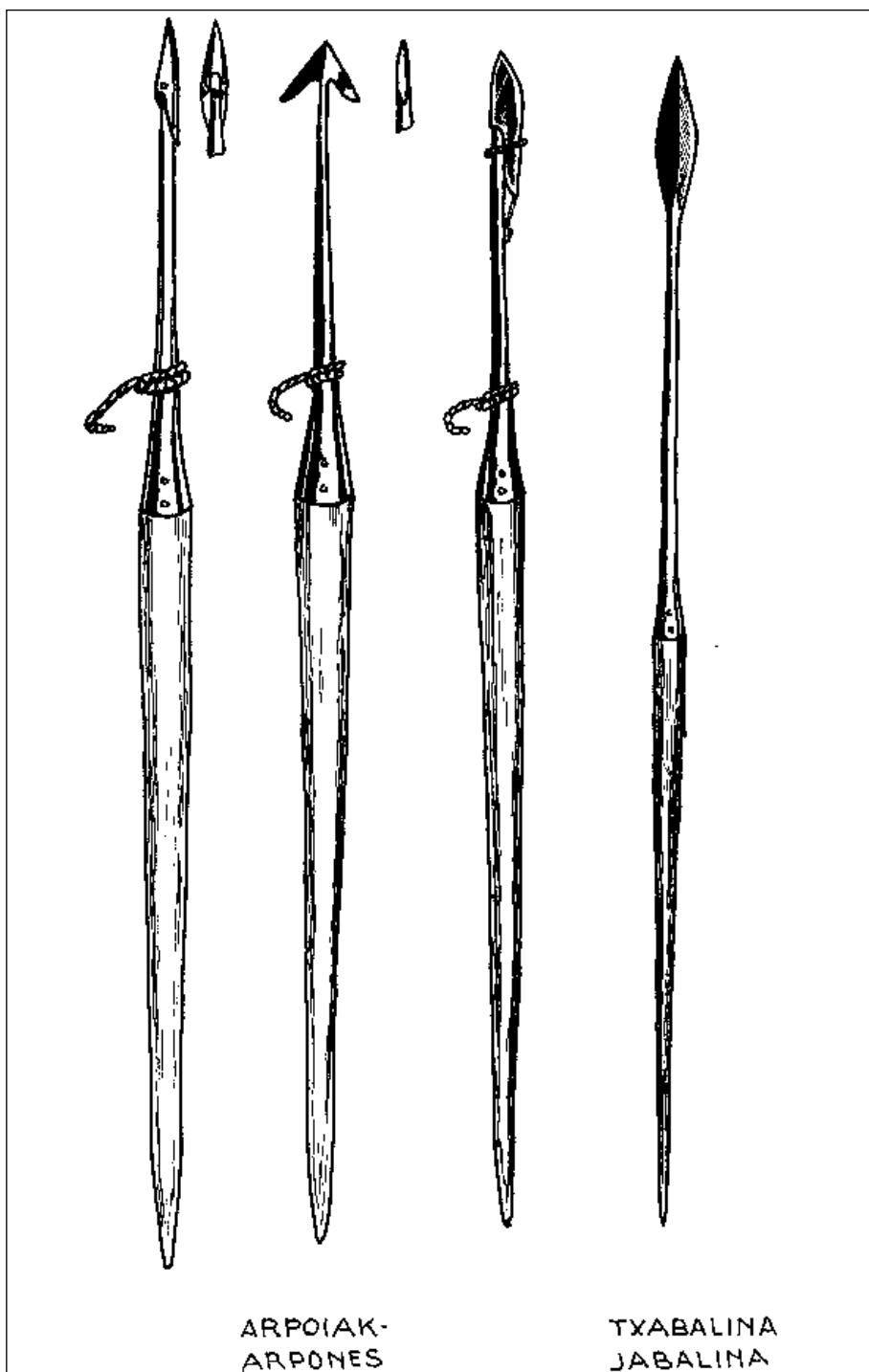
Desde los tiempos más remotos, y hasta la segunda mitad del siglo XVIII, que es cuando se inicia la liberalización en el comercio, el régimen bajo el cual se ha desenvuelto la vida mercantil, en su más variado signo, ha sido el de intervención, ya real o municipal. De esta regla no podía ser excepción la actividad ballenera. Esta estuvo sujeta a ordenanzas de la más heterogénea índole. Ordenanzas que, algunas de ellas, examinadas con la mentalidad del hombre de hoy, se nos antojan extrañas y ridículas.

Guetaria, y otro tanto podemos afirmar de las restantes villas costeras, tiene un brillante historial en la pesca de la ballena.

En esta villa, cuyo escudo municipal es una ballena arponeada, el rey se reservaba, en concepto de tributo, el primer cetáceo capturado cada temporada, por los guetariarras. De este mamífero, una mitad, hasta el segundo tercio del siglo XV, fue a parar al preboste de San Sebastián, y la otra, por merced de Enrique III, quedaba a disposición del Concejo y vecinos de la villa.

Por ordenanza del 20 de noviembre de 1474, los pescadores guetarianos se obligaban a ceder a su Concejo la mitad de todas las ballenas que mataban, «para el repaso de los muelles, cercos y guardamares» (Gorosabel, «Noticia de las cosas memorables de Guipúzcoa»). Añadamos a esto que, guiados quizás por un excesivo espíritu dadivoso, estos *arrantzaleak* entregaban a la iglesia parroquial el importe de las lenguas, la parte más cotizada del cetáceo, así como el vientre de estas ballenas lo cedían a favor de las Cofradías de la Vera Cruz y del Rosario. Podríamos aportar otros detalles sobre las obligaciones o costumbres de estos hombres, pero lo expuesto nos es más que suficiente para colegir que si en nuestros *arrantzaleak* recaían todos los sinsabores de los nada cómodos afanes marineros, en cambio les llegaba muy mermada la parte de la pieza cobrada.

Los pueblos de *kostalde* contaban con su respectivo atalayero para acechar la ballena, y a su señal se ponía el pueblo en movimiento. En embarcaciones prestas para ello, los *arrantzaleak* se hacían a la mar. Azkue, en



«Euskalerriaren Yakintza», cuenta cómo los días que los pescadores han de ir al mar, el atalayero llama a la puerta de unas cuantas mujeres. Estas son conocidas por *dei egitekoak*, las llamadoras. Cada una responde de una lancha y debe despertar a la tripulación de la misma.

Debido a la escasa distancia que separa a estos pequeños puertos, era casi inevitable que una misma pieza fuera avistada por más de un vigía. Este hecho fue motivo de numerosos roces y desagradables pleitos entre las correspondientes villas.

En Guetaria, la presencia de la ballena era anunciada por medio de una fogata que se encendía en la parte más visible del monte San Antón, que de esta manera cumplía con la misión de secular atalaya de la villa. Los gastos de sostenimiento del atalayero corrían a cargo de las arcas municipales.

La captura de este mamífero dejaremos que nos la describa Isasti, a quien podemos considerar coetáneo de estas actividades. «El modo de matar las ballenas es, con unas armas arrojadizas que llaman arpones y chabalines, que estando ellas descubiertas sobre el agua llegan los marineros con sus esquifes de cada doce o quince hombres hasta el puesto de hacer el tiro, y entonces le arroja el arponero aquella arma con sogá delgada, que llaman arponera atada a ella, y lo resto pegado a un estache, que es una maroma manual larga, y le va soltando, porque corre la ballena al fondo con el golpe, y se le da sogá sin despedir del esquife: y vuelve luego sobre el agua a tomar el resuello y tornar a herirle con otro arpón y juntándose otros esquifes, ayudándose unos a otros acaban de matarla con los chabalines; sino es que con la grande furia y fortaleza los lleve consigo en el esquife en gran trecho sin morir, por ser tan grande pescado, que suele acontecer algunas veces, y cortando los estaches de los arpones perder por aquella vez la ballena y volver cansados al puerto». Por nuestra parte añadiremos que el *chabalin* es un hierro con un extremo aguzado, jabalina, que, usado como arma arrojadiza, servía para sangrar la ballena.

Los guetariarras, las operaciones de venta del mamífero, canalizadas por medio de su Cofradía, así como los trabajos de despiece y derretido del lardo del cetáceo, las realizaban en el Concejo o en la lonja del muelle.

Si durante los siglos XIII, XIV y XV, nuestros *arrantzaleak* capturaban la ballena sin tener que alejarse de sus costas, y con esto estamos lejos de querer decir que desconocían las rutas de las grandes pesquerías, desde esta última data comienza a escasear este mamífero en nuestro litoral. Los marineros de Guetaria, en el período comprendido entre 1686 y 1698 cogieron una ballena por año, y este número se reduciría sensiblemente en la centuria siguiente, ya que desde 1728 a 1789 fueron matadas doce piezas, una cada cinco años. (M. Ciriquiain, «Los vascos en la pesca de la ballena»).

A partir de estas fechas, la caza de la ballena en nuestras costas se ha dado muy esporádicamente. Una de ellas es la que, capturada en 1878, por los pescadores de Orio, Zarauz y Guetaria, en aguas de estas dos últimas villas, su esqueleto se halla expuesto en la Sociedad oceanográfica de San

Sebastián. Valiéndonos de datos recogidos en el Ayuntamiento de Guetaria, diremos que la longitud de este cetáceo era de cuarenta y ocho pies; su circunferencia, en el mayor grosor, daba treinta y dos pies; altura máxima de once pies y dos pulgadas; ancho de la cola, dieciséis pies, y siendo el largo de las aletas de cinco pies y cuatro pulgadas. Medidas que reducidas a metros, salvo error, vienen a ser las siguientes: largo, trece metros y treinta y cuatro centímetros; circunferencia ocho metros y noventa y un centímetros; altura tres metros diez centímetros; ancho de cola cuatro cuarenta y cinco, y un metro cuarenta y ocho de largo de aletas.

Pero sabedores los *arrantzaleak*, por propia experiencia, del valioso aprovechado de la ballena, difícilmente podían resignarse a quedar privados de esta considerable fuente de riqueza. En el siglo XVI, y gran parte del siguiente, en galeones por lo general artillados, ya que eran numerosos los peligros que a la sazón amenazaban en los mares, nuestros pescadores extendieron de manera regular, el radio de acción a la lejana Terranova.

Favorecidas por el ambiente de la época y los escasos conocimientos geográficos de gran parte del pueblo, esta presencia de los balleneros vascos en Terranova se vio envuelta en un sin fin de leyendas. En torno a estos hombres de mar se vivieron las más curiosas fantasías. De por medio andaban las brujas, que poseían la facultad de levantar tempestades en el mar. Las *sorgiñak* que, por pacto con el diablo, facilitaban noticias acerca de los *arrantzaleak* que se encontraban lejos de sus mares. Y, por si esto fuera poco, no podía faltar el testimonio de P. Lancre, hombre de calenturienta mente, para quien entre los pescadores vascos dedicados a la ballena en Terranova, abundaban los brujos, que es de suponer asistirían, con puntualidad propia de las *sorgiñak*, a la cita del aquelarre.

Si en aguas de esta isla, nuestros hombres de mar en un principio alternaron la pesca del bacalao con la caza de la ballena, al correr del tiempo prestarían preferente atención a la captura del mamífero.

Pero también aquellas ballenas se hacían cada vez más raras. Esta circunstancia y la aparición de compañías comerciales de distintos países, con más medios y mejor organizadas, aceleraron la desaparición de nuestros balleneros en aquellas aguas, cuya costa, en algunos de los puntos bautizada con nombres de nuestra vernácula lengua, quedaría como emotivo testigo de estas actividades pasadas.

Más adelante hubo algunos intentos para reanudar estas empresas en otros mares; pero sus resultados no fueron lo halagüeños que cabía esperar, y en el siglo XVIII nuestros pescadores, como apunta Ciriquiain Gaiztarro, «abandonarían el arpón por el anzuelo».

Hoy, al igual que ha ocurrido con otras muchas manifestaciones de nuestra vida pasada, este capítulo ballenero se halla arrumbado en el desván de los recuerdos. De él, únicamente nos quedan, como testimonios visibles, algunos blasones municipales, unos pocos arpones oxidados y la calle cuyo nombre nos evoca a aquellas empresas.

El ontzigille

Para quien nos haya leído los anteriores trabajos dedicados a Guetaria, no será difícil inferir que este *ontzigille* o constructor de barcos es de la mentada villa *arrantzale*.

La industria de este pueblo, como asimismo señalamos, se desenvuelve, en su parte principal, en función de la vida pesquera de su puerto. Por no ser ahora de nuestro interés, dejaremos de lado a las fábricas de conservas derivadas de la pesca, y nos detendremos en esas otras que, bajo patrón artesano, se dedican a trabajar con vistas a las necesidades del pescador. Es el caso de los astilleros de barcos de madera y el de la forja de anclas.

Si tenemos en cuenta que la navegación y la pesca han ocupado un lugar considerable dentro del contexto de la riqueza de la provincia, no nos extrañará la importancia que la construcción de barcos ha tenido en la zona de nuestro litoral. No hay duda de que a ello ayudaban, de manera bien directa, la madera de grandes dimensiones que se extraía de nuestros otrora ricos y frondosos bosques, y la existencia, en Guipúzcoa, de numerosas ferrerías en las cuales se trabajaba el hierro.

Al igual de como apuntábamos al abordar la faceta ballenera de Guetaria, el sello municipal de algunos de los concejos nos descubre algo acerca de las embarcaciones utilizadas por los marinos de aquella lejana época que estos escudos simbolizan.

Por estos blasones sabemos que algunas de las embarcaciones eran de tingladillo –hasta hace relativamente pocos años se ha seguido este sistema de construcción en los botes de salvamento que llevan los barcos–, procedimiento éste de imbricado, que, más adelante, al emplearse el forrado en liso, caería en desuso.

La industria de la arquitectura naval, en la provincia, ha pasado por numerosas y diversas vicisitudes. En parte, sin embargo, el brillo de nuestros astilleros se vio empañado al entrar en liza los del Ferrol, Cartagena y Cádiz. Sobre esto, el P. Larramendi, con su proverbial fogosidad, en su «Corografía» nos hace interesantes consideraciones.

Mas en varios de nuestros puertos, es el caso de San Sebastián, Zumaya, Fuenterrabía, Pasajes de San Juan, Motrico, Orio y Guetaria, nos es dado contemplar al más o menos pequeño astillero que, por los métodos de trabajo y organización empleados, nos evoca a aquellos oscuros y humildes artesanos, ligados estrechamente a las hazañas de los legendarios nautas.

Sus barcos a medio terminar, con las cuadernas al descubierto, ponen la nota de color en las *kayak*, y su proceso de trabajo es seguido con atención por los numerosos espectadores que se dan cita por sus alrededores.

Como hemos indicado, Guetaria cuenta con una de esas firmas dedicadas a la construcción de barcos de madera. En su muelle se hallan los astilleros Lazcano.

En estos astilleros, cuya fábrica se reduce a una nave de cemento, de planta baja y primer piso, y a una minúscula grada, pequeño cobertizo a guisa de visera, sobre unos maderos que descansan en unos caballetes, vemos a los artesanos carpinteros de ribera enfrascados en el cometido del forrado del costillaje. Sobre el piso reparamos en numerosas secciones de hierro de diferentes tamaños, clavos, martillos y cabillas.

El primer *ontzigille* de esta dinastía fue Eusebio Lazcano. Este nació el año 1887, en la calle Elcano, de Guetaria.

De espíritu vivo e inquieto, apenas cumplidos los dieciséis años, se trasladaba a Zarauz, villa en la cual se inició en los conocimientos del oficio de carpintería. Mas transcurridos cinco años en esta villa, y atraído por la arquitectura naval, llegó al puerto vizcaino de Ondárroa, a los astilleros de Arriola. Después de otro lustro de aprendizaje en esta para él nueva ocupación de carpintero de ribera, retornó a su villa natal. Y es en Guetaria donde, estableciéndose por su cuenta, comienza su vida entregada a la construcción de embarcaciones de diferente tonelaje.

La primera barca la hizo en el desván de «Makibar», en la calle Magallanes. Esta casa, que en aquel entonces era de las de tipo de labranza, se halla algo apartada del puerto.

A esta embarcación, una lancha *txalupa* de remo, la bautizó con el nombre de «Marciala», en recuerdo a una hermana suya que llevaba este nombre. La *txalupa* tenía cuatro setenta metros de eslora, un metro cuarenta de manga y sesenta y cuatro centímetros de puntal. Este bote fue destinado a la pesca menuda, de aparejo de mano; a los panchos, fanecas, chipirones, abadejos, etc. Entre los *arrantzaleak*, esta pesquería es conocida por *bazter-arrantza*, que traduciremos por pesca de cercanía.

Fue más adelante cuando comenzó a construir los *ontzik* de motor. Estos barcos fueron dedicados a la pesca de la anchoa, en mallas. Y esta modalidad cayó en desuso hace unos veinte años. La embarcación tenía de siete a diez metros de eslora, *luzeroa*, dos metros veinte de manga, *zabaleroa*, y un metro

diez de puntal, *puntala*. Llevaba un motor de cuatro a ocho caballos, y sus fabricantes eran los Yeregui Hermanos, de Zumaya.

Pero habían de ser las traineras las llamadas a acreditar en su oficio al *ontzigille*. Por medio de estas modestas *txalupak*, últimamente reservadas a las pruebas deportivas en nuestro litoral, el nombre de Eusebio Lazcano se afianzaría como consumado carpintero de ribera.

Durante la tercera y cuarta década de siglo, Lazcano figura como el más cotizado constructor de traineras de Guipúzcoa y Vizcaya. En un comentario sobre el tema traineril, hecho hace varios años por Basarri, leemos que de seis embarcaciones que por aquellas fechas participaron en una de las regatas de San Sebastián, cinco salieron de las manos del artesano guetariarra.

Con traineras hechas por Lazcano, ganó, varios años consecutivos en la Concha, Pasajes de San Pedro, y con embarcaciones de este astillero salieron victoriosos, entre otros, Santurce, Pasajes de San Juan, Fuenterrabía y «Esperanza», de San Sebastián. Otro astillero de justo renombre en los tiempos aquellos de Eusebio Lazcano, y que prestaba preferente atención a las *txalupak*, era Ikatzeta, de Orio. Hoy, en esta villa oriotarra, la firma Ikatzeta construye traineras, trainerillas y outriggers.

La madera que lleva el forrado de estas traineras es de pino Norte, y en el almacén o varillaje interior emplean la acacia. Y ahora que nos ocupamos de estas *txalupak*, a título de curiosidad, y apartándonos del objeto de estas líneas señalaremos los nombres por los cuales son conocidos los tripulantes de las traineras, en esta villa de Guetaria. Aunque ello resulte trivial para los *arrantzaleak* y aficionados a las cosas del mar, no deja de tener cierto interés para un numeroso sector de los de tierra adentro.

Además del patrón, que, como se sabe, se coloca en popa, la tripulación, en orden a su posición de proa a popa, recibe, según detalles que nos han sido facilitados en este puerto, los siguientes nombres: *aurreko*, *txaoza*, espalda, *bastaosta*, *erdia*, *saia*, *ankabaorra*, de babor, y *ankaestiorra*, de estribor.

Tanto en el primero como en los dos últimos bancos, *tostak*, va un remero, *arrondaia*, y en los restantes toman asiento dos *arrondaiak*.

Al correr de los años, este artesano ampliaría los astilleros. Factor decisivo para la consecución de esta expansión industrial vino a ser el concurso de sus hijos, Francisco y Angel. Estos dos hermanos no sólo han sabido asimilar las enseñanzas de su progenitor, sino que, sin abandonar su peculiar característica de trabajo, han dado un renovado y fuerte impulso a este establecimiento industrial.

Las herramientas más importantes que estos artesanos usan en el trabajo, son las siguientes: escuadra, que emplean para el marcado de la madera; falsa escuadra, útil indispensable para varios de los cometidos del



Guetaria, Astilleros de Lazcano

carpintero de ribera; azuela, *travesa*, para trabajar las cuadernas; hacha, *aizkora*, con la que desbastan la quilla, sobrequilla, forro, etc.; formon, *trintxa*, utilizado en ajustar la madera; mazo, *mazeta*, de madera, para golpear el formón; botador, *repuja*, con esta herramienta meten los clavos y tornillos; prensa, que hace de sujetador de la madera, y la garlopa, que es con la que principalmente preparan las tablas con destino al forrado del barco.

Los barcos que construyen los Lazcano son de bajura y altura. Su arqueo oscila entre las cincuenta y ciento veinte toneladas, y se hacen bajo plano ejecutado por un ingeniero naval. Debemos advertir que si hoy es imprescindible el requisito de este diseño, antiguamente la construcción de las embarcaciones tampoco quedaba al libre albedrío del carpintero de ribera. Este artesano se hallaba sujeto a ordenanzas, acerca de las cuales exteriorizó en más de una ocasión su protesta, puesto que su trabajo variaba conforme los conocimientos que se iban adquiriendo. Como ejemplo traeremos a colación las dictadas en 1640, que «daban a los galeones una proporción, según la cual la quilla debía ser tres veces más larga que la manga (y no dos), y el puntal debía tener medio codo menos que la mitad de la manga...» (Caro Baroja, «Vasconiana»).

Excluidos el herraje y las máquinas, que no corren a cargo de estos x, en los astilleros de Guetaria se hace todo el casco. Se construye el cuerpo de la embarcación, como el rancho de proa, destinado a dormitorio, *kamaña*, de los pescadores, armarios frigoríficos y la despensa de víveres, así como también sus respectivos mamparos o separaciones.

Para estos barcos emplean madera de roble y eucalipto. Por lo general, del eucalipto se proveen de Guernica, y el roble lo traen aún de los montes de la provincia, con preferencia de la zona de Azpeitia.

Para construir la embarcación primeramente colocan la quilla, que se apoya en unos picaderos, y cuyo material puede ser cualquiera de las clases mencionadas. Preparada esta pieza, que va de proa a popa, comienza el trabajo de armar el barco. En primer lugar montan la roda y el codaste, para, seguidamente, colocar las cuadernas, que son de roble. Las medidas y forma de estas cuadernas o costillas las consiguen valiéndose de sus correspondientes plantillas. Cada costilla se compone de unas secciones de madera cuyo número oscila entre siete y nueve, y por su parte interior se sujetan por unas piezas de roble, llamadas *braerak* o durmientes, que son cosidas por clavos y tornillos galvanizados.

La base de este costillaje descansa en la quilla, y sobre esta parte inferior indicada de las cuadernas, sujetándolas, va la sobrequilla. La quilla, costillas y sobrequilla son unidas por tornillos cuya medida viene a variar de un bastimento a otro. El extremo superior de las cuadernas es rematado por el tran-canil. A continuación proceden al revestimiento de la quilla, que lo hacen con hierro.

En el forrado del barco, que es liso, emplean madera ukola y pinotea. Las tablas tienen una longitud de seis a once metros, dieciséis centímetros de ancho por cinco de grueso. Las correspondientes a la parte de proa y popa, con objeto de darles elasticidad para conseguir la forma deseada, previamente se cuecen en agua. Terminado el forrado, se lleva a efecto el calafateado. Y aquí entra en función el artesano imprescindible en estas faenas del carpintero de ribera. La misión del calafateador es introducir algodón y estopa alquitranada, lubricadas con sebo, en las juntas de la madera, para de esta manera taponar los pequeños huecos e impedir filtraciones de agua.

La cubierta, que por lo general lleva pino Roncal o Norte, descansa sobre un maderamen de roble, cuyas piezas se llaman baos. Este maderaje, que va en sentido de babor a estribor, se ajusta a los *braerak*, y se sujeta por medio de tornillos pasantes. Sobre cubierta, y en todo su contorno, van unos barrotes o balaustres, a los cuales en estos astilleros llaman *posturas*. Estas *posturas* son rematadas por el carel, que forma la tapa de regala.

En la parte que corresponde a las *kamañak*, entre los baos y la cubierta, se colocan unas tablas machihembradas y serrín de corcho. Este revestimiento preserva a las literas del *arrantzale*, de las inclemencias del tiempo.

Más adelante, la embarcación se cepilla en toda su superficie, y se pinta con minio, para, a continuación, masillar los puntos calafateados.

Sobre el óxido de plomo se aplican dos baños de pintura, cuya elección de color corre a gusto del armador. A la obra viva o parte baja de la línea de flo-

tación se le dan asimismo un par de pasadas con pintura conocida por *patente*, que es antiincrustante. Para el pintado del barco, los artesanos utilizan unas pequeñas guindolas.

Construido en estos astilleros guetariarras, recientemente fue botado el casco del barco «San Pío X Berría», cuyas características eran las siguientes: eslora, veintinueve metros; manga, seis metros cincuenta centímetros; puntal, tres metros cuarenta centímetros, y su tonelaje era de ciento veinte.

La botadura del barco es todo un acontecimiento en el puerto. El ceremonial se ve envuelto de cierta solemnidad y expectación. Vemos que las aguas lamen las extremidades de las anguilas. Los constructores dan los últimos y precipitados toques a la obra, con nerviosismo difícil de ocultar. No han echado en olvido el untar con sebo la muesca del paral, para que, de esta manera, con facilidad, se deslice la quilla del barco. A la hora prevista, ante la mirada de los numerosos espectadores, en nuestras aguas nace una nueva embarcación, que no tardará en ser familiarmente reconocida por los *arrantzaleak*.

Mientras tanto, en estos astilleros, los artesanos carpinteros de ribera preparan la quilla y las cuadernas que servirán para otro *ontzi*.

No cerraremos estas líneas sin antes decir que los astilleros Lazcano son un interesante complemento del puerto de Guetaria. En estos tiempos en los que proliferan monótonas construcciones que nos producen una lúgubre impresión, aparte de consideraciones de tipo económico y social, muy de tener en cuenta –facilitan trabajo a quince artesanos–, estos astilleros, con su minúscula grada ocupada por la popa de una embarcación a medio terminar, bien merecen ser conservados y cuidados como de interés turístico. No dejan de ser uno de los motivos de interés en la siempre grata visita a esta villa pesquera de Guetaria.

El fabricado del ancla en Guipúzcoa

Esbozo retrospectivo

Dentro del contexto industrial relacionado con las artes náuticas, el fabricado de las anclas o *aingurak* nos pasa algo inadvertido. No obstante a ello, en la historia de Guipúzcoa, por la riqueza en ferrerías y su condición marítima, es fácil colegir la importancia que otrora tuvo esta artesanía, no sólo en la zona costera, sino también en los lugares más apartados y montañosos del interior.

La antigüedad del ancla, más o menos rudimentaria por la forma y materia prima empleada en su fabricado –en las primitivas es verosímil conjeturar que abundarían las de piedra, llamadas potalas, e incluso las de madera–, se identifica con el pasado u origen de las embarcaciones. Así como al pastor no nos lo imaginamos sin el cayado, no concebimos a la embarcación sin la correspondiente y necesaria áncora.

De la vetustez del ancla conservamos referencias concretas. De ellas nos hablan algunas monedas y medallones grecorromanos, las estelas discoideas de cruces ancoradas, al igual que varios motivos iconográficos y heráldicos. Y de su uso en el medievo contamos con el valioso testimonio gráfico de unos sellos concejiles, que han llegado a nosotros.

Ya hemos apuntado que la industria de las anclas se desarrolló en derredor de las ferrerías. Las *aingurak* mayores se forjaban en las *olak* grandes, *zearroлак*, y para las áncoras menores eran suficientes las *tiraderas* o ferrerías pequeñas.

Pero es en el siglo XVIII cuando esta faceta industrial adquiere verdadera importancia en la provincia. Y en este apogeo fabril de la *aingura* tuvo parte decisiva el concurso del ayarra Guilisasti.

Juan Fermín de Guilisasti, cuya vida y obra es desconocida para la mayoría de sus coterráneos, fue el primero que entre nosotros fabricó el ancla grande, que hasta entonces, año 1739, se importaba de Holanda.

Brevemente daremos algunos detalles acerca de este hombre inquieto e industrialmente emprendedor, a la vez que facilitaremos detalles relacionados con el ancla. En este empeño nos serviremos, parcialmente, de una «Memoria sobre las fábricas de anclas... en la provincia de Guipúzcoa», que lleva fecha de 1787. Y las partes de este estudio que las consideramos de interés en su versión original, entrecomillándolas, nos limitaremos a transcribir.

Fue en Holanda, país adelantado en esta actividad industrial, donde Guilisasti se hizo con el secreto del fabricado de las anclas de gran peso. En este empeño tuvo que pasar por diversas vicisitudes que, algunas de ellas, llegaron a amenazar su vida, que la pudo poner a salvo cuando, perseguido, abandonó el país.

Una vez de vuelta a Guipúzcoa, los comienzos en el oficio de *ainguragille* los tuvo en un taller o fábrica de Arrazubia.

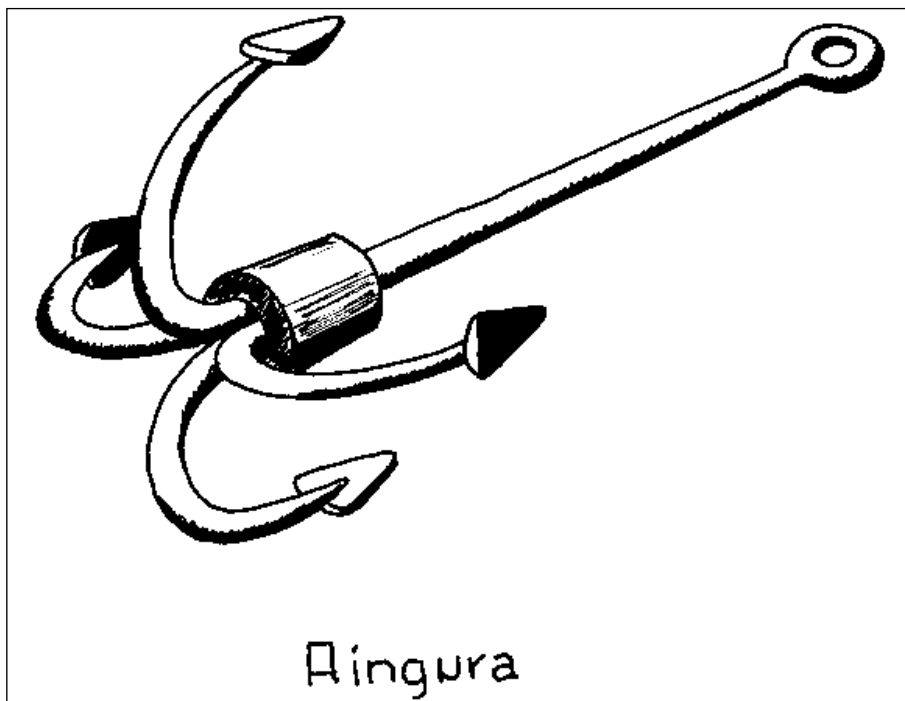
En el barrio de Santiago, de Aya, separados por pocos metros, se encuentran las casas de labranza «Arrazubi ola-aurre», «Arrazubi ola-zabal» y «Arrazubi aldekoa». Contiguo al caserío «Arrazubi ola-zabal», y en su parte posterior podemos contemplar aún las semiderruidas paredes de lo que fue la *ola* de Guilisasti.

En este obrador montó «el Pescante mayor, con que se manejan las de magnitud; el Mazo grande de dieciocho a veinte arrobas de peso, para hacer la unión de los brazos; el uso del carbón de piedra, cuya actividad es indispensable para la firmeza de las soldaduras de ellos; el conocimiento del temple de éstas, y algunas otras cosas conducentes a la perfección y economía de su obra.»

En el año 1739 conseguía Guilisasti la primera áncora de setenta y dos quintales, a la que siguieron otras de sesenta y dos y setenta quintales, respectivamente.

En la fabricación del ancla de setenta y dos quintales «suele emplearse por 18 días un Maestro principal con veinte reales de jornal, ó 5 reales por quintal, que es lo mismo, por que se trabajan 4 al día, un segundo Maestro con 9 reales y diez Martilladores de a 6 reales...».

En el precio del ancla, además de la natural oscilación producto de la ley de la oferta y de la demanda, influían varios y diferentes factores. Este variaba según las fluctuaciones del valor del hierro, y del carbón, bien fuese vegetal o mineral, amén de las alteraciones que se producían en las operaciones de venta, por llevarse éstas a efecto en tiempo de paz o en momentos de algún conflicto armado. Por las primeras anclas grandes fabricadas por Guilisasti, este artesano percibió ciento sesenta y cinco reales de vellón por quintal de hierro trabajado. «Guipúzcoa, a quien se debe recientemente la fábrica de anclas a martillo, las más sólidas fuertes y hermosas que se han fabricado jamás en el mundo, anclas de cualquier peso y menudas dimensiones.» Es el comentario encomiástico del P. Larramendi, que siguió muy de cerca las vicisitudes de esta industria.



Estos fueron los inicios de la producción del ancla grande en nuestros talleres. Con ello no sólo se evitó la importación para cubrir las necesidades de los barcos de nuestro litoral, sino que, al convertirse en producto manufacturado de exportación –entre otros países a Portugal, Francia e incluso a Inglaterra–, se creó una nueva fuente de riqueza industrial, que de modo directo y favorable afectaba a las ferrerías de la provincia, y por ende, a la mano de obra en ellas empleada.

Aquí conviene tener en cuenta que en la época ésta a la cual nos referimos, debido en gran parte a la competencia de los mercados del exterior, en particular de Inglaterra y Suecia, países en los cuales comienza a emplearse el carbón mineral, que produjo una disminución en el costo de la obtención del hierro labrado, nuestras ferrerías atravesaban una aguda crisis.

Al igual que vimos al tratar de la construcción de los barcos, las anclas también han estado sujetas a inspección, en cuanto a su fabricado y empleo se refiere. No olvidemos que hay ancla que es conocida por el nombre de *la esperanza*, y que en heráldica el áncora es símbolo de seguridad. «El ancla, colgada por la caña en el punto donde se equilibra, ha de producir al golpe de un mazo en cualquier extremo, un sonido campanil limpio, sin cerdeo, a proporción de su tamaño», reza una de las condiciones, del siglo XVIII, impuestas para su fabricado.

Por Real Orden del 6 de agosto de 1752 se regulaba el uso de las *aingurak* en la armada española. «Cada navío de sesenta y ocho cañones debía llevar tres anclas de setenta y dos quintales, una de sesenta y seis, una de sesenta, un anclote de veinticinco, uno de diecisiete, y uno de nueve: Cada fragata de treinta cañones, dos anclas de treinta y seis quintales, una de treinta y tres, una de treinta, un anclote de catorce, y uno de ocho...»

En el mismo año de 1752 recibía Guilisasti el real nombramiento de Inspector de Anclas, con un sueldo de cuarenta escudos de vellón al año. El artesano ayarra reglamentó las medidas que, según su peso debían llevar las áncoras, y que nosotros las omitimos señalar en gracia a la brevedad. Más adelante residió en San Sebastián un oficial de la armada, en calidad de inspector, «que no sólo hace las pruebas de ellas al tiempo de su recibo en el muelle, sino que pasa algunas veces a las fábricas para asistir a las caldas, y soldaduras de los brazos».

A Juan Fermín de Guilisasti, que dicho sea de paso no todo le salió a pedir de boca, ya que fue víctima de intrigas encubiertas con exceso de celo del representante real, le vino a suceder de *ainguragille*, su hijo Juan Antonio.

El año 1784 figuraban en Guipúzcoa dieciocho fabricantes de anclas, que, además del varias veces ya mentado taller de Guilisasti, son las siguientes: don Miguel de Iriarte, en Urnieta; don Juan Miguel de Zatarain, en Lasarte; don Sebastián Labayen, en Fagollaga; en Usurbil, Jerónimo de Goicoechea, don Manuel Ibarrola y Pedro de Zatarain; don Martín de Legarra, Martín José de Amestoy, y Millán de Ateaga, en Villabona; Manuel de Egaña, Santiago Rezabal, Francisco Rezabal, Martín Felipe de Barandiarán e Ignacio Amestoy, en Hernani; don José Ignacio Gamón, en Rentería; Martín Manuel Larrondobuno, en Tolosa, y Francisco Antonio Jáuregui, en San Sebastián.

En 1790, Hernani hizo a S. M. una proposición para conseguir la fabricación de anclas con destino a los Reales Bajajes (S. Múgica, Geografía G. del P. V. N.); pero ya bastante antes, el año 1751, «hizo el primer asiento de anclas con S. M., la villa de Ernani».

Como detalle revelador que la lista de fabricantes de anclas arriba citada no es exhaustiva, tenemos, entre otros, el caso de Andoain, donde aún hoy podemos contemplar la placa que rotula la Calle de las Ancoras.

En los albores del pasado siglo, la fabricación de las anclas conservaba su importancia; más Gorosabel, al tratar, en su «Noticias de las cosas...», de la industria guipuzcoana, da como desaparecida a esta actividad fabril.

Pero, en nuestros días, en los pueblos costeros contamos con algunas *ainguragilleak* artesanos, y de uno de ellos nos ocuparemos seguidamente.

El ainguragille

Al abordar este tema comenzaremos por afirmar que en casi todos los pueblos de nuestro litoral, contamos con el más o menos importante taller que se dedica a elaborar las anclas o anclotes.

La mayor parte de las pequeñas industrias de artesanía, que como ésta de las áncoras guardan estrecha relación con la vida marítima, se ubican en los muelles o en un lugar no muy apartado de los mismos.

Es el caso del *ainguragille* de Guetaria. A corta distancia del *ontzigille* Lazcano, al abrigo de los primeros y débiles pliegues del monte San Antón, en el típico rincón conocido por «Puerto Viejo», se encuentra la industria de Ostolaza. Mas no es éste el único artesano que en Guetaria se dedica a este trabajo. Separado por la angosta carretera que nos lleva al antiguo atalayero de la villa, se halla el taller del asimismo *ainguragille* Augusto Egaña. Nosotros, por haber sido informados que las características de trabajo de ambos ancleros son similares, hemos reducido la visita al primeramente citado artesano.

A pocos metros del taller de Ostolaza, cuya fábrica se limita al bajo de una pequeña y modesta casa que anteriormente fue la lonja de la villa, reparamos en unas lanchas, en apariencia en desuso, y no lejos observamos cómo un *arrantzale*, sin darse mucha prisa, aplica el baño de pintura a la obra viva de una pequeña embarcación. Al otro lado de este muelle, en la parte llamada «Amabirgiñan kaia», cuatro o cinco veteranos pescadores, por las trazas jubilados de las faenas del mar, cumplen con la entretenida y útil labor de ordenar y dejar preparadas las redes para su empleo ulterior. Estos viejos *arrantzaleak*, que durante el trabajo conversan animada e ininterrumpidamente, con la mirada siguen con atención los menores incidentes del puerto.

Ignacio Ostolaza, que hoy lleva el negocio conjuntamente con sus hijos, Alejandro e Isaac, no es muy veterano en este oficio de las áncoras. Hasta hace unos veinticinco años trabajó en la vecina villa de Zarauz, en la firma de Juan Antuñano, dedicada a maquinaria y fundición.

Una amplia puerta abierta de par en par da acceso al interior del taller de Ostolaza. Desde el umbral, en uno de los ángulos del fondo del local atisbamos una fragua en pleno funcionamiento. Y al pie de este *sutegi*, envuelto en una pesada nube de humo, distinguimos la silueta del artesano que, a golpe de porra, forja el hierro.

La madera, primera materia para tantos cometidos de artesanía, aquí brilla por su ausencia. En esta pequeña industria se trabaja casi exclusivamente el hierro. Varillas y lingotes de diferente tamaño se apilan por todas partes, de manera que al extraño, de primeras, le producen una sensación de verdadero desorden.

Ostolaza no se dedica únicamente al áncora. Por el emplazamiento y naturaleza del taller, muy indicados para ello, fabrica asimismo timones, *lemak*, si bien en esto sigue procedimientos mecanizados y modernos, que hoy, al no ser considerados de artesanía, carecen de interés para que nos ocupemos de ellos.

Del hierro que necesitan para hacer el ancla se proveen de San Sebastián, y lo reciben en barras. Y una vez el material en el taller, proceden a cortarlo según los tamaños que exige el áncora que desean elaborar.

Mas antes de seguir adelante debemos puntualizar que para fabricar el *aingura* se emplea el hierro dulce, ya que el colado no sirve para la forja.

En su trabajo, el artesano se vale de una fragua, *sutegi*; sierra, *zerra*; soldador, *soldeua*; tenazas, *tenazak*; el yunque, *txingura*, y porra, *maza*. La fragua la alimenta con carbón mineral, *arri-ikatz*, y vegetal, *egur-ikatz*.

El ancla o anclote se compone de las siguientes partes: la caña, a la que en este taller conocen por eje o *ardatza*, y que en su parte superior lleva el arganeo —aquí es llamado cáncamo—, en el que se introduce un aro, *anilloa*, del cual arranca una cadena con grilletes de unión. Este arganeo es de una sola pieza, no lleva forrado o cigala.

El cabo inferior de la caña, por medio de un buje, se acopla a la cruz, *gurutze*, del ancla, que sirve de unión con los brazos, y cuyo vértice es la pota o punta.

Estos brazos, para Ostolaza *ankak*, son rematados por unas puntas triangulares, que son las uñas, *azkazalak*, o *atzamurrak*.

El artesano, una vez con el hierro a la medida que le interesa, procede a lograr la caña. Esta labor, en su mayor parte, la llevan a efecto en la fragua y en el yunque. Conseguida la *ardatza* pasa a confeccionar el arganeo y el aro o *anilloa*. Estas dos piezas las trabaja asimismo en el *sutegi* y en el yunque o *txingura*, a golpe de porra. A continuación prepara el contrapeso, que va en la parte baja de la caña. Este contrapeso, que es revestido de una plancha de hierro, lo rellena de plomo u otro metal, hasta lograr la carga necesaria. Para

este menester se sirve de una pesa. Después, en la fragua, forja los brazos y las uñas, y los pasa a soldar al remate inferior de la caña.

Y por último, el *aingura* recibe una mano de minio y otra de pintura corriente.

Ostolaza trabaja sobre encargo; pero a sus anclas las podemos clasificar en cinco tamaños. Todas son del mismo tipo: modelo rezón, de cuatro uñas. De ordinario, las anclas o anclotes menores pesan siete kilos, y la mayor *aingura* que fabrica es de doscientos kilos.

El áncora más pequeña es de brazos fijos, y las anclas mayores las llevan plegables.

El rezón más ligero lo usan las motoras o lanchas de remo, dedicadas al chipirón. El tamaño siguiente, que viene a comprender hasta los de treinta kilos, se utiliza en las redes para la pesca del rape, tollo, etc. Las anclas de cien o doscientos kilos las hacen con destino a los barcos de bajura, que ordinariamente las emplean en caso de fondeo forzado, de avería en el motor.

En jornada de ocho horas de trabajo, estos artesanos terminan un rezón o ancla pequeña de cuatro brazos. Para las mayores necesitan algo más de una semana.

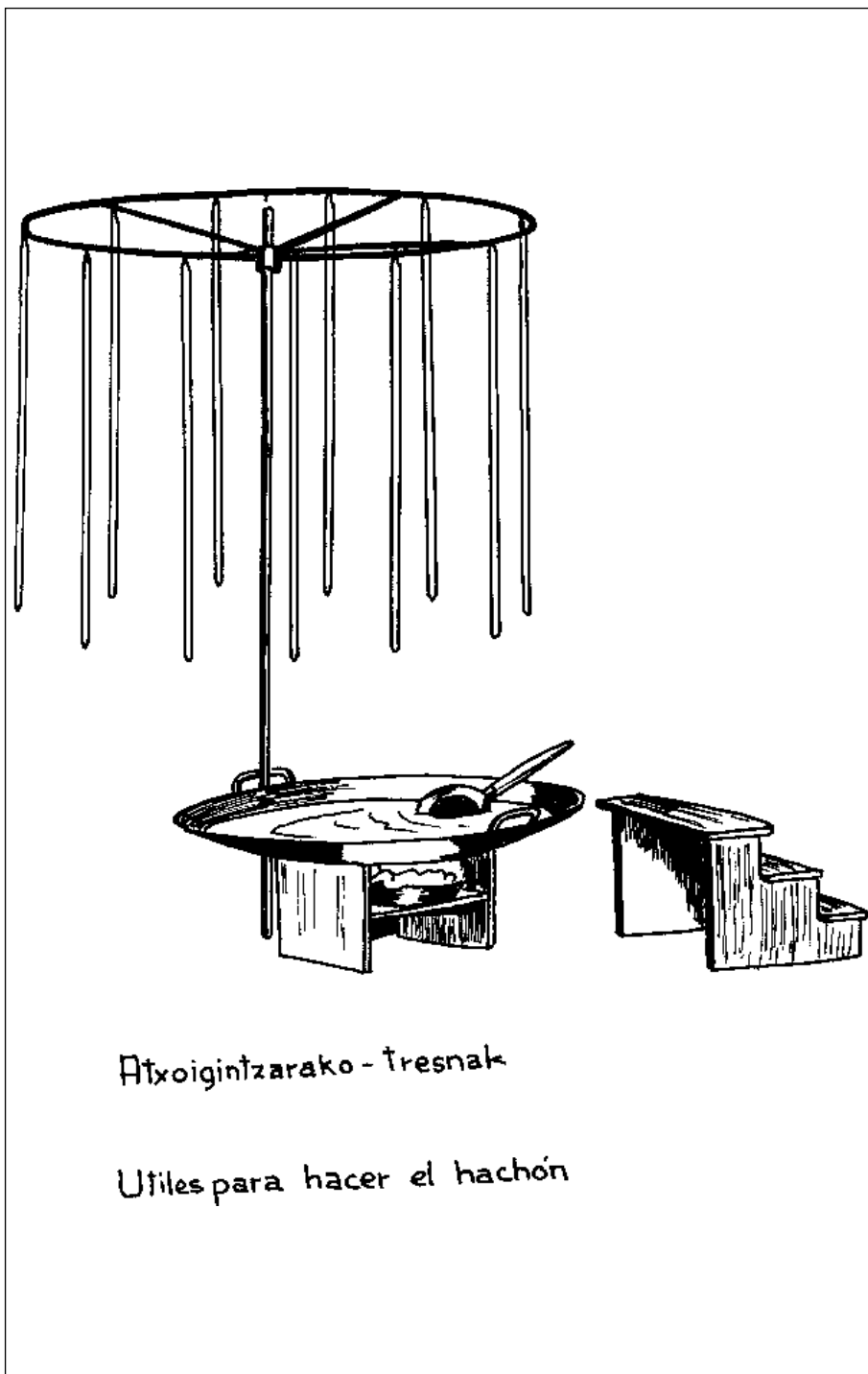
El hachón

No es la primera vez que citamos al hachón. En las líneas intituladas «En recuerdo a un viejo cerero» nos ocupamos de él. Mas ahora procuraremos ampliar lo relacionado con este tema, con detalles cuyo interés se ve acrecentado en razón a que los mismos están llamados a desaparecer en un futuro próximo.

Acuden a nuestro magín las procesiones de la niñez, en particular las de Jueves y Viernes Santo, que tanto se asemejaban al «cordón interminable de viejos con cirios y cofradías», de la «España Negra», de Verhaeren y Regoyos. Recordamos a los endomingados grupos de asistentes que, en espera a la hora de la salida, se agolpaban a la puerta de la iglesia parroquial, y a los que, llenándolas, se repartían por las tabernas de los alrededores. Conservamos viva la impresión que nos producían aquellos *baserritarak* de los cercanos barrios que, con el andar característico del aldeano, su cuidado traje oscuro y camisa blanca de botonadura negra, acudían, con la seriedad en estos casos peculiar en el hombre rural, a los actos propios de estos días.

Para tomar parte en la procesión era elemento casi indispensable la vela; aunque solía ser muy frecuente ver a quien, en un alto en el trayecto de estas manifestaciones religiosas, se apoyaba en un cirio de respetable tamaño.

Si las velas, al comprar, se adquirían en propiedad, a excepción de los cofrades que portaban las facilitadas por sus respectivas asociaciones –y las velas de una y otra cofradía se distinguían por el diferente color del extremo inferior–, no así se hacía con los hachones. Estos se alquilaban en las diferentes cererías que por este motivo permanecían abiertas a esa hora. Para ello se procedía a pesar el cirio antes de la procesión, e idéntica operación se efectuaba una vez terminada ésta. Al ser mínimo el consumo, insignificante era la cantidad que por su uso se abonaba. También podía ocurrir, y de hecho sucedía con alguna frecuencia, que, ante la mirada no tan sorprendida del cerero, el hachón, después de haber sido encendido, daba más en el peso. Esto, que a más de uno puede evocar los años de su niñez o juventud, era obra de algún gracioso, y la broma consistía en introducir algún objeto metálico en la parte reblandecida del cirio. La costumbre del empleo de la vela y el



hachón en las procesiones, excepción hecha de las autoridades y juntas de organizaciones piadosas, casi ha desaparecido. Con ello, estos actos religiosos de las calles, que no se prodigan como antaño, han perdido en carácter y solemnidad.

Pero este capítulo procesional, así como su destino votivo, lo podemos considerar marginal dentro del empleo principal para el cual estaba hecho el cirio. Este hachón se hacía, y aún se sigue fabricando, con preferencia para el encendido en el culto a los muertos. Para el alumbrado a los difuntos, bien sea dentro o fuera de la iglesia. Las citas en este sentido son numerosas y reiterativas.

Larramendi, en su «Corografía de Guipúzcoa», anota que el difunto se coloca en la sala principal de la casa, «donde está con hachas encendidas hasta que llegue la clerecía», y que a la conducción, los cofrades acompañaban «con hachas encendidas, que una vez en la iglesia las apagan».

Ya en época más reciente vemos que en varios trabajos dedicados a «Creencias y ritos fúnebres», publicados en el «Anuario de Eusko-Folklore», 1923, se señala que en el acompañamiento del féretro iban los hombres con cirios encendidos.

Mas de una forma particular, este hachón llega a nosotros identificado con el alumbrado en las *elizkizunak*, funciones religiosas. Su lúgubre luz nos asocia a la añosa iglesia que, sumida en el sibilino claroscuro que tan bien le va, despide acusado olor a cera. Nos lleva a la enlutada mujer que permanece junto a la hoy simbólica sepultura.

Hasta unos años atrás, podemos afirmar que estos hachones encendidos, alineados en rústicos y viejos hacheros de madera, ennegrecidos por años de humo, los veíamos rindiendo culto a práctica legada, en todas las iglesias parroquiales. El uso de los cirios, llamados por nosotros *atxak*, podía variar poco de una parroquia a otra; pero, en nuestros días, esta costumbre se conserva en muy pocos de estos templos.

Uno de los pueblos donde todavía se mantienen vivos estos consuetudinarios ritos es Larraul, y de este lugar tomamos los siguientes datos.

En esta aldea, la *etxeakoandre*, que preside el duelo, acude a la iglesia ataviada con velo y manto, *mantukin*, de etamina negra. Las hachas se encienden en el funeral y durante la misa de los nueve días siguientes, y a la primera de este novenario se la conoce por *erena*. Después, durante dos años –aunque hay familias que siguen en tres o cuatro–, los cirios se encienden en la primera misa, *goiz meza*, y en la denominada mayor, *meza nagusia*, de los domingos y fiestas de precepto, lo mismo que en la única misa de las festividades suprimidas *jai-erdiak*. Así como también en la función de aniversario, *urtebea*, y en la del segundo, *urtebie*, que se celebran con cierta solemnidad.

Pero si hemos traído a colación el tema de los ritos fúnebres en el País Vasco, ello ha sido en función del cirio o *atxa*.

Ordinariamente recibe el nombre de *atxa* el cirio de más de un kilo. Para hacer el hachón, como materia prima se ha empleado la cera virgen en grumo, blanqueada, y la parafina, dura, de unos veintiocho grados.

La mecha que antiguamente llevaban tenía de catorce a dieciséis cabos. De algunos años a esta parte se trabaja con la trenzada y, como es de suponer, el hachón cuanto mayor diámetro tenga, requiere, para conseguir una llama normal, de un pabito más grueso.

Los utensilios de los cuales el artesano se valía para su trabajo eran los siguientes: una caldera de cobre, con dos asas, cuya capacidad aproximada era de diez kilos, usada para el derretido de la materia prima; un brasero, que se alimentaba con carbón vegetal, y sobre este brasero, a unos veinte centímetros y apoyada en un armazón metálico, una paila, también de cobre, cuya boca venía a tener un metro de diámetro –aquí debemos advertir que la medida de este útil no era fija, variaba, si bien poca cosa, de una vasija a otra.

Por uno de los agarraderos de la paila, en cuyo interior se colocaba un cazo de mango más bien largo, se introducía un eje metálico que se apoyaba en el suelo y, pasando por el buje de una rueda radiada y original, se sujetaba al techo, por medio de un aro metálico. Esta rueda giratoria, que descansaba en un pasador que atravesaba el eje, se colocaba a unos dos metros veinte centímetros de altura sobre el piso, y sus pinas iban reforzadas por una varilla de hierro que arrancaba del cubo. En la llanta, de hierro, llevaba unas escarpas, de las que, sirviéndose de una lazada, *txibistoa*, postiza a la mecha, colgaba ésta ya preparada para recibir el baño de cera. Al artesano le eran asimismo necesarias una mesa, la tajadera y una bruñidora. Las medidas del pabito las tomaba valiéndose de una vara de madera.

No nos detendremos en el proceso de fabricación de los hachones. Del mismo nos ocupamos en el artículo citado al comienzo de estas líneas.

Las *atxak* más corrientes pesan kilo y medio y dos kilos; pero las hay también de dos y medio y tres kilos.

El ambleo o cirio de kilo y medio tiene algo más que un metro de largo y cuatro o cinco centímetros de diámetro; el de dos kilos es de un metro quince por cinco centímetros, y los de dos y medio y tres kilos alcanzan un metro veinte de largo por seis centímetros de diámetro.

El cerero, en una jornada de trabajo, venía a hacer unos cuarenta kilos de estos hachones.

Hoy, que apenas quedan artesanos cereros, para el fabricado de las *atxak* se siguen procedimientos modernos e industrializados.

El errementari Zubillaga

De no pocas de las cosas que nos rodean y de cuya utilidad continuamente nos servimos, así como de otras que su arte y belleza admiramos, sus artífices, más o menos remotos en el tiempo, han sido, no rara vez, sencillos y oscuros artesanos. Humildes artesanos que han llevado a cabo su trabajo en los más recónditos y minúsculos de nuestros pueblos, a la sombra de la vieja y recia iglesia parroquial.

En pintorescas aldeas rurales, que han tenido la virtud de guardar y enriquecer, con la pátina del tiempo, nuestras ancestrales tradiciones. Pueblecitos que han ido nutriendo, ininterrumpidamente, de savia lozana y fresca, a las incómodas, por excesivamente grandes y densas, concentraciones urbanas. Pequeños pueblos que hoy, lenta pero continuamente, como si quisieran mostrarnos su agonía, van consumiéndose como una vela que deja tras ella la estela, no de la paz del sosegado reposo, sino el lúgubre silencio del pueblo abandonado.

A este paso, roto el equilibrio rural-industrial, con los centros urbanos que paren verdaderos monstruos de cemento, y los montes que se cubren de tristes y monótonos pinares, no se encuentra lejano el día en el cual nuestra provincia se convierta en una gigantesca necrópolis. Entonces, relegando lo que de «buena disposición» (pues es éste el simbolismo que se le asigna en heráldica al pino) pueda significar esta planta conífera, nuestro escudo heráldico actualizado bien pudiera ser el de un saco de cemento con el citado árbol.

Pero, afortunadamente, aún hoy se puede ver en algunos de estos pequeños pueblos al *uztargille* que hace los yugos para el ganado.

También vemos, al fondo de una herrería de ennegrecidas paredes, alrededor del fuego de la fragua, en un claroscuro, la encorvada silueta del viejo *errementari*, herrero.

Uno de estos artesanos, auténtico *gizon*, a los que tanto debe nuestra tierra y que han llevado al terreno práctico y real aquello de parco en palabras y largo en hechos, fue el herrero Ignacio Zubillaga.

Nacido el año 1868, en el caserío Joandabarren, de Oreja, terminaba sus días en Tolosa, en 1948.

Abandonando su pueblo natal, de muy joven se trasladó a Betelu, al taller de Bonifacio Yeregui, lugar donde inició el aprendizaje del oficio de herrería. Y aquí, durante su permanencia en esta villa navarra, vio la construcción de un reloj. De Betelu, después de pasar una corta temporada en Tolosa, en el taller de Silvestre Calparsoro, se establecía por su cuenta, el año 1889, en Albiztur.

En su dilatada y fructífera vida –los últimos años en Tolosa, en colaboración con sus hijos, en un taller mecánico–, en parte transcurrida en vieja herrería de enrarecida atmósfera, trabajando a golpe de porra y martillo, donde la fuerza del hombre era el motor generador de energía, simultaneaba el forjado del hierro con el cometido de accionar el fuelle. Alternando la producción de yugos campaniles, aventadoras de trigo, arados, hachas y horcas, sin olvidar el herraje del ganado, construía un reloj para la torre de la iglesia de su pueblo natal. Original máquina esta de Oreja, ya que, además de las horas y las medias, automáticamente tañe la *argi-ezkill*a, el alba, y el Angelus vespertino.

A este su primer reloj salido de sus encallecidas manos, siguieron, entre otros, los de las parroquias de Albiztur, Segura, Ormaiztegui, Alzo, Villafranca de Oria, Eibar, Andoain, Villabona, Orduña, Aduna, San Ignacio (de San Sebastián), y Amézqueta. Ayuntamientos de Villafranca y Villabona, convento de los Carmelitas de Amara y el construido para la misión de los Jesuitas de Ojú, China. Así como también en Tolosa son suyos el del Colegio de las Hijas de Jesús y el de la Plaza de la Justicia, colocado en el edificio del Juzgado.

No habiendo frecuentado aula universitaria alguna, sino valiéndose únicamente de los cortos y muy elementales conocimientos adquiridos en la escuela de su pueblo, de Zubillaga podemos afirmar, remedando una conocida frase, que Salamanca nada le prestó y natura mucho le concedió.

Bien merece un hombre como este sencillo y humilde *errementari*, de cuyo arte e ingenio todavía hoy tantos hombres se valen para regular su vida, este modesto recuerdo.

El *gurdigille* de mi pueblo

Creo que estaremos de acuerdo en afirmar que si el hombre tiene algo de lo que difícilmente puede substraerse, ese algo son los recuerdos que, a des-tiempo o con feliz oportunidad, acuden a su magín.

Recuerdos que sin previa llamada, esporádica y desordenadamente, se agolpan en nuestra imaginación, y que, si los mismos pertenecen a nuestra primera juventud o a la más o menos lejana niñez, se nos presentan envueltos en la seductora nebulosa de lo impreciso y dubitativo.

De esta manera, centrados en la visión de aquello que con preferencia puede atraer la atención del niño, columbramos al pueblo de la infancia. Inmerso en su pretérito y despreocupado devenir. Reducido casi a los límites de lo que hoy conocemos por su parte vieja; con sus estrechas calles cruzadas por otras callejas y pasadizos de sibilinos recovecos, donde las notas del ancestral *txistu*, en su matinal y dominguero recorrido, ponían, y ponen, en costumbre que ha venido a enriquecer el acervo de las tradiciones locales, la nota de emotivo tipismo. Nos lo imaginamos con el pregonero que, en los puntos más idóneos al caso, una y otra vez le tocaba repetir el mismo estribillo, y con la presencia de aquellos paternales *alguazillak*. Con el encapotado sereno, alto y de fuerte complexión, pelo ensortijado y congestionado rostro, que, con andar cansino, cantimplora en mano y ensartadas llaves en su diestra, acertaba a pasar por delante de nuestra casa, camino a la diaria y nada agradable obligación. Con sus abundantes sidrerías de ventrudas *kupelak*, *heridas* por pequeños *shirik*; con los no pocos obradores confiteros de olor a cera, y con las numerosas y curiosas industrias caseras del más distinto signo.

Así, de esta manera, evocamos a los *gurdigilleak* de Tolosa.

En su término municipal conocimos a varios de estos fabricantes de carros rurales, pero detalle es este que no nos debe extrañar, ya que la antigua capital de Guipúzcoa, debido en gran parte a sus dos ferias semanales y al emplazamiento geográfico, conserva todavía gran parte de su sabor rural.

Mas hoy, en mi pueblo sólo queda un *gurdigille*. Este tiene el taller en el bajo de la casa número tres de la calle Cuartel o Soldadu kalea. Calle de piso

adoquinado y en ligero desnivel, que arranca del Paseo de San Francisco y va a morir en las estribaciones del barrio de Montezkue. Su nombre castrense le viene de que el convento de los PP Franciscanos, cuyo lateral norte da a la mentada rúa, estuvo convertido, durante algunos años del pasado siglo, de forma transitoria y accidental, en cuartel de las tropas de guarnición en la villa.

El taller, que enfrente, en un ángulo y adosada a la severa y monótona fachada del mentado convento, tiene una pequeña fuente de hierro que luce el escudo de la villa, con su ventanal y la puerta de dos hojas rematada por un pequeño enrejado, presenta el aspecto exterior común a esta clase de locales.

En su interior, de piso algo deteriorado y alfombrado de *ezpalak*, astillas, observamos cómo el artesano se desenvuelve entre las maderas que en desorden se amontonan en el suelo.

Ya dentro, a nuestra izquierda, reparamos en un banco carpintero y en las herramientas de trabajo. Herramientas que se reducen a una *opo atxurra* o *trabesa*, azuela, dos garlopas, el hacha y un pequeño cepillo. A la derecha, unos anaqueles cumplen con el cometido de aprovechado almacén. En el centro, una sierra eléctrica nos dice que su presencia allí es relativamente reciente y sin relación alguna directa con el oficio. Y al fondo de esta industria rural, de sus encaladas paredes, cuelgan ruedas, ejes y otros útiles relacionados con el carrero.

Este taller data del año 1932. En esta fecha, después del período de aprendizaje con su hermano, en el tolosano barrio de Olarrain, iniciaba Manuel Eceiza el rústico trabajo. Primeramente solo, para más adelante continuar en colaboración de Alejandro Zubillaga, su hermano político.

Y así, hasta hace un par de años, en que por imperativo de la edad se retiraba Eceiza, los dos artesanos han llevado el negocio conjuntamente.

Ahora, Alejandro Zubillaga, que es sobrino de aquel habilidoso *errementari*, herrero, y constructor de relojes, Ignacio Zubillaga, de quien en estas mismas páginas hemos hecho una breve semblanza, es el único, como ya hemos indicado, *gurdigille* de Tolosa.

Aunque el derivado de la palabra *gurdí* es el nombre por el cual se conoce a esta clase de industria artesana, de este taller, además del carro rural, ha salido la *lera* o *narria*, el arado o *goldea*, la *ola* o *espardea*, el rodillo o *alperra*, el *aria*, la *marka* sencilla y la de dispositivo mecánico, la *joyarra* o *jorraya*, *sega-potoa* o la vaina de guardar la piedra de afilar la guadaña, el rastrillo o *eskua-rea*, *kakoak* y mangos de guadaña, *atxurra*, azada, *laya*, etc.

Entre los numerosos ensayos dedicados a nuestros aperos de labranza o instrumentos de transporte rural, contamos con varios e interesantísimos de Telesforo de Aranzadi, José Miguel de Barandiarán y Julio Caro Baroja. Nosotros, seguidamente, nos ocuparemos de las características de los útiles arriba mencionados.

Algunos aperos de labranza

Antes de abordar el tema este de los útiles de labranza, digamos que no se nos oculta que para algunos, empeñados en mirar única y exclusivamente el futuro, el ocuparnos de estos motivos, que entran dentro del campo de la Etnografía, pueda parecer pueril o «atraso aldeanil», como bien apunta Aranzadi. A estos, que a nuestro juicio tienen un extraño concepto de la cultura, diremos que no nos seduce en lo más mínimo la estática actitud de la mujer de Lot; pero que, asimismo, debemos tener presente que el progreso, que es un camino sin fin, no se explica sin pasado.

El arado o *goldea*, al que podemos considerar como el más representativo de los aperos, ha dejado de ser instrumento de artesanía. El empleado ahora es de hierro, y en su fabricación no tiene intervención alguna el gurdigille.

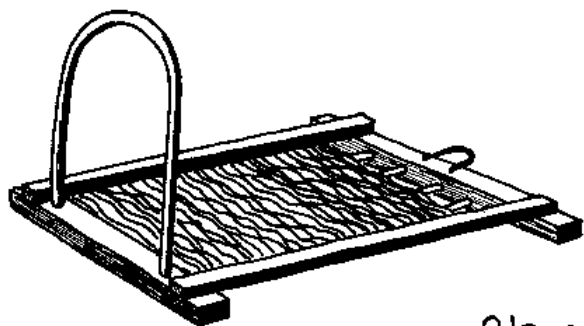
Ola o *espardea* sirve para desmenuzar la tierra.

Está formada por un bastidor de madera, cuyo fondo va forrado de varas de castaño entretejidas. Tiene, además, una cadena con una barra de madera en horizontal, y la *besatea*, *besabea* o *esteva*, que es un palo en forma de arco.

La *espardea* mide un metro treinta centímetros de largo por ochenta centímetros de ancho, en la parte delantera, y un metro veinte centímetros, en la parte posterior. Es un apero que se sigue usando.

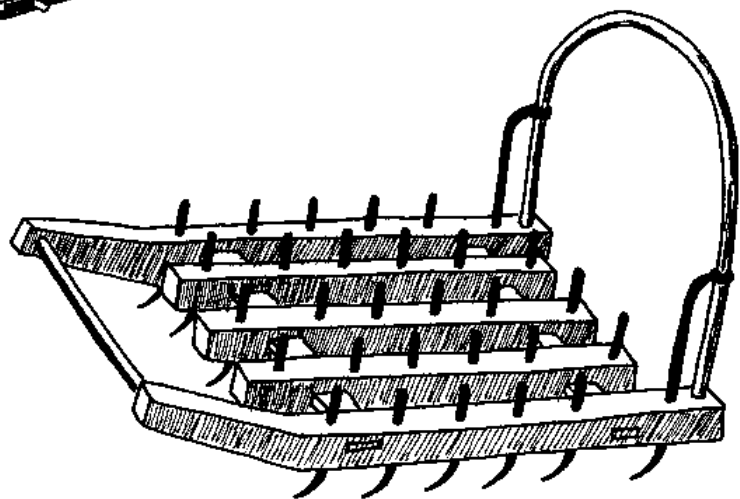
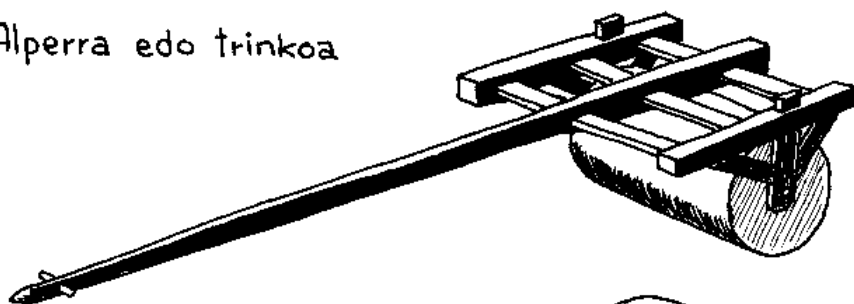
La *laya* es un sencillo y metálico útil de labranza. El artesano únicamente hace su mango o *eskulekua*. Este es de madera torneada, de nogal o manzano, y mide unos veinticinco centímetros de largo por cinco de diámetro. Hoy se emplea todavía.

El *rodillo*, *alperra* o *trinko* se destina para deshacer los terrones y allanar la tierra. En ambos lados del rodillo, que puede ser de madera o de piedra, en dos orificios de unos treinta centímetros de profundidad, se introducen los ejes en los cuales se apoya la cama o *etxea*. Esta *etxea*, que mide ochenta centímetros de largo por un metro treinta centímetros de ancho, se compone de dos *txinelak* –pequeñas piezas de madera que sirven para sujetar los ejes



Ola edo espardea

Alperra edo trinkoa



Area edo arrea

a la cama—, dos *abesak* —que son los maderos longitudinales—, tres barras o travesaños y la *pertika*, que mide tres metros ochenta centímetros de largo, y que atraviesa por su centro a la cama o *etxea*. Es un apero de uso corriente.

El *aria* o *arria* se emplea para dar los últimos toques a la tierra, dentro del proceso de su puesta a punto para la siembra.

El *aria*, antes se hacía con cuatro maderos longitudinales, con veinte dientes o *arrian-ortzak*. Ahora, su bastidor o *arretxea* se compone de cinco maderos y treinta *arrian-ortzak*. Los dos maderos laterales o *abesak* tienen un metro treinta o un metro cuarenta centímetros de largo, y un metro quince los tres centrales.

Este apero, por su parte delantera mide setenta y seis centímetros de ancho por ochenta y seis por la parte de atrás. Asimismo tiene un agarradero o esteva llamado *arresumilla* o *arrebesea*, y una vara, con una argolla o aro con su cadena para sujetar el instrumento al ganado, que une sus extremos delanteros. Todavía se utiliza el *aria*.

Preparado el campo para la siembra, con el útil conocido por *marka* se hacen los surcos para echar la semilla.

Hay dos clases de *markak*. La sencilla o manual, hoy casi en desuso, se compone de un madero con cuatro dientes, *ortzak*, y una *pértika* de dos metros, que sirve de mango.

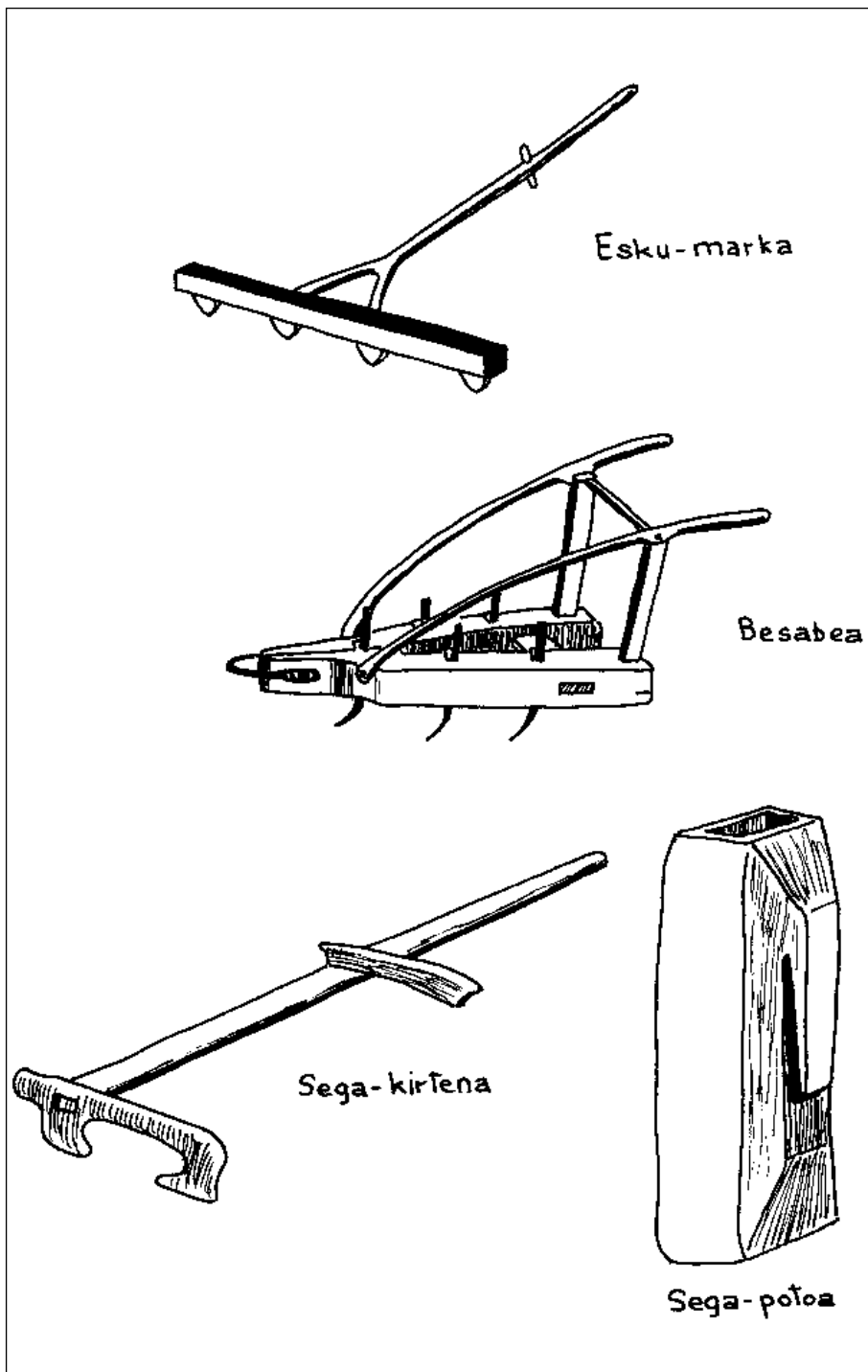
La otra *marka* es la conocida por *arto-sartzeko makina*, máquina para sembrar el maíz.

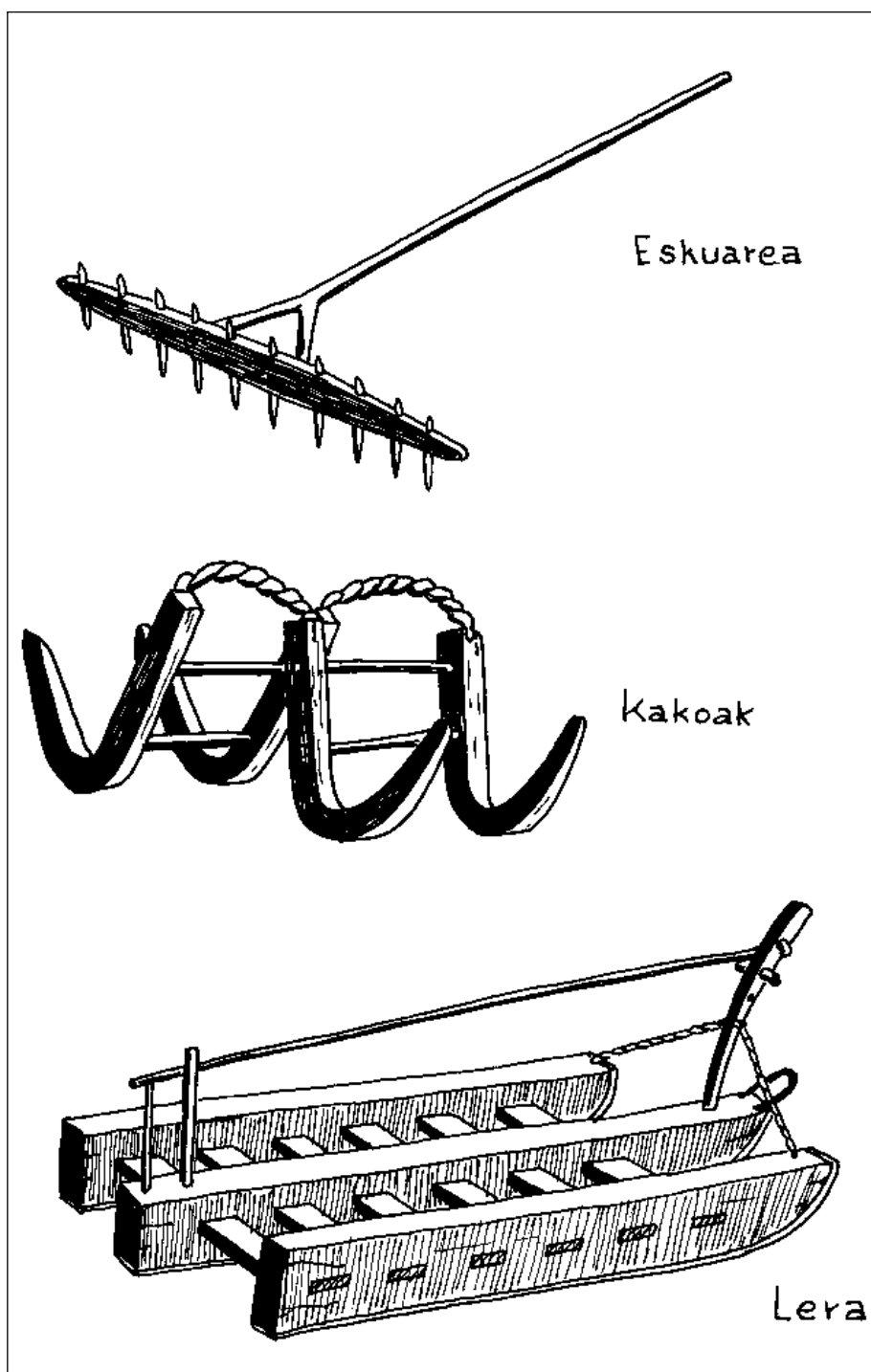
Esta *arto-sartzeko makina*, que no sirve solamente para la siembra del maíz, tiene dos *abesak*, maderos laterales, y dos barras centrales, además de una *pértiga* de tres metros de largo. En el centro lleva una rueda dentada, y, a ambos lados del bastidor, dos cajas a su vez subdivididas en dos departamentos, con semillas de maíz, alubia, remolacha, etc. La *ardatza* o eje, que tiene varios agujeros, en su lenta revolución, se encarga de recoger esta semilla para después expulsarla a la tierra. Se hacen pocas de estas máquinas.

La *joyarra* o *jorraya* es una *atxur*, azada, pequeña. Aquí, el trabajo del *gurdigille*, al igual que hemos visto con la *laya*, queda reducido a hacer el mango. Pero hoy en día, debido a su fabricación en serie, se puede decir que prácticamente ha dejado de ser labor de artesanía.

Besabea—Este *gurdigille* hace dos clases de *besabeak*. El de siete púas, que se utiliza para el preparado de la tierra para la siembra del maíz, y el de cinco, para escardar la tierra cuando el maíz está poco desarrollado.

Las púas son de hierro y extremos curvos. El apero de cinco púas lleva dos *abesak* y otros dos travesaños. Las *abesak* se cierran en la parte delantera, de la cual, atado por dos tornillos, arranca un timón ahorquillado, que se sujeta al yugo de la bestia.





En los extremos de las *abesak* se levantan dos asideros, a los que llama *auntzak* o *besabe-akerrak*.

En la *besabea* de siete púas sólo cambia el tamaño, que es mayor.

Sega o guadaña. También aquí, en este apero, cuya antigüedad se remonta a la diosa Gea, la intervención del artesano se limita a colocar el mango o *sega kirtena*, mango de la guadaña. De un metro veinte centímetros de largo, este mango se introduce en un aro metálico de rústico candado, *erraztuna eta txabeta*. Tiene dos *eskulekuak*, agarraderos. *Atze-eskua*, mano de atrás, y *aurreko-eskua*, mano delantera.

Sega-potoa.—Se llama así a la vaina para guardar la piedra de aguzar la guadaña. Es un pequeño recipiente de madera, generalmente de castaño o aliso, de una sola pieza. El extremo superior o boca mide seis centímetros por unos diez su lado opuesto. Por una ranura hecha al efecto, el labrador lleva sujeta la vaina a la cintura. Su empleo es corriente.

Rastrillo o eskuarea. En las faenas del campo, como compañero inseparable de la guadaña, tenemos el rastrillo o *eskuarea*. El rastrillo, que es todo él de madera, se compone de un mango de un metro treinta centímetros de largo, cruzado en uno de los extremos, en forma oblicua, por un travesaño que en las dos caras puede tener dieciséis, dieciocho, veinte, veintidós, veinticuatro o veintiséis dientes. Es apero de mucho uso.

Y ahora pasemos a ocuparnos de los *kakuak* y de la *lera*, que son instrumentos de transporte rural.

Kakuak.—El mismo nombre traducido al castellano es el que nos dice gancho en plural. En este caso son dos. Están hechos de madera y, colocados sobre la montura de las caballerías, vienen a caer a sus costados. Van unidos por dos cuerdas o tornillos que una vez usados, permiten el plegado.

La *lera*, *lega* o *narria*, que no es útil exclusivamente nuestro, es una especie de trineo de uso en terreno montañoso.

Mide dos metros sesenta y cinco centímetros de largo por noventa y tres centímetros de ancho. Consta de un armazón formado por tres maderos longitudinales; uno central *erdikoa* de acacia, y dos laterales, *alboak* de olmo. Seis, ocho y diez travesaños —siempre en número par— y dos *ezpatak*, que se colocan para acarrear hierba, alfalfa, etc. La *ezpata* delantera es un madero agujereado y ligeramente curvilíneo, y mas corto y recto el posterior, y van unidos, a mayor o menor altura, según la carga, por una pértiga llamada *gurtaga*. Los dos *alboak* o laterales, para hacerlos más resistentes al roce del suelo, van forrados por dos planchas metálicas, sujetas con tres tornillos cada uno. Hoy todavía se hacen de estas *lerak*.

Y ahora, a guisa de epílogo, puntualizaremos que los nombres, así como las medidas, que hemos empleado para describir estos aperos, son los usados ordinariamente en la zona de Tolosa.

El gurdi

Al tratar del *gurdigille* y sus útiles de labranza y transporte, deliberadamente hemos dejado para el final al carro rural.

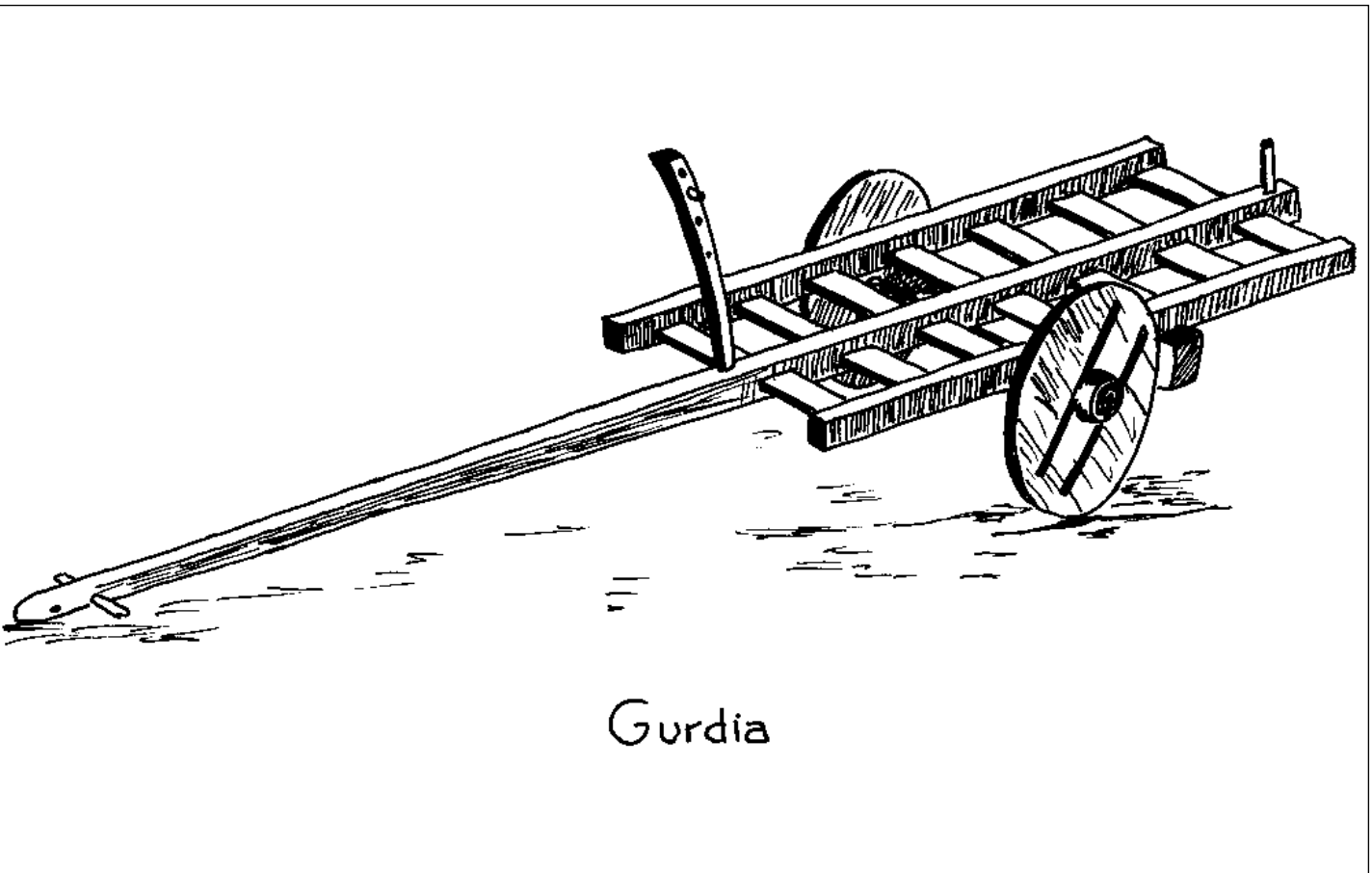
Sobre nuestro *gurdi*, entre otros numerosos ensayos, merece ser conocido el muy interesante trabajo de Aranzadi, publicado en «Euskal-erria», 1897, e intitulado «El origen del carro euskaldún», así como los estudios de Julio Caro Baroja, en «La vida rural en Vera de Bidasoa», y don José Miguel de Barandiarán, en «Anuario de Eusko-Folklore», tomo XXI.

Del rústico carro rural podemos afirmar que ha sido el único medio de transporte que, secularmente, ha frecuentado los tortuosos y serpenteados caminos que surcan nuestros montes. En la zona agrícola, no en la pastoril. En él, en costumbre que no ha sido privativa nuestra, ya que lo mismo se hace en algunos cantones suizos (Rev. Intern. de los Est. Vascos, 1907), la víspera de la boda, acompañado del chirriar que anunciaba a los cuatro vientos el inminente acontecimiento, se ha llevado al caserío el arreo de la nueva *etxeakoandre*.

Pero si la importancia del *gurdi* la hemos presentado en forma pretérita, esto se debe a que hoy, afortunadamente, con el trazado de los mas o menos cómodos caminos carretilles, que llegan hasta el portalón de muchos de nuestros caserios, el aldeano se vale de medios motorizados, más rápidos y cómodos que el ancestral carro rural, que ahora se ve postergado.

Por lo que a su antigüedad respecta, Barandiarán en su «Historia del hombre primitivo», nos dice que ya los arios conocían el carro de madera.

Como medio de transporte plenamente identificado con la vida del caserío dedicado a la agricultura, el tema del *gurdi* –al igual que los diferentes aperos de labranza– ha sido motivo de frecuente inspiración en nuestros viejos *bersolariak*. Detalle es éste que vienen a corroborar las siguientes estrofas de los «Berso berriyak» que se cantan con melodía popular:



«Bautista Basterretxe
Mutiko pijua
Neri gurdi ardatza (bis)
Ostuta dijua.
Beltxak eta txuriak
Izango dituzu
Neri gurdi ardatza (bis)
Ezpa dakardazu»
«Gurdi ardatza ezik
Itai ta aria
Besteren bear gabe
Badaukat neria,
Sega, poto, labaña
Gañera bostortza
Periyan erosia
Daukat nik zorrotza».

(Bautista Basterretxe –Chico despierto– A mi el eje del carro (bis) –Habiéndome robado se va. –Tendrás que pasar las negras –Si a mí el eje del carro (bis) –no me devuelves).

(No sólo el eje–Sino también la hoz y el aria –Sin necesidad de los ajenos–Los tengo míos.–La guadaña, vaina (para guardar la piedra de afilar) y cuchillo–Además de un arado de cinco púas–Comprado en la feria–Tengo de mi propiedad).

El *gurdi* tiene dos ruedas o *kurpillak*, que van unidas por un eje o *ardatza*, de madera de haya, que se sujeta a la cama del carro por medio de dos piezas llamadas *gurditxinelak*. Las extremidades del eje, de forma irregular, se introducen en los cubos de las ruedas. Cubos cuadrados, que miden unos doce centímetros.

Cada una de las ruedas, cuyo diámetro es de ochenta y cuatro u ochenta y seis centímetros, se compone de tres o cinco piezas de madera sujetas por dos cintas metálicas, conocidas por *llamak*. Cada *llama* lleva ocho clavos. Pero si el *gurdi* se hace con destino a terreno llano, sus *kurpillak* llegan a tener hasta un metro dos y un metro cuatro centímetros de diámetro, y cuatro *llamak*. La llanta, de hierro, tiene tres centímetros y medio de grosor por cuatro de ancho.

La cama del carro –rectangular y de unos noventa y tres centímetros de ancho por dos o dos metros cincuenta de largo– se llama *gurtetxia* o *kurtetxia*, y es atravesada por la lanza o *pertika*, que es de roble y mide cinco metros setenta centímetros.

Esta *gurtetxia* o cama, además de la *pertika*, tiene dos maderos longitudinales *abesak* y siete o nueve travesaños o barras –siempre en número impar–, de madera de acacia.

Para transportar hierba, estiercol, etc., al igual que vimos con la *lera*, en los extremos de la cama se introducen dos palos gruesos, *ezpatak*. Agujereado y ligeramente curvilíneo el delantero, y recto y más corto el de la parte posterior. Al palo que, a determinada altura, según lo exija la carga, une los dos *ezpatak*, se le conoce por *gañaga*. También, cuando el acarreo así lo aconseje, en los costados, sobre los dos *abesak*, se monta un postizo ensamblaje llamado *kaja-olak*.

Indicaremos asimismo que el *gurdi* antiguo carecía de freno, en el sentido que hoy damos a esta palabra. Agujereada la rueda en la parte comprendida entre sus dos *llamak*, en el orificio se introducía un madero o cadena que la inmovilizaba. El carro actual lleva unos tacos de madera que, aplicados a las ruedas, hacen de freno.

Pero una de las particularidades que más ha llamado la atención en estos *gurdik*, es el chirriar con el que denuncian el paso. «Cuanto más viejo es el carro mayores son sus chirridos», reza un viejo refrán.

El chirrido del carro rural se produce por el roce de las *gurditxinelak* con el eje o *ardatza*; pero es necesario que éstas sean de madera, ya que las metálicas son silenciosas.

Para llevar el arreo de la novia, en uno de los lados del eje se introducía algún objeto metálico, con frecuencia una moneda, que al roce con la *gurditxinela* producía un chirrido en continuo cambio de tono, que, aun siendo estridente, no por eso dejaba de producir un efecto simpático y particular. Era un chirriar que, de manera bien original, nos asociaba al inmediato acontecimiento nupcial.

En hacer un *gurdi*, trabajando en jornada de ocho horas, un artesano necesita dos semanas, y su costo, que allá por los años treinta era de doscientas ochenta pesetas, ahora se eleva a seis mil.

Hoy, que su empleo es cada vez más restringido, apenas se hacen de estos carros rurales, y estos pocos llevan eje de hierro y ruedas que remedan a las del automóvil.

Pero este *gurdi*, como ya hemos anotado, es silencioso; no pregona la alegría de la *eztai*, boda, ni exterioriza los elegíacos lamentos de la fatiga en el trabajo. Se ha convertido en frío e insensible. Ha perdido vida.

Adiós a la última sidrería de Tolosa

Esta segunda mitad del actual siglo, que en muchos órdenes tanto de bueno nos depara, no obstante, como con frecuencia sucede en esta vida, tiene también su envés.

El hombre de hoy, sumido en un mundo en constante ebullición, y por tanto inquieto y desasosegado, se ve obligado, a menudo inadvertidamente, a desprenderse de muchas de las cosas y costumbres que han sido privativas y diferenciales dentro del concierto de los pueblos. Que han marcado con sello muy particular y propio, las páginas del libro de su historia.

Pueblos que han llegado a nosotros con el rico legado de su personalidad, ahora contemplamos cómo se transforman en algo monótono y carente de interés.

Hoy todo es común. Los días discurren bajo el signo de lo uniforme. La variedad comienza a brillar por su ausencia.

Así, observaremos que muchas veces el hombre, visto incluso a escala intercontinental, se interesa por los mismos problemas y son idénticas sus inquietudes; que sus diversiones vienen a ser parecidas y, salvando las naturales exigencias del clima, sigue el dictado de la misma moda, en cuanto a su atuendo se refiere.

Aquí, en el País Vasco, entre otras varias y heterogéneas cosas sacrificadas en holocausto a los tiempos presentes, figuran las típicas sidrerías, que están pagando el caro tributo de la paulatina desaparición.

Aquellas numerosas y a la vez añosas *sagardotegiak*, húmedas y envueltas en la penumbra, ubicadas en las viejas calles y plazas, así como esas otras de los alrededores del casco urbano, más claras y alegres, con la pequeña arboleda y el juego de la *toka* a su puerta, han sido el frecuentado cobijo donde muy en su ambiente se ha expresado el alma popular.

Este verso, que a continuación voy a transcribir, pone al descubierto, de forma harto curiosa, algo de la mentalidad de nuestros progenitores, y, oteada desde la atalaya de hoy, no deja de tener su gracia:

«Euskaldun batek
egiz euskaldun bada
iru gauza bear ditu:
oñez ibilli bear du,
sagardo zalea izan bear du
eta pelotan jakin bear du».

(Un vasco –aunque no sea ésta la traducción correcta–, si es de veras vasco, ha de reunir tres condiciones: Ha de andar a pie, ha de ser aficionado a la sidra y debe saber jugar a la pelota).

Tolosa, al igual que otros pueblos, ha contado con no pocas *sagardotegiak*. A unas las hemos conocido, y de la existencia de otras sabemos gracias al conducto del anecdotario local.

Sin pretender que la lista sea exhaustiva –hace cuarenta años, dentro de nuestro término municipal contábamos con unas veintiocho sidrerías–, ya que no es éste ni mucho menos el objeto de éstas líneas, a título de curiosidad y a vuelo pluma, citaremos a algunas de ellas:

En la calle Arosteguieta teníamos las de Usandizaga, Beguiristain «Alarguna», Herrero de Asteasu, «Tximela» y una de Larrañaga «Txortxi».

En la Plaza de los Fueros, la de Otegui, otra de «Txortxi» y la de «Untzain», y en la calle Gorosabel contábamos con las de Aramburu (que a su vez tenía una segunda en la Calle Mayor), «Etxe-aundi», Goicoechea y la de José Miguel Garicano «Txaparro».

En la calle Lechuga la de Antonio Garicano, y en la Herreros, otra de Goicoechea, quien a su vez tenía en Belate un tercer local destinado al mismo negocio.

En la calle Santa María la amplia y hermosa de «Txortxi», que hacía el número tres de las de este sidrero, y en la rúa paralela a la anterior, en la Emperador, la de Ariztimuño.

Asimismo, hubo otra en la calle Santa Clara, y José Antonio Amonarriz tiene el lagar en la calle Beotibar.

Creemos que lo expuesto es más que suficiente para colegir la importancia que las sidrerías han tenido en la villa.

Pero, como más arriba anotábamos, éstas, hoy una y mañana otra, van a parar al mundo de los recuerdos.

Y así, dentro de la clásica modalidad de la venta por vasos, vemos que sólo queda en nuestro pueblo una sidrería. Esta es la de Julián Garicano.

En Tolosa, la familia Garicano se nos presenta identificada con la en un tiempo bebida popular. Además de Julián, que ha dedicado la vida única y exclusivamente a la fabricación y venta de este zumo de la manzana, su padre, José Miguel, hasta el año 1920, tuvo la sidrería en la calle Gorosabel, frente a la desaparecida fuente de «Iturri-txiki», en el lugar donde hoy se levanta el convento de los PP Corazonistas, y a su hermano Antonio, todavía hace dos años, le veíamos con la sidrería abierta al público. Señalamos que el primer miembro de esta familia, dedicado al despacho de esta bebida, fue José Antonio Arsuaga «Txaparro», tío del mentado José Miguel.

La actual sidrería de Julián Garicano –pues hubo años en los cuales atendió conjuntamente a dos de estos establecimientos–, data del año 1933, y se encuentra en la calle Rivera, en las estribaciones del monte Izaskun. Junto al camino que arranca desde el puente de Arramele. Es un local de piso en plano inclinado, planta rectangular y techo con maderamen al descubierto, que de primeras nos produce una sensación de limpieza y orden. De sidrería atendida con cariño y dedicación al oficio.

Aquí, en esta sidrería, rodeados de las dieciocho *kupelak*, muchas de ellas centenarias, nos es dado evocar al Tolosa cuya vida transcurría acompasada a un ritmo más lento y tranquilo que el actual. A los tiempos aquellos en los cuales la sidra se vendía a diez céntimos, y más barata, el litro, y el encargado de anunciarla era el *bando-gille* Valeriano Mocoroa. Al Tolosa de «Perico kojua», «Lexaka», «Ondarrabí», «Txotxa»....

Mas esta nuestra única sidrería se encuentra en su última temporada. Tiene los días contados. Su vida se reduce al tiempo que pueda durar la ya «adelantada y postrera kupela».

Después, como muchas otras ya lo hicieron, seguirán el camino impuesto por las exigencias de la época.

Pero, en ese próximo atardecer, cuando sus puertas se cierren para no ser abiertas como sidrería, habremos roto uno de los débiles hilos que nos unía a nuestro ayer, y habrá desaparecido una estampa viva de la pretérita manera de vivir.

Urbia

La excursión a Urbía, si cogemos con calma cualquiera de los caminos que se dan cita en su suave y verde césped, es un delicioso paseo. No deja de ser un beneficioso ejercicio físico, a la vez que una reconfortante evasión, aunque sólo sea por unas horas, al ajetreado e inquieto mundo en el cual, por suerte o desgracia, se halla inmerso el hombre de nuestro tiempo.

Ha sido en pleno estío cuando, siguiendo el camino que arranca de Aránzazu, visitamos por última vez Urbía. Pero no obstante a su condición de jornada canicular, era una mañana fresca, algo gris y de casi imperceptible sirimiri. De este tan nuestro sirimiri, que, ese día, nos vino a hacer más fácil y agradable la excursión.

En la corta permanencia en la explanada del Santuario, el tiempo justo para cambiar las ligeras zapatillas por unas botas de monte, a la vez que pudimos observar que los apóstoles de Oteiza hacían bueno el «más vale tarde que nunca», soportamos el intermitente y estridente ruido de la barrenadora que, terca, se empeñaba en horadar un túnel en roca viva.

Previo acuerdo con el interesado, es el Padre Lasa, el que nos acompaña en la excursión. El P. José Ignacio Lasa, franciscano, de amena y jovial conversación, es el capellán de Urbía. Recuerdo muy bien la primera vez que conocí al P. Lasa. Su presencia me produjo la impresión de que me encontraba ante el religioso más indicado para llevar a cabo esa misión de atender en lo espiritual a sus amigos, los *Urbi-ko artzaiak*. Los «excelentísimos pastores», como él, en ocasión señalada, les llamó.

Pero el P. José Ignacio, además de cumplir con las obligaciones de la mentada capellanía, y de entregarse, en el interior de los muros de la austera residencia franciscana, a la labor docente que sus superiores le tienen encomendada, es un meticuloso investigador de nuestro pasado. Un concienzudo historiador que frecuenta los polvorientos y, con demasiada frecuencia, algo desordenados archivos de nuestros pueblos. Autor de numerosos e interesantes trabajos que han visto la luz en las páginas de diferentes publicaciones, entre las que señalaremos «Agustín Pascual Iturriaga», «Iturriaga,

adelantado de las artes pedagógicas sobre el vascuence», «Las luchas en torno a los seles y caserío de Albitxuri» y «El doctor D. Joaquín Camino, Catedrático y Rector de la Universidad de Oñate», desde hace varios años, con regularidad digna de encomio, mantiene la leída sección «Tejiendo historia», de la revista «Aránzazu».

Apenas dejamos a la derecha la fonda de nombre tan evocador como es el de la «Síndica», la primera parte del recorrido es pino y pedregoso. Mas, pronto, dejando atrás este tortuoso tramo, nos adentramos a través de un camino más fácil, que en su trazado pasa por delante de una pequeña fuente, que, si bien esa mañana se resistía a ser generosa, de ordinario presta abundante y preciado servicio al montañero.

El camino, en su mayor parte, discurre entre helecho y brezo, sombreado por numerosas hayas. Alguno de estos árboles se encuentra seco y muerto. Otros, inclinados por el peso de los años, toman un aspecto reverencial, como si quisieran saludar al que por allí pasa. El piso de la senda, salvo los pequeños descuellos, en suave y continua ascensión, es cruzado por retorcidas y añosas raíces arbóreas, que dibujan, parece, improvisados y naturales jeroglíficos. Los paréntesis silenciosos de nuestra conversación, impuestos por algún repecho, son amenizados por el inédito trino del pájaro que, feliz, goza de libertad. Alegre canto, que como música de fondo lleva el monótono sonido del cencerro de alguna yegua.

En el último tercio del camino, después de una breve y pronunciada cuesta en descampado, alcanzamos una pequeña campa, cuyo verde-claro se halla salpicado por minúsculos riscos, que se confunden con las recién esquiladas y blancas ovejas. En esta campa, desde la cual, a lo lejos, atisbamos el Amboto, la morada de la mítica Mari, nos llama la atención un curioso y solitario árbol, injerto vivo y natural de haya y espino.

Una vez aquí, una cómoda vereda, flanqueada por hermosos y cuidados fresnos, nos lleva a las inmediaciones de la capilla de Urbía. Este pequeño templo, diseñado por el arquitecto Marcelo Guibert, fue inaugurado el año 1924. Dedicado a la Virgen de Aránzazu, patrona de los pastores de esta meseta, su fábrica es sencilla y de planta rectangular. Con sus desnudas paredes de piedra, forma un conjunto bello y acertado para el lugar donde se levanta. En su construcción colaboraron de manera especial los pueblos parzoneros, la Diputación de Guipúzcoa, numerosos montañeros y otros particulares encariñados con el proyecto. Mas al hablar de esta iglesia no debemos silenciar el nombre del P. José Adriano Lizarralde, enamorado de Urbía, cuyos desvelos por los pastores hicieron en gran parte posible la erección de estos muros. De ello da fe un modesto monolito que, el año 1964, se levantó en su memoria, en los alrededores de la ermita.

Cerca del sencillo recuerdo a este ilustre franciscano, tenemos el refugio. Este, con hilo telefónico que lo saca de su aislamiento, aunque algo oscuro, es acogedor y se halla bien atendido y organizado. La presencia, ese día, de un grupo de niños que junto a su maestro pasan unas jornadas de asueto en estas praderas, pondría la nota de vocinglera alegría en el interior de esta posada.

Arropada por un cinturón de montañas de pétrea crestería, entre las que figura el Aitzkorri, el espectáculo que ofrece esta gigantesca campa es maravilloso.

Su suelo es suave, muy poco accidentado, salvo donde se levantan las *txabolak* de los pastores, que es muy peñascoso. Urbía es muy rica en agua. Su abundancia es indispensable para que pueda desenvolverse el pastor. «El agua entra, asimismo, en los cálculos del pastor a la hora de establecerse con sus rebaños», apunta José María Satrústegui, en «Aspecto práctico del agua».

Por el lado de Aránzazu, la campa de Urbía se halla a 1.165 m., y en su NO esta altura se eleva a 1.249 m.

Si ordinariamente toda la campa es conocida por Urbía, los pastores llaman «Urbi» a la parte NO y «Oltze» a la SE. Una barrera de peñascales, que, como ya hemos indicado, es donde se levantan la mayoría de las *txabolak*, separa a ambas zonas.

El número de pastores en Urbía disminuye paulatinamente. Si hace treinta y cinco o cuarenta años éste era de unos veintiséis, hoy éstos se reducen a quince *artzaia*k. Mas debemos asimismo indicar que el pastor de nuestros días tiene, por lo general, más ovejas que sus predecesores.

En Urbía, para dedicarse al pastoreo y hacer uso de las chozas es preciso estar avecindado en alguno de los pueblos parzoneros. En Guipúzcoa, estos son Segura, Cegama, Cerain e Idiazábal; y en Alava, las Hermandades de San Miguel y Asparrena. Legazpia usufructúa el vuelo, esto es, el arbolado.

Como con harta frecuencia ocurre en semejantes casos, estos pastizales han sido motivo de numerosos litigios entre las citadas villas.

El día de San Ignacio y el primer domingo de octubre, festividad del Rosario, son las fechas de más afluencia de montañeros a estas praderas.

Vida pastoril

Con objeto de hacernos con algunos detalles, de primera mano, acerca de la vida del pastor y la elaboración del queso de Urbía o el llamado también de Idiazábal, visitamos la choza del pastor Eusebio Goiburu, que se encuentra a media hora de pausado caminar desde el refugio de esta meseta¹.

Para llegar a esta *txabola*, después de una primera parte a campo traviesa, nos dejamos llevar por un angosto sendero que, con frecuencia, discurre oculto en una zona peñascosa. Varios tramos del recorrido nos recuerdan a algunos escenarios de las películas del Oeste.

En uno de los numerosos zigzag de la vereda, en el momento más impen-sado, nos plantamos delante de la *txabola* objeto de nuestra visita. Desde la perrera contigua a la choza, los alborotadores ladridos de un gozque anuncian al *artzai* nuestra presencia. Este, solícito, no tarda en asomar a la puerta y salir a nuestro encuentro.

Eusebio Goiburu es un *artzai* de fuerte complexión y, como difícilmente puede ser de otra manera, de tez curtida por el sol y el aire de estas alturas. El atuendo y su cuidada expresión, pero de manera especial sus antiparras de recia armadura, le proporcionan cierto aire, si no de *kaletarra*, hombre no rural, sí al menos de un *baserritarra* que en nada recuerda, no a aquellos pastores del capisayo, ya algo lejanos en el tiempo, sino tampoco a esos otros de abarca y mantarra, que los veíamos pocos años atrás.

Goiburu nació en Segura, en el caserío «Korrале». Su padre, Florentino, fue también pastor en Urbía. Mas con Eusebio termina la tradición pastoril de esta familia, ya que su hijo se halla industrializado.

La *txabola* de Goiburu se levanta en la parte roqueña de la campa, y su lado posterior se halla sombreado por varios fresnos y hayas. Su rebaño es de

1. Entre nosotros son numerosos los trabajos acerca del pastoreo. De ellos, como el último en nuestras manos, citaremos el de Fermín de Leizaola, que aparece incluido en el volumen dedicado a la *Primera Semana de Antropología Vasca*.

ciento cuarenta cabezas; pero en Urbía hay *artaldeak*, rebaños, que son la mayoría, de trescientas y más ovejas. Desde la desaparición del lobo de estas montañas, la vigilancia del rebaño se ha hecho más cómoda para el pastor. Ahora, éste la lleva a cabo auxiliado de su perro. Mas el empleo de este animal por estos pastores, en contra de lo que se pueda suponer, es todavía relativamente reciente. Lo podemos fijar en los comienzos del siglo actual. Los pastores de Urbía, las chozas las ocupan por el mes de mayo, aunque en esto, como es natural, influye el tiempo. Otro tanto podemos afirmar de la fecha en la cual abandonan estos pastizales, en busca de los refugios invernales. Ahora bien, esta trashumancia, por lo general, tiene lugar en la segunda quincena de octubre y primeros días de noviembre, y la realizan en dos o tres etapas, según la distancia a salvar.

Goiburu va primeramente a Galarreta, para, después, continuar a Idiazábal y Vizcaya. Otros *artzaiak*, a continuación de la segunda bajada, se dirigen asimismo a Vizcaya, o a la parte marítima de Guipúzcoa. Señalemos que desde muy antiguo, estas zonas marítimas, debido a la suavidad de su clima, han contado con la preferencia del pastor. Documentalmente, sin que con ello queramos decir que no existan de fecha anterior, conocemos pruebas de esa trashumancia ya en el siglo XVII.

Durante la temporada de permanencia en los pastizales de las zonas altas, el establecimiento humano de los pastores es la choza o *txabola*. «Los pastores son nómadas por naturaleza. En un estado primitivo no pudieron conocer la propiedad de la tierra, porque no necesitaron de ella; bastábales con la posesión». (B. de Echegaray. «La vecindad en el País Vasco»). Así, hasta casi nuestros días, en el mundo pastoril, la techumbre de las chozas ha significado título de propiedad, y estaba prohibida su cubrición con tejas. Esta práctica ancestral y consuetudinaria ha sido observada en Urbía hasta la tercera década del presente siglo. La techumbre de las chozas actuales es de teja, y las *txabolak* antiguas se cubrían con *zotalak*, tepes.

Las chozas de Urbía se hallan orientadas al S. Su planta es rectangular, la altura viene a ser de un metro en los costados y de dos metros en el centro, en su punto más alto. Según el P. Lizarralde, «la limitación en la altura de los muros, así como también la factura endeble de la techumbre obedecía a una disposición legal de la Real Parzonería». Mas es de tener en cuenta que, todavía, en los tiempos que esto escribía el franciscano zaldibitarra, la techumbre de las chozas de Urbía y Oltze era de «muchu inclinación y preparado de bosque y césped».

En las antiguas *txabolak* de pastor, el tejado de tepes, cubierto de helecho y brezo, era a dos aguas, y descansaba sobre un maderamen de *agíña*, tejo. Arbol que si bien hoy escasea por estos contornos, antaño, debió ser corriente en Urbía.

Con el piso de tierra, las paredes eran de piedra, con los huecos taponados con musgo, pues la argamasa era asimismo signo de propiedad. El hogar bajo, y del llar, que se sujetaba al *gallur*, caballete del tejado, colgaban, al igual



Eusebio Goiburu, José Ignacio Lasa, Juan Garmendia Larrañaga y su hijo Tomás Garmendia Galardi. Urbia

que en las chozas de ahora, los recipientes utilizados por el pastor. El humo escapaba por los numerosos huecos del techo. Para la luz se valían de un quinqué de petróleo, o bien usaban un *karburu-ontzi*, lámpara de carburo. Tampoco llevaban puerta aquellas viejas chozas; sus veces hacía una incómoda piedra.

La *txabola* que ahora nos toca contemplar en Urbía, a pocos metros cuenta con su *txerritegi*, pocilga, y la *eskorta*, cercado de piedra, donde el pastor ordeña, *jetzi*, las ovejas—. Esta choza es también de planta rectangular y tejado a dos vertientes. Como ya hemos señalado, la teja ha sustituido al tepe, y para el escape de humos dispone de chimenea. Su piso es de cemento, y de cemento y piedra las paredes, que por el interior van encaladas. Si del agua, antes, se abastecían de la fuente más próxima, hoy, las *txabolak*, aunque no todas, cuentan con el correspondiente aljibe.

La distribución interior de la choza del *artzai* Eusebio Goiburu es la siguiente: una cocina, *sukalde*, donde elabora el queso; un minúsculo departamento para guardar la lana; otro para ahumar el queso el *gaztandegi*, y la *kamaña* o dormitorio del pastor.

La choza es conocida por el nombre del pastor que la habita. Antes, al ser estas construcciones más simples que ahora, las numerosas reparaciones o reformas, los pastores las llevaban a cabo siguiendo el régimen de *auzolan*,

prestación vecinal. Hoy, estas *txabolak* rara vez requieren arreglos de importancia, y el pastor apenas acomete modificación alguna que necesite de la colaboración de sus compañeros.

Para conservar el derecho de hacer uso de la choza, el pastor, o en su defecto alguno de sus familiares, aunque no fuese más que simbólicamente, la debía ocupar todos los años. En caso contrario, otro *artzai* podía posesionarse de la misma. En nuestros días, por costumbre hecha ley, el pastor conserva la choza mientras no venda el rebaño.

La economía del pastor descansa en la venta de la oveja o cordero, de la lana y del queso por él elaborado.

De los corderos y ovejas se desprenden en los distintos pueblos de la provincia, y el precio de la lana se halla en franco descenso en el mercado. El esquileo lo llevan a efecto por San Fermín, y para esa labor utilizan unas tijeras corrientes.

El queso es un capítulo importante en la vida del pastor. El *artzai* se nos identifica con su fabricado y venta.

Elaboración del queso

En Urbía, el queso lo hacen en el período comprendido entre mayo y la primera decena de julio. Pero, antes, el pastor, en su refugio invernal, se ha dedicado a este menester desde mediados de febrero.

Para trabajar el queso, el pastor comienza por introducir en una caldera a medio llenar de agua tibia, un recipiente, de unos dieciocho litros de leche, que lleva cuajo en cantidad que equivale a una taza de café. El procedimiento del empleo del agua en este cometido es reciente, y no tiene otro objetivo que el de mantener el temple de la leche para, de esta manera, acelerar el proceso de la cuajadura. Si un queso, pongamos por caso, antes requería un cuidado de tres horas, hoy la misma labor el pastor la realiza en quince minutos. La vasija que los pastores de hoy utilizan con la leche es metálica; pero hasta hace pocos años empleaban la *apatza* o *abatza*, que es de una sola pieza de madera, por lo general de abedul *urkia*. La forma de la *apatza* o *abatza* es de cono truncado, y lleva dos asideros, uno a cada lado.

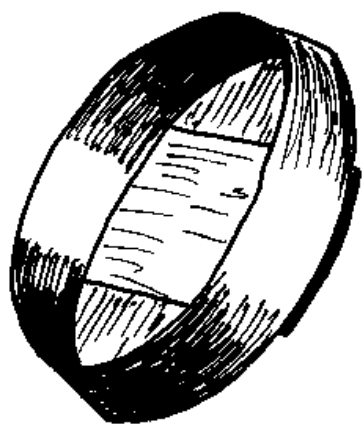
Convertida la leche en *gaztatua*, *mamie* o cuajada, se revuelve con un bati-dor *malatxa*, que si hoy es metálico, otrora lo era de madera. En esta operación, que dura dos o tres minutos, el suero, *gazure*, sale a la superficie del requesón o queso fresco *matoia*.

El *matoia* se introduce en un molde circular y metálico, que recibe el nombre *zimitze*. Los *zimitzak* más corrientes son de dos tamaños: para el queso de un kilo y para el de kilo y medio. Estos moldes, que hoy se adquieren en cualquier ferretería, hasta contados años atrás eran también de madera, con unos orificios en el fondo, para que por ellos escapara el suero, que caía a la *apatza*.

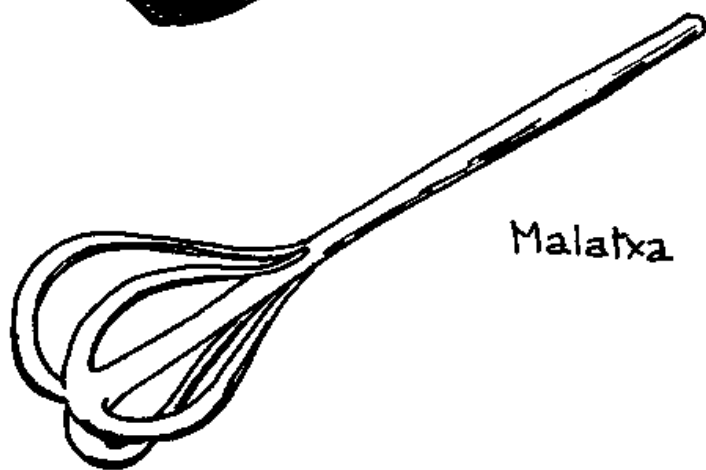
En el *zimitze*, el pastor lleva a efecto el cometido, hoy por lo general reservado a una prensa, de estrujar la *matoia* o masa. Para esta labor, al hacerla manualmente, el *artzai* apoyaba el *zimitze* en la *txurka*, que a su vez se colocaba cruzada sobre la boca de la *apatza*, que, como hemos dicho, es el recipiente que se ha usado con la leche. La *txurka* es un bastidor de madera, de figura rectangular. La forman tres listones colocados paralelamente y unidos



Txurka



Zumitza



Malatxa

en los extremos por medio de dos travesaños, o puede ser asimismo una sola pieza de madera con dos huecos elipsoidales en su centro. Las medidas de la *txurka* vienen a ser de cuarenta centímetros de largo por nueve de ancho.

Una vez el queso fuera del *zimitze*, es envuelto en un trapo de organdí, para, seguidamente, volver a introducirlo en el molde, por espacio de unas doce horas. En este tiempo se consigue la corteza, a la que la tela ha ayudado a que resulte suave, a la vez que el molde, por la presión de sus paredes, hace más uniforme y compacto el queso. Mas el pastor de nuestros días, esta labor la abrevia también con el empleo de una prensa.

Terminada esta operación viene el secado del queso. Para ello lo dejan en el *gatzandegi*, sobre unos rústicos anaqueles de madera. La duración del proceso del secado, aunque no siempre es el mismo, lo podemos calcular en un mes.

Transcurrido este tiempo, el queso, en el mismo *gatzandegi* de la choza, lo expone al humo. Para ahumarlo, sobre una chapa, el *artzai* enciende el fuego con astillas *ezpalak*, ayudadas con brezo, que a su vez los cubre con otras astillas verdes. Aquí debemos advertir que el pastor está obligado a cuidar de la combustión, ya que en esta *txondarra*, pira, en miniatura, lo que interesa es lograr el humo, y no el fuego con llama.

Cinco o seis litros de leche se necesitan para un kilo de queso. Pero la leche de las ovejas que se alimentan de los pastos de las zonas altas es más rica en grasa que la de aquellas que frecuentan los pastizales de la parte baja.

Y así, de estas a más no poder humildes *txabolak*, sale el acreditado queso de Urbía o el llamado asimismo de Idiazábal. El elaborado por estos pastores que, aunque en algo haya evolucionado su manera de vivir, en gran parte siguen todavía ausentes y de espaldas al ritmo que marcan los tiempos actuales. El queso de Urbía, que, sin excesivos alardes publicitarios, apoyado únicamente en la honradez de fabricación y esmerada calidad, ha llegado a cotizarse a la altura de las más prestigiosas marcas que en esta especialidad comercial concurren al mercado.

Mas no pondremos el punto final a estas líneas sin antes ocuparnos de otra actividad del pastor Eusebio Goiburu. Fiel a secular tradición, como en estos hombres ha sido aquella de hacer diversos objetos de utilidad práctica para su vida, este *artzai* de Urbía, de cuya amabilidad nos hemos servido para conseguir los datos que acabamos de facilitar, se dedica a la confección del basto o albarda.

Eusebio Goiburu es conocido por el bastero, puesto que es el único entre los pastores de esta campa que se dedica a esta actividad artesana.

El basto o albarda es la montura para la caballería. Para confeccionar la albarda, el artesano pastor corta primeramente la tela o lona, a la medida de la caballería a la que el aparejo va destinado.

La albarda va dividida en dos secciones. La superior se compone de arpillera *zakue* y lona *lonea*, rellenas ambas de paja y cosidas con cuerda *liztea*.

La parte inferior, en lugar de la paja, *laztue*, lleva lana *illea*. A ambos lados coloca una varilla de hierro de doce milímetros, que por la parte superior lleva paja embutida en una lona, y cuyo objeto es asegurar debidamente el peso que transporta. Estos sujetadores, que en realidad se reducen a dos simples almohadillas, reciben, entre estos pastores, el nombre de *almuerak*.

La albarda se halla enmarcada por tablillas que sirven para atar en ellas la carga. Del centro de la montura arranca el atabarre, al que se llama *petruea* o *kurrupea*. Esta correa, sujeta por medio de dos gruesos alambres que la albarda lleva en los bordes laterales, rodea las ancas del animal, para, de esta manera, ajustar debidamente la montura.

Ultimamente Goiburu tiene bastante abandonada la confección de la albarda. En esto sigue la corriente de sus compañeros, que han dejado de lado los trabajos manuales que, como hemos indicado, han sido una ayuda en la vida del pastor. De este *artzai* que, aunque en lo posible procura servirse de las comodidades que la época en la que vive le pone a su alcance, empieza a mirar a la calle, a otras ocupaciones más agradables y mejor remuneradas. Como ya señalamos, el número de hombres dedicados al pastoreo se halla en lenta pero continua disminución. ¿Desaparecerá de los pastizales esta estampa viva de nuestro más remoto pasado? Si desgraciadamente así ocurriera, se habría perdido un nexo que todavía nos une a nuestros lejanos progenitores. Y esto, tanto desde el punto de vista práctico como sentimental, no dejaría de ser una lástima.

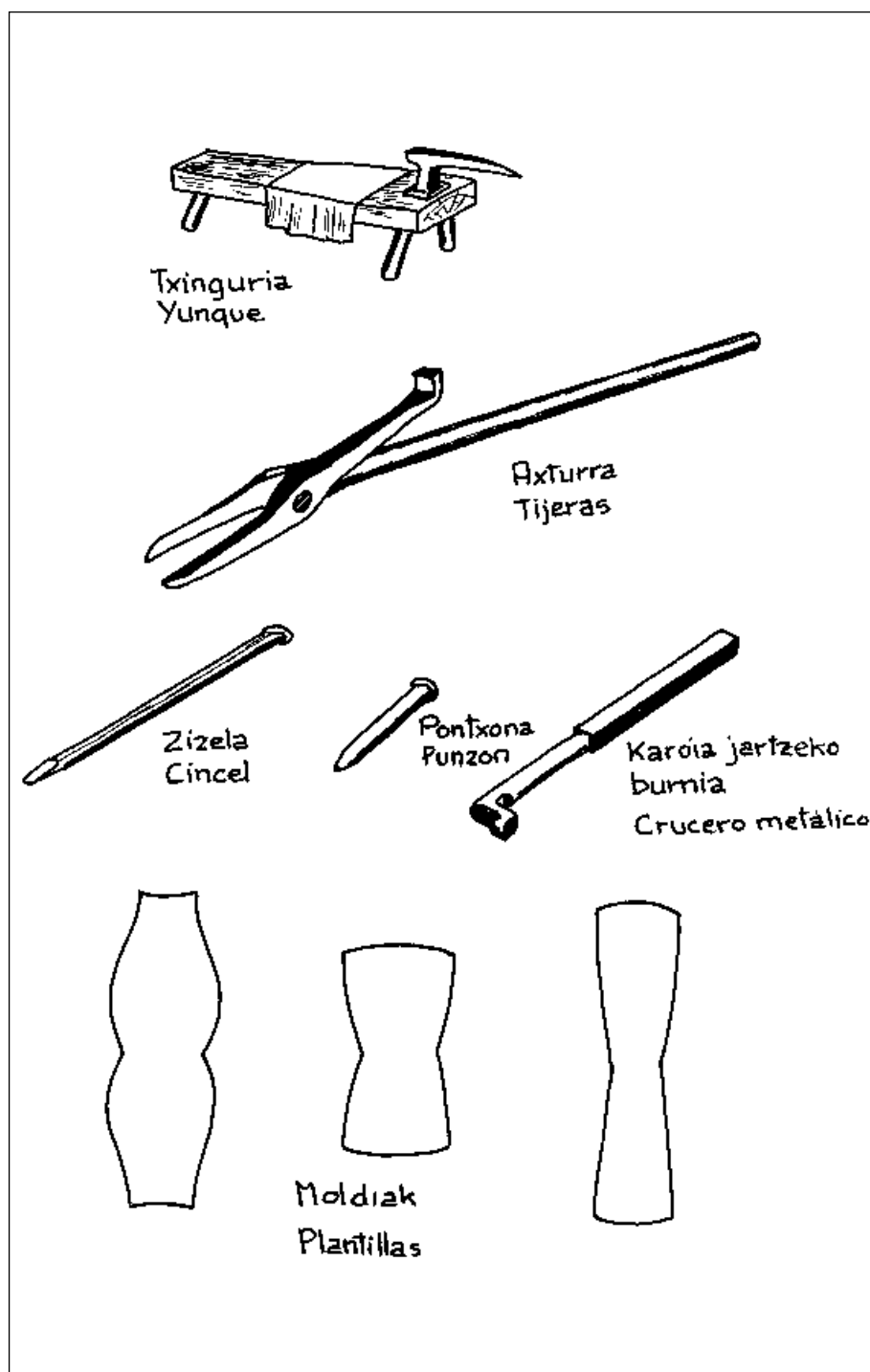
El yoare

Al ocuparnos del *yoare*, en primer lugar abordaremos, aunque de manera limitada, su empleo. Relegando para más adelante el proceso de su fabricado.

El *yoare* o *zintzarri*, cencerro, al que en el Baztán se llama *garea*, aparte de su destino como motivo decorativo, últimamente tan prodigado, y además de su principal empleo, que es en la collera de diferentes animales, ha tenido, y todavía conserva, varios y muy heterogéneos usos.

En el terreno bélico, si acudimos a la antigüedad, no faltan alusiones al *yoare*. En sus narraciones es frecuente encontrar con que los contendientes se adentraban en el campo de batalla con la hoy conocida expresión de *a cencerro tapado*.

En el terreno mitológico, el *yoare* no se halla exento de facultades mágicas. Su tañido sirve para ahuyentar el espíritu maligno que pudiera haber por sus alrededores. «Si las ovejas hacen sonar al cencerro dentro de la borda, nevará al día siguiente», reza un refrán, y tenemos otro, que dice: «Si los caballos en la cuadra no tañen el cencerro habrá más nieve». Según Azkue, en Valcarlos, para que la desdicha no cayera sobre los animales domésticos, meten en un gran cencerro laurel bendecido, cera bendita y un hueso de ave de caza mojado en agua bendita. De antemano, un sacerdote debe bendecir estos objetos, y después de bien cerrado y cubierto el cencerro, se coloca en el umbral de la puerta y se hace que sobre él pasen los carneros, ovejas y corderos. El ganado que ha pasado por esta puerta no suele enfermar. Como curiosidad, y recogido asimismo de Azkue, traeremos a colación al cencerro de San Antonio. «Un hombre, llevando un cencerro en la mano, solía andar de aldea en aldea pidiendo limosna para San Antonio. Al llegar a cada casa llenaba de agua el cencerro, y con ella bendecía el ganado, huertas o heredades. Cuando había algún animal enfermo, solía pasar tres veces el agua del jarro al cencerro, y del cencerro al jarro. Algunos (por lo menos en Arratia) aún bebían de esa agua y en todas las cuadras se esparcía».



El *zintzarri* lo vemos asimismo en algunos de nuestros dantzaris, que lo llevan a manera de diferente tipo de cascabel, así como en las cencerradas *tobarak* de tipo burlesco, que pregonan la boda de algún viudo o viuda.

También el tañido del *yoare*, junto a la máscara y al disfraz de pieles, que metamorfosean al hombre en el animal que trata de imitar, se halla presente en Carnaval.

Aunque este *zintzarri* haya desaparecido de los *iñauteriak* de algunas de las ciudades, su presencia se hace sentir en el *iñaute* o Carnaval de algunos pueblos rurales, que aún conservan el sabor primigenio. Es el caso, entre otros varios, del Carnaval de Lanz, y del de Zubieta, de estrecho nexo con el *iñaute* de su vecino pueblo de Ituren.

En los *iñauteriak* de Ituren y Zubieta, el *yoare* es el elemento principal de la fiesta. El nombre de estos carnavales, que mantienen el espíritu ancestral, y cuya fama escapa de los reducidos límites municipales de ambas villas, llega a nosotros en función del cencerro. A través de sus respectivos *yoaldunak* o *zanpantzar*, que también, por el gorro que llevan, se les llama *tunturros*.

Ocupándonos del cencerro, y más cuando algunos de los *yoareak* de estos *zanpantzar* han sido fabricados por un *zintzargille* de Zubieta, dedicaremos unas líneas a estas fiestas.

Previo acuerdo de los mozos de Ituren y Zubieta, estas fiestas se celebran un lunes y martes cualquiera de los comprendidos entre la Epifanía y el martes siguiente al domingo de Quincuagésima.

Los *yoaldunak* son grupos formados por mozos de los dos pueblos citados, y su número no siempre es el mismo. Con frecuencia varía, no sólo de un año a otro, sino también de un día al siguiente.

Ituren cuenta con dos grupos de *zanpantzar*, que representan a los barrios de Ituren y Aurtiz, y Zubieta, con uno.

El lunes de Carnaval, el grupo de Zubieta, con la autorización del alcalde de Ituren, visita esta última villa, y al siguiente día, los de Ituren devuelven el cumplido a su vecino pueblo.

Los *yoaldunak* llevan a cabo la exhibición con seriedad y disciplina; como si se tratase de un rito sagrado. Durante las dos jornadas, estos grupos de dantzaris, con el acompasado movimiento de cintura, que hace sonar a ritmo al descomunal *yoare*, sudorosos, poniendo a prueba su resistencia, actúan ininterrumpidamente en las calles y tabernas de los dos pueblos.

Acerca de cómo van ataviados los *yoaldunak*, además de nuestra observación ocular, nos serviremos de algunos detalles que en su día nos fueron facilitados por don José Tellechea, padre del conocido historiador, José Ignacio Tellechea Idigoras.

El *yoaldunak* de Zubieta lleva camisa blanca, pero el de Ituren va con un chaleco de piel de oveja, con dos sólapas que le caen sobre el pecho, y dejan al descubierto sus desnudos brazos. Una faja de piel en la cintura es importante e indispensable en el *yoaldunak*, ya que en ella se sujetan los cencerros. De este amarre depende el sonido del *yoare*.

El pantalón, por lo general azul, es el corriente, y en gran parte va cubierto con una enagua almidonada y planchada hasta las rodillas. Hasta unos años atrás iban con *partanak*, peales, y abarcas de cuero, y ahora llevan *zapiñak* y *zatak* de goma. El gorro, cónico y de medio metro de altura, conocido por *tunturro*, es lo que más llama la atención en el dantzari. Su base va orlada por encaje de puntilla y polícromas cintas. Este gorro es rematado a su vez por otro cono con filigranas que, como bien nos señala don José Tellechea, nos evocan al cucurucho de las antiguas hilanderas. De este cono arrancan varias plumas de cola de gallo.

El *yoaldunak* lleva en la mano derecha un látigo, que es conocido por isopo. El isopo es de mango de madera y, sujeto por medio de una cubierta de piel con tachuelas doradas, lleva pelo de cola de caballo. Una vez de cierta hora, con este látigo los *zanpantzar* ahuyentan a los niños de la plaza pública.

Los *zanpantzar*, ajustados por medio de una cuerda que hace de tirante, llevan a la espalda dos *yoareak* pequeños y sin badajo. En su cintura, como hemos indicado, van las dos *polunpak*, cencerros. Estos *yoareak* van colocados de manera que no suenen indebidamente ni molesten al dantzari. En Ituren hay un hombre encargado de colocarlos, y éste recibe el nombre de *maestro aparejador*. Los *yoaredunak* –en Zubieta– o *yoaldunak* –en Ituren– desfilan en dos hileras.

Hasta hace algunos años, los de Ituren acostumbraban a trasladarse a la vecina villa de Santesteban. Para ello precisaban cruzar el pueblo de Elgorriaga, de cuyo alcalde recababan el permiso en los siguientes o parecidos términos: «Cómo quiere que pasemos por Elgorriaga, *ixillik* o *yoka*, en silencio o cencerreando? A lo que el alcalde, previo enterado de que en sus dominios no había algún vecino de cuerpo presente, contestaba: *yoka, yoka*.

A los *yoaldunak* o *yoaredunak* los hemos visto actuar en varias ocasiones. Por feliz coincidencia, también nos ha tocado verlos en lugar algo apartado a sus pueblos. En la pastoril villa zaldibitarra, a la caída de una tarde otoñal. Los contemplamos con motivo de un homenaje a Iztueta.

El efecto que producen estos *yoaredunak* es impresionante. Su presencia, acompañada de intenso cencerreo, nos predispone a que en nuestro magín se conjuguen lo real y lo imaginativo. Nos transportan a una época primitiva de nuestro pueblo.

El Yoaregille

El pueblo navarro de Zubieta cuenta con una bonita plazoleta, formada por las fachadas de las casas «Urtzallenea», «Solokoa», «Andresenea», «Leolokoa» y «Joanenea».

En esta última casa de «Joanenea», que es asimismo conocida por «Arotzane», ha nacido y vive Marcelino San Miguel, el *yoaregille* o fabricante de cencerros de la villa.

Al igual que Marcelino, su padre, Miguel, nació en Zubieta, en la casa «Itzekenea», que se encuentra a poca distancia de «Arotzane». Miguel fue el primer *yoaregille* de la familia.

Mas fue su hijo, el actual artesano, el que se acreditaría en este trabajo de forjar cencerros. Marcelino lleva más de cuarenta años dedicado, con verdadera maestría, a los *yoareak*. Enamorado de su oficio, durante todo este tiempo ha ido perfeccionando los elementales conocimientos recibidos de su progenitor.

Marcelino San Miguel tiene dos pequeños talleres. Uno, en el bajo de su casa, y otro, a pocos metros de éste, en una construcción tipo borda. El primero de ellos se divide en dos partes, que se comunican por un hueco sin puerta. Uno de estos departamentos hace las veces de almacén, y en sus anaqueles y techumbre reparamos en un rico surtido de *yoareak*, prestos para su entrega al cliente.

En el lado que corresponde al sitio de trabajo, al taller propiamente dicho, vemos dos mesas de madera. En una de ellas, junto a un ventanal, manipula el artesano, y se encuentra repleta de badajos y cencerros a medio terminar y en anárquico desorden. La otra mesa, pequeña y adosada a la pared, la utiliza con la primera materia y la herramienta. Observamos asimismo en un yunque, *txinguria*, donde, a golpe de martillo, *mallua*, modela el *yoare*. A un lado del local, en su pared izquierda, se halla la fragua, que la alimenta con carbón vegetal y mineral mezclados, y junto a ésta el depósito de agua. La fragua, *sutegia* se mantiene por medio de un descomunal fuelle, *auspoa*, que el arte-



Marcelino San Miguel. Zubieta

sano lo acciona a brazo y valiéndose de una cadena que pende del mismo barquín. Este, en el extremo opuesto, lleva un hierro que hace de contrapeso.

En el otro taller, más oscuro que el descrito, hay un horno con ventilador eléctrico. Ultimamente es aquí donde, por lo regular, trabaja Marcelino San Miguel.

Además de los útiles de trabajo que llevamos señalados, el *yoaregille* emplea unas *aixturak*, tijeras, de hojas muy largas, con las que corta la chapa; *mallua*, martillo, para trabajar la chapa sobre el yunque; un cincel *zizela*, con el cual agujerea el cencerro por su parte superior. Este orificio sirve para sujetar una argollita donde irá colocado el badajo. Esta operación de montar la argolla la lleva a efecto sirviéndose de un pequeño crucero metálico *karoia jartzeko burnia*. Los diferentes motivos de ornato que llevan algunos cencerros los hace después de cortada la chapa. Para ello se vale de un punzón, *pontxona*.

El trabajo del *yoaregille* o *zintzargille*, al igual que otros muchos de artesanía, es lento y delicado.

El *yoare*, como hemos dejado ver, es de chapa, bañada de cobre o latón. Se compone de un asa, *karoia*, que se ajusta a las extremidades de su parte superior, y sirve para colocar el collar, *uztaia*, y de la *barrengo karoia* o *karoia*, asa interior, que es un anillo de la misma chapa, del cual cuelga el *mizkia*, badajo. El badajo puede ser de hierro o de cuerno de buey.

La chapa es negra, de hierro. Para tomar su grosor, que viene a ser de 0,6 a 1 milímetro, hace uso de un calibrador.

Para fabricar el cencerro, lo primero que hace el artesano es marcar la chapa. Esta labor la lleva a cabo sobre una plantilla metálica. A continuación, empleando las *aixturak*, corta la chapa y la pesa. El cencerro de chapa fina requiere de una boca más estrecha que aquel otro que se hace con la parte algo más gruesa de la lámina metálica. Este es un detalle de gran importancia para conseguir un buen cencerro, ya que la chapa, con harta frecuencia, no es del mismo y exacto grosor en toda la superficie. Con la chapa a la medida necesaria, sobre el yunque le da la forma deseada. Tras esto, en un cuenco de madera *azpilla*, prepara la *buztiña*, masa, compuesta de arcilla e hierba con la que, junto con unos trozos de latón o cobre, que servirán para el bañado de la chapa, envuelve el objeto metálico de forma de *zintzarri*, y lo expone al fuego. En el cuenco, algunos *zintzargilleak* echaban a la *buztiña* cáscaras de lino, de manera que al quemarse quedara un hueco por el cual circulaba el metal líquido. Señalaremos aquí, que los cencerros conocidos por los nombres de *kalanka* y *dunba* llevan un reborde postizo en la boca.

Para conseguir un buen terminado, la masa expuesta al fuego debe ser compacta, sin grietas, ya que de lo contrario se quema la chapa y se agujerea. Pero anotemos que esta masa lleva un orificio en la parte que corresponde a la boca, y que al artesano le sirve para saber cuándo está logrado el baño de

cobre o latón. En ello se guía por el color del humo y, sobre todo, de la enseñanza de su continua experiencia.

El cencerro, fuera ya del fuego, lo deja un rato a la intemperie y, por medio de una vara, lo tiene en movimiento rotatorio y continuo, hasta que se enfríe. Después lo introduce en el agua, para, a continuación, quitar el caparazón de *buztiña*.

Confeccionado debidamente el *zintzarri*, su sonido, agudo o grave, lo consigue golpeando con el *mallu* su cara exterior. En el *yoaregille*, el buen oído facilita esta labor, pues el pastor desea que su *yoarea* tenga un sonido particular, que con facilidad le ayude a conocer el ganado de su propiedad.

Sobre este particular traeremos a colación aquel juicio del que nos habla Aranzadi. Según éste, al tener que declarar los testigos acerca de la propiedad de una vaca, dejándose guiar por el reconocimiento del sonido del cencerro, convirtieron el juicio en una cencerrada.

«...el cencerrero, un artista del bronce... El son de la esquila había de variar en cada rebaño, y su martillo, al modelar el cencerro, sabía encontrar el matiz con la seguridad de un gnomo.» (F. Urabayen, «El barrio maldito».)

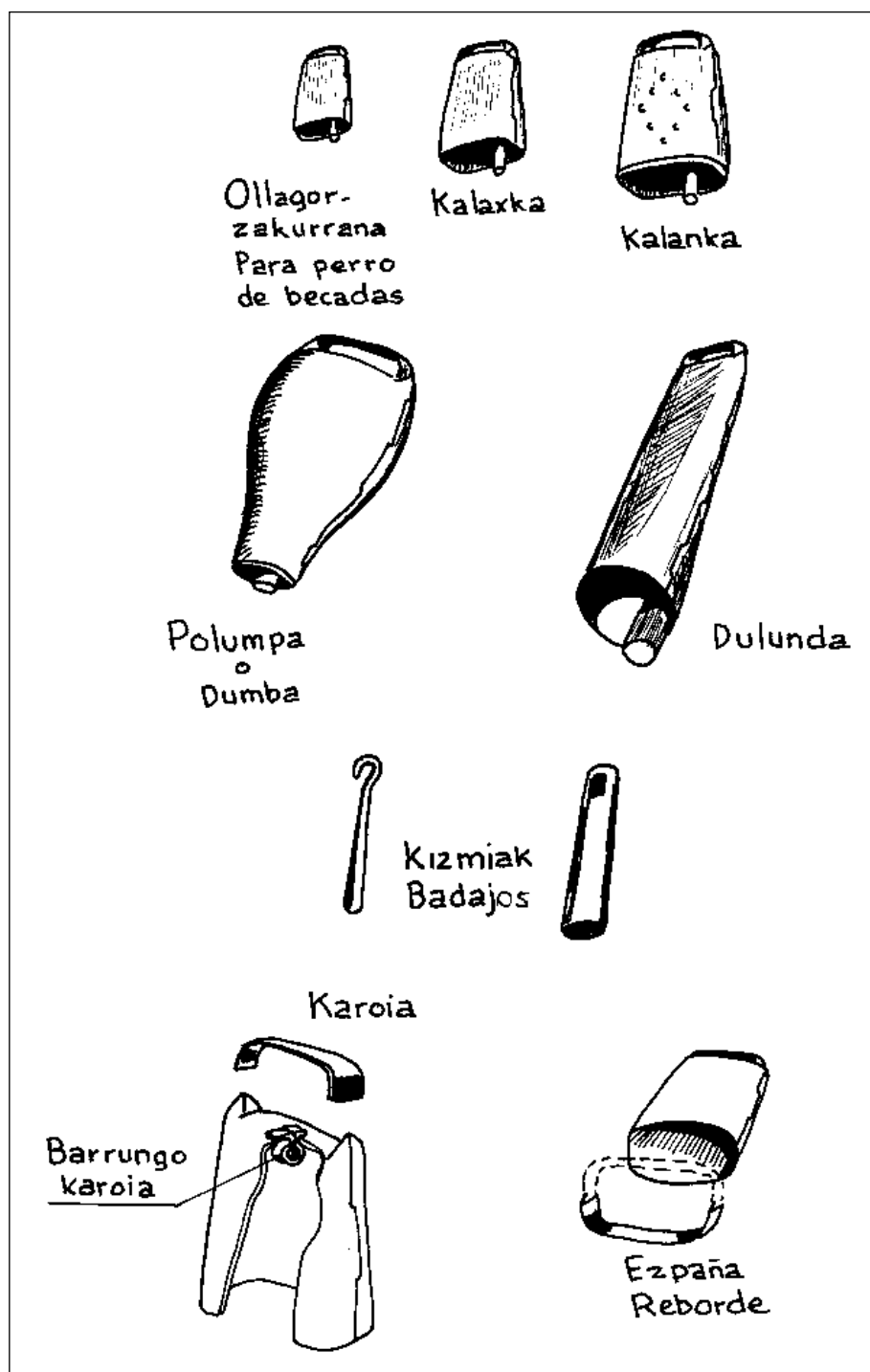
Si por falta de temple u otra adversa circunstancia del oficio el *yoare* sale con sonido quedo, sin vibración, se le considera muerto. Este cencerro no se vende y el artesano lo vuelve a fundir.

Los cencerros se hacen a medida, y ésta va por centímetros tomados por el interior. Mas esto en lo que respecta solamente a su largo, puesto que el ancho varía según el grosor de la chapa que, como hemos dicho, no es siempre el mismo.

El *yoare* más pequeño –ya que raramente se hacen menores–, es de tres centímetros, y se destina para el *ollagor txakurra*, perro para becadás.

El tamaño siguiente, que es de tres a siete centímetros, se fabrica para los *bildotxak* y *artantxuak*, corderos. Es el cencerro conocido por *kalaxka*. Tiene cuatro caras que se abren hacia la boca, y es ligeramente rectangular. Después vienen los comprendidos entre los siete y veintiún centímetros, que son los que llevan las ovejas en pasturaje. La boca de éstas es cilíndrica.

Para el ganado vacuno o caballar se confeccionan *zintzarriak* hasta de veintiocho centímetros. En estos *yoareak* incluiremos a los que se colocan a las yeguas y vacas cuando van a pastar. Las *dulundas*, que son cilíndricas, y las *kalankas*, que vienen a ser cuadradas. Los ya mayores a estos cencerros los hace sobre encargo. San Miguel trabaja también otro tipo de cencerro, ven-trudo y de boca circular. Este *yoare* en Zubieta es llamado *polunpa*, y en Guipúzcoa recibe el nombre de *dunba*.





Marcelino San Miguel. Zubieta

Siendo de Zubieta, San Miguel no podía dejar de hacer los *yoareak* que llevan los *zanpantzar*. Varios hechos por él, lucen los *yoaldunak* en los *iñautek*.

Como es de suponer, el mejor cliente del *yoaregille* es el pastor. El ligero tintineo del *yoare* del perro, el más lento de la oveja, y el pausado y grave de la yegua que pace, cobran un encanto particular en el escenario de la Naturaleza. Un encanto desconocido para el hombre que no abandona la ciudad.

El pastor, el cencerro lo ha comprado siempre en el mercado o en el taller del *zintzargille*, previo comprobado de su sonido. Muchos son los pastores que emigran a América llevando consigo los *yoareak* hechos por San Miguel. Pero la mayor parte de su limitada producción queda en Navarra.

Si el número de pastores decrece, también son cada vez menos los artesanos que se dedican al *yoare*. En Ituren hubo una familia de renombrados *yoaregilleak*. Estos eran Juan Diego Iñigo y su hijo político, Domingo Mindeguía.

Juan Diego Iñigo, que nació en Leiza y su padre era de Ciudad Rodrigo, en un principio se dedicó a trabajos de herrería. Murió en Ituren, a comienzos de siglo. El llamado a sucederle fue Domingo Mindeguía, que falleció asimismo en Ituren, allá por el año 1921.

En Navarra quedan aún varios *zintzargilleak*. De ellos citaremos al de Iturgoyen y al de Goizueta.

También en Guipúzcoa hemos contado con fabricantes y pueblos que han descollado en esta clase de artesanía. Tal es el caso de Alegría de Oria, que es asimismo conocido por *txintxarri erri*.

El pasado de Alegría de Oria se nos presenta identificado con sus numerosas fraguas. En tiempo algo ya remoto, en esta villa se fabricaban petos, albardas, chuzos, alfanjes y hojas de espada-bayonetas. Mas a comienzos del presente siglo aún existían en Alegría varias herrerías. Según datos que ha puesto a mi alcance Angel Oyarzábal, una de ellas, muy importante, fue la de Antonio María Arrizabalaga. Esta herrería desapareció hacia el año 1916. Asimismo, hasta casi el año treinta hubo *sutegiak* o fraguas dedicadas, de manera muy especial, al fabricado del hacha.

Acerca del cencerro sabemos que en las postrimerías del pasado siglo había en esta villa por lo menos tres artesanos *zintzargilleak*. El último de ellos fue Norberto Echebarrena «Txanbor», que en este oficio vino a suceder a su padre. «Txanbor» trabajó hasta el año 1917. Con él se cerró un capítulo de la que fue acreditada industria casera local.

Hoy, en esta villa sólo se conserva un débil recuerdo de esa actividad fabril. De ese su pasado, a Alegría de Oria le queda únicamente el nombre de *txintxarri erri*.

Elgoibar

Motivos familiares me han dado ocasión para atravesar periódicamente el centro de la villa de Elgóibar y visitar a su barrio de Alzola. Separados ambos por contados kilómetros, la vida inquieta y fabril del casco urbano contrasta con el reposado ambiente en el cual se desenvuelven aquellos que, sometidos a cura de aguas en la temporada indicada para ello, pasan las jornadas en sosiego y descanso.

Elgóibar se encuentra en la parte occidental de nuestra provincia, dentro de la zona otrora llamada Marquina de Yuso, que fue habitada por los caristios. En un valle enriquecido por el Deva, en el último tramo de su recorrido, antes de perderse en el mar.

En los terrenos citados, sobre un pequeño altozano, en el lugar donde hoy vemos el cementerio de la villa, se levantaba la primitiva iglesia de San Bartolomé de Olaso, que disfrutaba del privilegio de patronato real. Hoy, todo lo que sabemos de aquel templo queda reducido a las contadas referencias que se conservan en algunos polvorientos documentos de archivo.

Más adelante, en el mismo solar que ocupó ese antiguo templo, se construiría otra iglesia, de la que únicamente se conserva un bello y evocador pórtico ojival. Por este resto de fábrica, con algo de imaginación, podemos inferir cómo sería el conjunto del desaparecido templo.

Con la excepción de San Sebastián, el origen de nuestras villas arranca del siglo XIII. Los principales motivos que a nuestros antepasados impulsaron a llevar a cabo estas fundaciones los podemos ver en el deseo que sentían de agrupar en el interior de los recintos murados, a la población que, a la manera peculiar de la zona norte de nuestro País, se hallaba dispersa e indefensa ante la amenaza del enemigo exterior e interior.

Como ejemplo del primer caso tenemos a Tolosa, plaza próxima a la frontera con el reino de Navarra.

En el segundo, en el de la amenaza interna, entre otros muchos, se hallaba el caserío diseminado por el valle y montes circundantes del territorio

de Marquina de Yuso, en parte de cuyas tierras, como ya hemos señalado, se asienta el Elgóibar que hoy conocemos. Estas tierras, que originariamente y antes de su erección en villa, eran conocidas por el nombre de Elgóibar, se hallaban expuestas y, con demasiada frecuencia, eran víctimas de las cruentas luchas banderizas, que asolaban a la provincia.

En el caso concreto de la villa de la cual nos ocupamos, e identificada con su fundación, tenemos a la casa de Olaso. Los Olaso figuraron a la cabeza, y de manera destacada, en el bando gamboino. Tanto es así que una hija de esta casa casó con López de Gamboa, nieto del señor de Oñate y de la casa Guevara.

A la villa de Elgóibar, fundada por Alfonso XI, por Carta Puebla dada en Valladolid, el 20 de diciembre de 1346, se le otorgó el Fuero de Logroño.

Pero el nombre que en su fundación recibió esta villa no fue el que hoy lleva, sino el de Villamayor de Marquina. Si hemos de hacer caso a Gorosabel, como Villamayor de Marquina figuró hasta 1455; pero Gregorio Múgica, en su interesante monografía acerca de esta villa, escrita en vasco, afirma haber consultado diferentes legajos que llevan fecha de 1485, en los cuales todavía se le cita sin cambio alguno de nombre. Y don Luis Ecnarro, estudioso sacerdote y buen conocedor de la historia de su villa natal, nos dice haber examinado documentos de comienzos del siglo XVI, en los que la villa aparece como Villamayor de Marquina. Mas no nos cabe la menor duda de que, si bien hubo tiempo en el que se usaron indistintamente los dos nombres, a partir de este siglo XVI es el pueblo quien, por la fuerza del uso, introdujo de nuevo el primigenio de estas tierras y relegó al olvido el de Villamayor de Marquina.

Hemos apuntado más arriba cómo sobre un montículo se emplazaron los primitivos templos de Elgóibar, dedicados a San Bartolomé de Olaso. Pues bien, con el tiempo, la fundación de la villa de Elgóibar trajo consigo la necesidad de erigir una nueva iglesia, ya que la anterior quedaba algo separada del casco urbano y resultaba, en particular para los días de invierno, incómoda para ser frecuentada. Ello animó a los elgoibarreses a levantar otro templo en el interior de la población.

Esta parroquia, que es la que hoy conocemos, data de los comienzos del siglo XVIII, y se halla asimismo bajo la advocación de San Bartolomé de Olaso. La diseñó Lucas de Longa, que era hijo de Mendaro, y la construcción de la hermosa torre corrió a cargo de Ibero.

En Elgóibar, varias calles, rotuladas bilingüe, convergen en la Plaza de los Fueros o «Euskal oituren Plaza». Esta plaza es el centro y corazón de la vida de la villa. En ella, la iglesia, con la torre barroca, el frontón abierto, tan típico como lleno de inconvenientes en un clima como el nuestro, la también barroca casa concejil y alguna que otra casa porticada, forman el conjunto de más carácter de la villa. En esta plaza no podía faltar la fuente pública. Adosada a uno de los arcos de la casa Artola vemos una fuente de hierro, con dos grifos, que va rematada por una sirena que lleva en las manos un pequeño pez. Es una de esas fuentezuelas de pueblo acerca de las cuales Ortega y Gasset

decía: «El fluir nunca interrumpido de esas fuentecitas enlaza la ciudad nueva y próspera con aquella otra callada hoy, próspera también un día». Una de esas fuentes, aunque esta de Elgóibar es relativamente moderna, «que prosiguen cantando y corriendo como en la juventud de la villa».

Elgóibar, al ritmo de vida de las necesidades actuales, ha llegado a nosotros avalada con su bien cimentada ascendencia en el campo fabril. La villa cuenta con un pretérito de rica actividad industrial. En sus montes se levantaban las *txondarrak*, piras para hacer el carbón vegetal. Y abajo, en el valle, las aguas del Deva ponían en acción a las ferrerías de Andikano, Carquizano, Alzola, Arteñola, Gabiola y Lasalde. Estas dos últimas *olak* trabajaban con las aguas del Kilimón, fuente o arroyo acerca del cual Larramendi hace el comentario siguiente: «Quilimón tiene raras humoradas. Detiéndose de repente, unas veces más, otras menos tiempo, tal vez algunos días... Derretida ya la vena en Lasalde... Pero, de improviso, se detiene Quilimón y para también toda la maniobra y faenas de la herrería por falta de agua, y dura el chasco todo lo que dura el antojo de Quilimón».

En 1847 quedaban en Elgóibar cuatro ferrerías, dos fábricas de acero y catorce molinos (Madoz). Numerosas fraguas se dedicaban al forjado del hierro y, de manera especial, a la fabricación de armas. «Los cañones de fusil eran forjados a martillo a mano, después caldeados a temple, habiendo seguido este procedimiento hasta hace pocos años para la fabricación de cañones de escopeta, y habiendo desaparecido totalmente esta modalidad de fabricación desbancada por la producción mecánica. Ya en 1856 recibió un rudo golpe la forja de los cañones de fusil...» (De un trabajo publicado con motivo del sexto centenario de la fundación de la villa.)

Pero la industria elgoibarresa no se resigna a pasar al capítulo de los recuerdos históricos de la villa. Se renueva y procura conseguir su puesta al día. De esta manera vemos que en 1877, y debido a Romualdo García, se montan los altos hornos de Carquizano, dedicados a fundición y laminado, y ya en las postrimerías del pasado siglo, en Elgóibar proliferan las industrias mecanizadas, en particular las fábricas de armas cortas y escopetas.

Mas si hasta hace una treintena de años la población de esta villa ha crecido en progresión aritmética, en estas dos o tres últimas décadas este aumento ha ido en progresión geométrica. En cosa de contados años se ha triplicado el censo de Elgóibar.

Pero al lado de este rápido aumento demográfico, llevado a cabo en función de su prosperidad industrial, y que hace que en su zona urbana, en continua expansión, junto a las añosas edificaciones proliferen las modernas construcciones comunes a tolos los pueblos, Elgóibar cuenta con varios barrios rurales que, aunque su vida se halle sujeta a inevitable evolución, en gran parte se sustraen aún a las inquietudes industriales.

En uno de estos barrios, en el de San Pedro, vive un artesano dedicado a la confección de la abarca.

El *abarkagille*

El barrio elgoibarrés de San Pedro es, en parte, una amplia atalaya desde la cual oteamos, a vista de pájaro, el conjunto de casas que forman el núcleo urbano de esta industriosa villa.

Hasta hace unos cuatro años, el único medio de visitar este barrio era el de seguir a través de un pedregoso camino. Hoy, una serpenteada carretera, cuyo firme deja bastante que desear, surca los verdes prados y oscuros pinares de este monte. En su recorrido, este camino carretil se desgaja en varias y modestas pistas que nos llevan a la puerta del antaño apartado y aislado caserío.

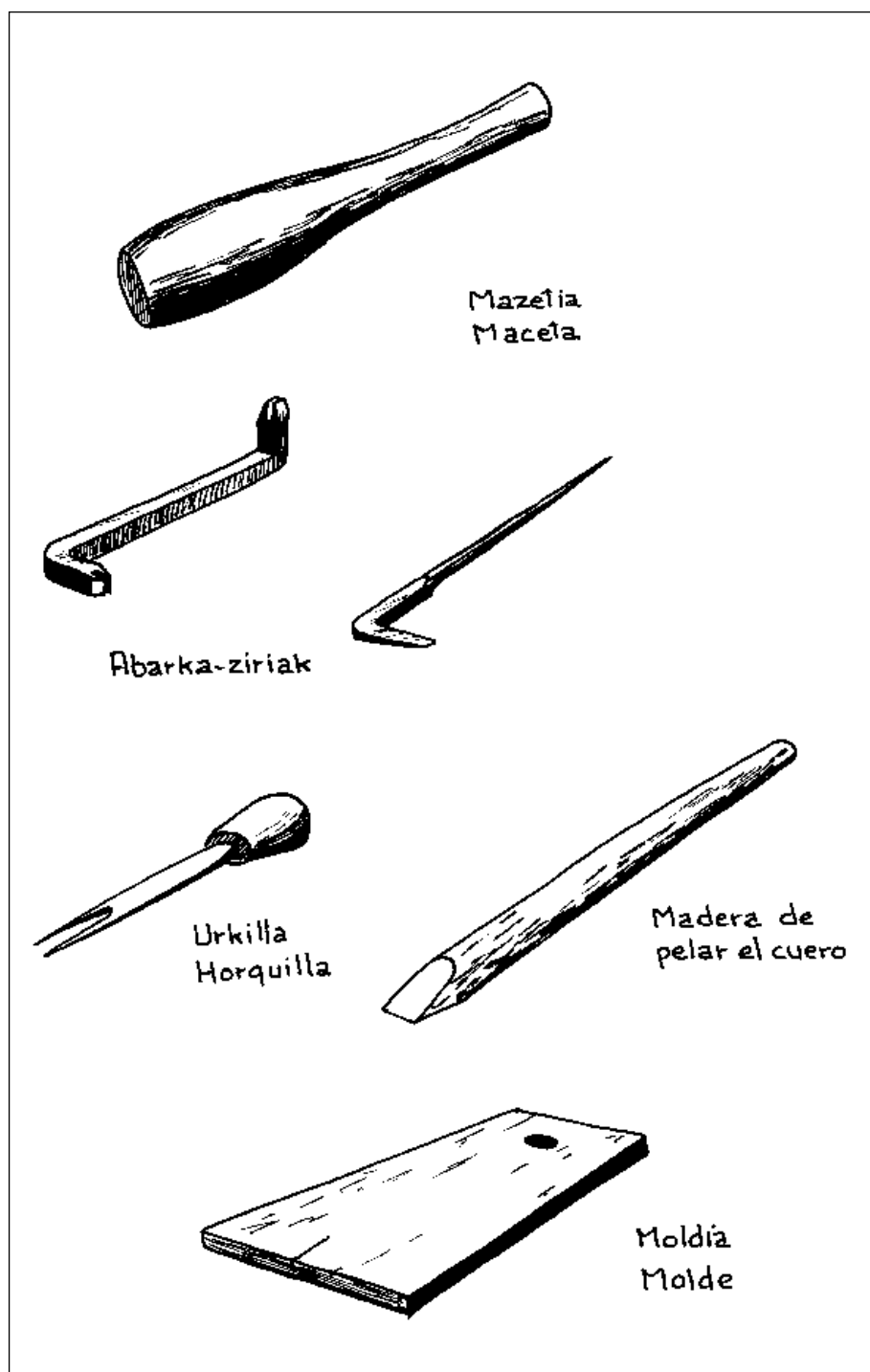
La barriada de San Pedro la componen unos treinta caseríos. Una ermita delicada al Apóstol que da nombre al barrio, facilita el cumplimiento de las obligaciones religiosas a los ciento ochenta y cinco vecinos sampedrotarras.

«Urkieta» lleva de nombre uno de sus caseríos. Y en «Urkieta», al igual que su padre, Antonio, y su abuelo, José, que le precedieron en el oficio de abarquero o *abarkagille*, nació, en 1894, José Arrizabalaga Elgoibar.

Otro de los caseríos del barrio de San Pedro se llama «Armueta», y es aquí donde hoy vive y trabaja José Arrizabalaga, el artesano abarquero.

Si bien en invierno la confección de la abarca la lleva a cabo al calor de la cocina, el almacén, y asimismo el sitio donde de ordinario Arrizabalaga se dedica a la labor, es el desván. En este amplio desván, que a su vez aparece dividido en dos, tenemos un banco carpintero, una trilladora de maíz, *artoa txikitze*koa, y una vieja arca usada para guardar el trigo. También vemos otras cinco arcas más pequeñas, que hasta unos años atrás se llenaban de harina y granos de maíz.

Pero, junto a todo esto que todavía es frecuente ver en muchos de nuestros caseríos, «Armueta» cuenta con detalles muy peculiares que hablan de la presencia del *abarkagille*. En este desván se conserva el cuero ya seco y preparado para la confección de este rústico calzado, y observamos también un cajón ocupado con las plantillas que Arrizabalaga utiliza en su profesión de



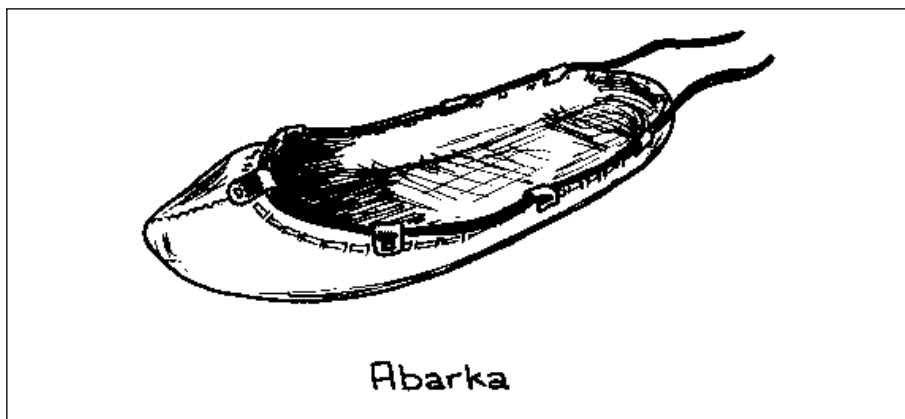
artesanía. Así como, a cierta altura y envueltas en un claroscuro, reparamos en unas abarcas que penden de unos alambres que van de viga a viga. En la otra sección de esta parte alta del caserío vemos una piel de ternera en proceso de secado. Su forma, tamaño aparte, nos recuerda a una *argizaiola* de línea ligeramente cruciforme.

De José Arrizabalaga podemos afirmar que es el único abarquero que nos queda en la provincia de Guipúzcoa. Hasta hace unos cuarenta años, que es aproximadamente cuando hizo su aparición en el mercado el calzado de goma, casi todos los pueblos contaban con el artesano o los artesanos dedicados a este menester de la confección de la abarca. Sólo en el término municipal de Elgóibar había por lo menos seis *abarkagilleak* o abarqueros, que se repartían por los caseríos de «Aubisa», «Aramburu», «Berasaluce», «Izkunza», «Belaustegui» y «Aitzkorri».

La abarca, hasta la época citada, era el calzado corriente del hombre rústico. Era el calzado del pastor y del *baserritarra* o aldeano, en particular en los días lluviosos.

Aymeric Picaud anota haber visto, entre nosotros, la abarca de cuero sin curtir. Y será Larramendi quien nos diga que «Hombres y mujeres en los caseríos conservan el calzado antiquísimo que notó Séneca en Córcega, como propio de los cántabros, que son las abarcas, y es el calzado mejor para montes y cuestras, especialmente en los tiempos de lluvias y nieves». Y por lo que señala el jesuita andoaindarra, en los días festivos el uso de la abarca se abandonó antes en el Beterri que en el Goierri.

En el «Anuario de Eusko Folklore» de 1925 es don J. Francisco de Echeverría quien nos dice que en el barrio andoaindarra de «Goiburu» había una sociedad de seguros contra accidentes y enfermedades del ganado vacuno. En esta sociedad: «Cuando se mataba una cabeza de las aseguradas, la piel de ésta, una vez seca, la partían en pedazos aptos para hacer abarcas...» Echeverría da a esta costumbre como abolida el año 1923.





José Arrizabalaga. Elgoibar

Los diferentes tamaños de abarcas van por numeración. Las pequeñas son marcadas con el dos, y las de uso más corriente se hallan comprendidas entre el diez y el trece. Las mayores a estos números son de confección y venta muy restringida.

Para hacernos una idea de la medida de esta primitiva abarca, comparemos su numeración con la correspondiente y conocida del calzado.

El número diez de la abarca corresponde al treinta y seis en el zapato; el once al treinta y ocho; el doce al cuarenta-cuarenta y dos; el trece al cuarenta y tres, y el catorce al número cuarenta y cinco de zapato.

La materia prima empleada en la confección de la abarca es la piel de ganado vacuno. Su compra, en fresco, Arrizabalaga la lleva a efecto en el matadero de Elgoibar. Una vez la piel «larru» en casa, el artesano la limpia valiéndose de un cuchillo y, seguidamente, la expone al secado. Para esto la extiende, bien tensa y claveteada, sobre el piso del desván. En la duración de este período de secado el factor tiempo es de suma importancia. En una semana puede quedar el cuero listo para ser trabajado, como necesitar veinte días para ello.

Finalizada la puesta a punto del cuero, el artesano apila esta primera materia de su oficio y según la vaya necesitando hace uso de ella.

El *abarkerua*, que es así como se le conoce a Arrizabalaga en la cuenca del Deva, confecciona la abarca en una madera rectangular, que la coloca sobre sus rodillas. Primeramente, sirviéndose de unos moldes, que en realidad vienen a ser unas plantillas que corresponden a una numeración determinada de la abarca, marca y corta el cuero. El marcado lo lleva a cabo por medio de un punzón, *eztena*, y para el corte utiliza un cuchillo corriente.

Nuestra abarca es de una sola pieza. Conseguido el cuero a la medida deseada, procede a pelarlo. Este cometido lo realiza con una madera cuyo extremo es de línea de filo de hacha. Para facilitar esta operación, en el abarquero ha sido corriente el cubrir la piel con ceniza. A continuación, con objeto de ablandar el cuero para así coserlo con facilidad, lo sumerge en agua tibia. Previo agujereado por todo su contorno, el cosido lo hace con unas tiras sacadas del mismo cuero ya ablandado.

Algunas veces, por así exigirlo el cliente, se les coloca una cinta de algodón. Dentro de otros varios quehaceres de artesanía, los pastores han sido muy dados en preparar cordones para las abarcas. Para ello empleaban la lana de sus ovejas.

Los útiles de trabajo de este abarquero son los siguientes: los moldes, de forma trapezoidal; una horquilla *urkilla*, un cuchillo; la madera empleada para quitar el pelo al cuero; dos *abarka-zirik*, uno para agujerear el cuero, de forma muy especial, y el otro para el cosido, *ezna*; las tijeras *artaxixak*, para arreglar y curiosear las extremidades de la abarca, y una maceta, *mazetia*, para golpear los *abarka-zirik*.

El color de la abarca depende de la piel empleada en su confección. La amarillenta ha sido la más corriente, la que ha contado con las preferencias del usuario. Pero había quien gustaba llevar más oscuras.

En el ya mentado trabajo de Echeverría, al hacer alusión a las abarcas llevadas los días de fiesta, puntualiza que éstas, llamémoslas de gala, eran blancas con puntos negros, llamados *begiak*, ojos, en las puntas, y solían ser curadas con leche. Procedimiento éste que, según nos dice el interesado, no ha sido seguido por el abarquero de Elgoibar.

Hace cincuenta años, el precio de un par de abarcas era el de cuatro pesetas. Hoy, según tamaño, Arrizabalaga lo vende entre ciento cincuenta y doscientas pesetas.

En jornada de trabajo de diez horas confeccionaba diez pares de este calzado.

En nuestros días, abandonado su uso por el labrador y también por el pastor, podemos afirmar que el empleo de la abarca se limita a algunos espectáculos de carácter folklórico y a su exhibición como motivo de ornato.

El *iltzegille*

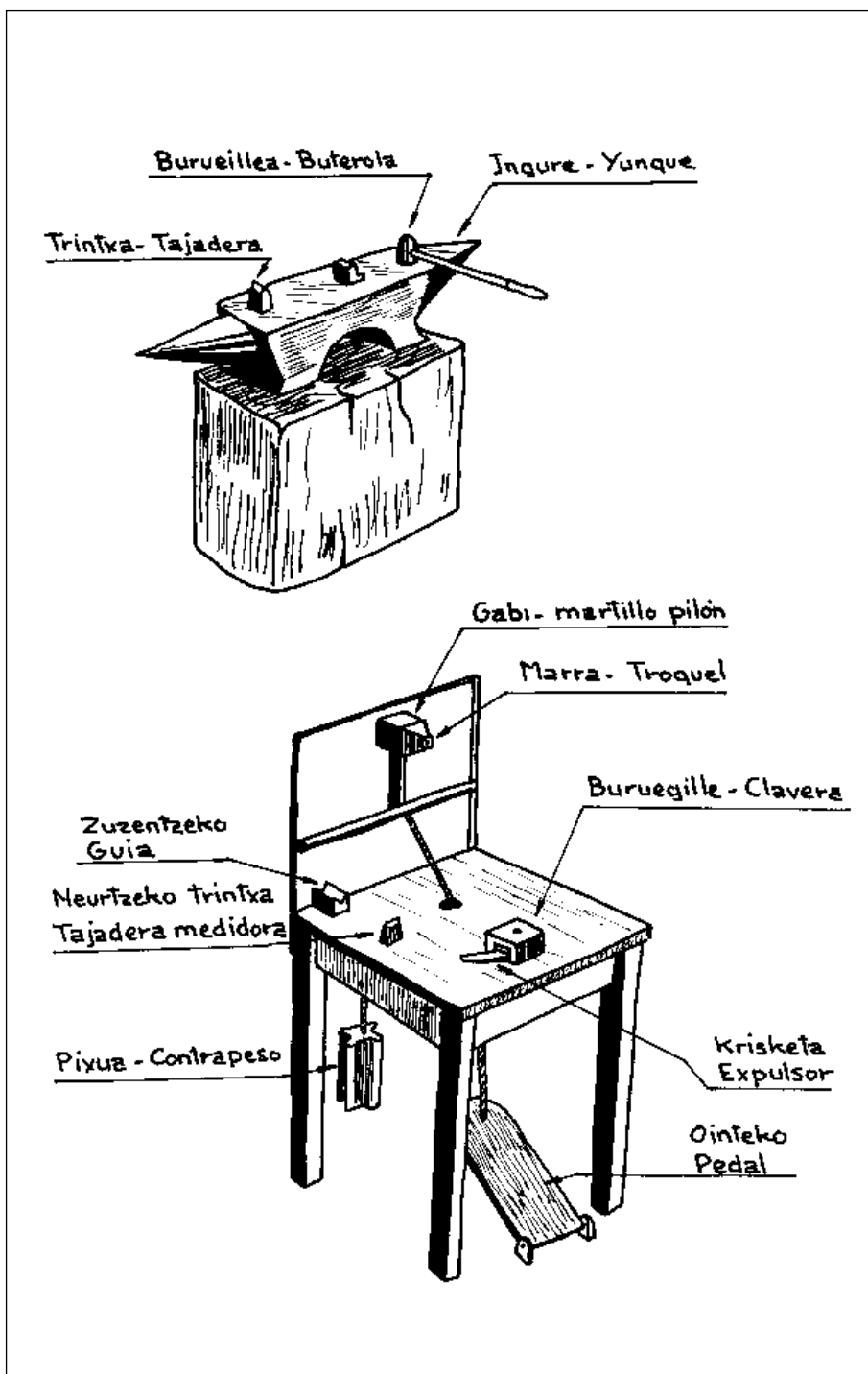
De entrada, sin dejar para más adelante, puntualizaremos que si bien el título que encabeza estas líneas se presta a la fácil interpretación de que nos referimos a un determinado artesano, no por ello eso es así. Dentro de unos límites un poco más amplios, centraremos a esta artesanía en dos talleres y sus respectivos artesanos.

Desde muy antiguo, los fabricantes de clavos han sido bien considerados en el campo laboral. Vemos que al lado de los cerrajeros, que en alguna ocasión fueron tratados de «chapuceros, que no saben hacer una llave hermosa y lucida», los claveteros o *iltzegilleak* han recibido mejor trato. De estos se ha escrito: «Claveteros muchos y buenos para toda especie de clavos mayores y menores». Por nuestra parte añadiremos que entre los *iltzegilleak* y los cerrajeros, como en la viña del Señor, al ser numerosos, habría de todo. Quienes de manera descuidada se dedicaban a la labor, y artesanos que ponían todo el afán en lograr un acabado perfecto del trabajo. Y acerca de la responsabilidad y total entrega a su quehacer, somos de la opinión de que hoy, desgraciadamente, aventajamos en poco a los artesanos de antaño. El simple cotejo de algunos trabajos nos es más que suficiente para corroborar lo que acabamos de señalar.

En nuestros días, que uno sepa, ya no queda en activo *iltzegille* o fabricante de clavos alguno. Y al hacer esta afirmación, nos referimos únicamente a aquellos artesanos, que la mayor parte del trabajo lo realizaban a mano. En modestas industrias de signo casero, cuya lenta producción resultaba suficiente para cubrir las necesidades del mercado de su tiempo.

Como no podía ser de otra manera, en los gremios donde se agrupaban los que manipulaban el hierro, se veían incluidos los *iltzegilleak*. Sus fraguas, que se repartían por toda nuestra geografía, jugaron papel importante en la economía de más de un pueblo.

A nosotros han llegado noticias algo concretas del último de estos talleres que existió en Tolosa, y sabemos de unos industriales de Durango, que años atrás se dedicaron a este oficio. Y ya que para hilvanar estas líneas dedicadas



al *iltzegille* no disponemos de medios de consulta visuales, nos serviremos de los detallados datos facilitados por uno de los antiguos de este oficio en Durango, y de las interesantes referencias de los allegados del de Tolosa, que, por haber seguido de cerca las actividades laborales de este artesano, se encuentran en condiciones de aportar nuevas acerca del oficio.

Mas antes de entrar en materia, a guisa de preámbulo, haremos un conciso esbozo histórico de la vida de los mencionados artesanos, para, más adelante, ocuparnos del sistema de trabajo seguido en sus respectivos talleres. Ello nos ayudará, de manera muy aproximada, a colegir cómo serían las restantes industrias del ramo.

Del taller del *iltzegille* de Tolosa, del cual hemos hecho alusión, Santiago Urruzola es el primer artesano de quien tenemos noticia. Santiago o «Shanti», como familiarmente era conocido, nació en Ibarra, y tuvo la primera industria en un bajo del caserío Bidebieta, de Tolosa.

Más adelante, perdida su condición de célibe, se trasladaría a una zona a la sazón muy céntrica de la misma villa. A la calle Emperador o «Agintari-kalea», a un estrecho y alargado local, contiguo a la casa nativa de Pablo Gorosábel. Este taller tenía una puerta que comunicaba a un típico pasadizo, del cual arrancan unas desvencijadas escaleras.

A este forjador –que en los ratos de ocio demostró ser un experto *tokalari*– le vino a suceder en el negocio su hijo Casiano, que nació en el piso primero de la casa donde su padre tenía la fragua. Casiano Urruzola estuvo al frente del taller hasta la fecha de su definitivo cierre, allá por el año 1920. En su desaparición tuvo no poca importancia el cese de las hostilidades de la guerra del catorce. La consiguiente normalización industrial que ello trajo consigo, que representaba la masiva irrupción en el mercado de productos de diversa procedencia, fabricados por procedimientos modernos, aceleraron la eliminación de este, al igual que otros de características similares, taller del *iltzegille* de Tolosa.

Pero algunos descendientes de «Shanti» Urruzola, haciendo honor a rancia tradición familiar, figuran en nuestros días al frente de acreditada industria del ramo siderúrgico.

Los Oñate han sido, asimismo, muy conocidos como *iltzegilleak*. Prudencio Oñate fue el primero de la familia que se dedicó al fabricado de clavos. Natural de la distinguida villa de Oñate, tuvo la fragua en Ochandiano, localidad vizcaína de la cual, si bien hoy todos han desaparecido, podemos decir que antaño había un artesano *clavetero* en cada puerta.

En Ochandiano nació un hijo de Prudencio, llamado Cirilo. Este, establecido en Durango, en Callebarría, continuaría con el oficio que aprendió junto a su padre.

Cirilo vivió enteramente entregado al trabajo de artesanía. Cuando en el pequeño taller conseguía almacenar el producto de su labor, cargaba la mercancía en un borrico y con él se dedicaba a visitar a su clientela, que en su mayor parte se distribuía por las localidades costeras de Lequeitio, Ondárroa, Bermeo y Mundaca.

Sus hijos, Miguel, Jesús y Carmelo, se iniciaron en el trabajo de forjar clavos en el taller de Callebarría. Al correr de los años, aquella modesta industria sufriría un cambio radical en cuanto al método de trabajo se refiere. Abandonaba las estrechas estructuras familiares para convertirse, en el barrio Larrasoloeta, del mismo Durango, en una moderna empresa que, sin dejar de lado el primitivo fabricado del clavo, se dedica a tornillería, tuercas, escarpas y torres metálicas, con destino al tendido eléctrico.

Pero refiriéndonos aproximadamente a la misma época, el sistema de trabajo seguido por los artesanos de Tolosa y Durango no era el mismo. Los procedimientos que estos *iltzegilleak* empleaban para hacer el clavo, dentro de su sencillez, fueron diferentes.

Y aquí debemos anotar algo que creemos es muy interesante recordar cuando nos ocupamos de la artesanía en general, y que se pone paladinamente de manifiesto en el presente caso. La artesanía, en contra de lo que con frecuencia se supone, no ha padecido de quietismo en cuanto a método o forma de trabajo se refiere, sino que, enmarcado en moldes de singular característica, ha estado inmersa en lento pero continuo proceso evolutivo.

Los más heterogéneos productos que antaño salieron de las manos de los artesanos, y que hoy, perdida esta su condición manual, se encuentran industrializados y en continua innovación, llegaron a este campo fabril y actualizado, después de un previo y paulatino perfeccionado en el campo de la artesanía.

Y, como hemos señalado, una prueba de esta evolución artesana la tenemos en el caso de estos *iltzegilleak* de Durango y Tolosa. Veremos que, allá por la segunda década del presente siglo, el forjador de la villa citada en segundo término seguía procedimientos de fabricado algo más evolucionados que los artesanos vizcaínos, quienes continuaban con unos medios más simples y primitivos. Con útiles de trabajo que, aparte la fragua, podemos decir se reducían al yunque y a la clavera.

El taller del *iltzegille* era, por lo general, oscuro y de ennegrecidas paredes. La fragua *sutegi* o *sutoki*, indispensable en estas pequeñas industrias, no tenía nada de particular que la diferenciase de algunas hoy todavía en uso. En ella empleaban carbón vegetal, si bien en los últimos años la alimentaban también con combustible mineral.

La misión de la fragua era tener al rojo o dorar la varilla, que ha sido –y es– la primera materia para forjar el clavo. Esa fragua conservaba el encendido por medio de un fuelle, *auspoa*, de gran tamaño. El artesano lo accionaba por medio de una palanca de madera, que para facilitar su manejo podía llevar en uno de sus extremos una cadena.



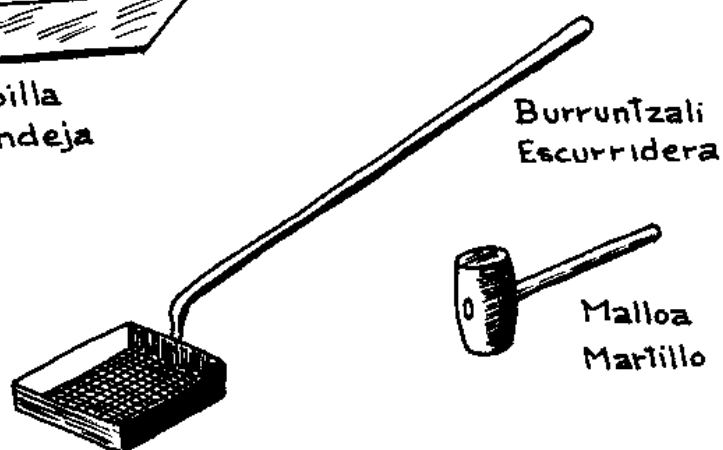
Baia
Cedazo



Arragoa
Sukatillu
Crisol



Azpilla
Bandeja



Burruntzali
Eскурridera



Malloa
Martillo



Iltzea
Clavo



Lema Iltzea
Clavo para Timones

Las varillas expuestas al fuego las iban retirando de una en una. A continuación, el artesano llevaba una de ellas al yunque, *ingure*. Aquí, a golpe de martillo, conseguía la forma de la extremidad inferior o punta de clavo, que no solía ser cilíndrica, sino más bien de sección rectangular. El martillo que se empleaba en esa labor era tipo porra, pero de tamaño algo más reducido de los que hoy son conocidos por el mismo nombre.

Hasta aquí, el trabajo de los *iltzegilleak* de quienes nos ocupamos, apenas si variaba en algo. Mas lograda la varilla, en el taller de los Oñate, en Durango, el clavo lo trabajaban en el yunque. Yunque que en uno de los extremos llevaba una tajadera. En la tajadera cortaban la varilla. Lograda ésta a la medida deseada, la pasaban a colocar en una clavera manual.

La clavera es un bloque de fundición, con una o más ranuras o agujeros de diferente forma y dimensión. Las utilizadas en este taller de Durango llevaban en uno de los lados una bola de acero, con un orificio en el centro, que servía para introducir la varilla y hacer la cabeza, a golpe de porra. Terminada esta labor, para expulsar el clavo de la clavetera, ésta era suavemente golpeada sobre el yunque. En el caso de estos artesanos vizcaínos diremos que empleaban una clavera para cada tipo o tamaño de clavo.

Si hemos visto que los Oñate cortaban la varilla en la tajadera que llevaba el mismo yunque, el último *iltzegille* de Tolosa, al igual que su padre, este cometido lo hacía en un armazón que nos recuerda, aunque en tamaño algo mayor, a una de esas sillas de cocina, cuyo respaldo está formado por dos travesaños, en este caso de hierro. Hacia su interior, y en la parte inferior de este respaldo, tenía una pieza metálica y angulada por el centro, que servía de guía y sujeción a la varilla. Varilla que, apoyada en dicho ángulo, quedaba inmovilizada para, de esta manera, facilitar su corte. Este corte, que en realidad no era tal, puesto que no se llevaba a cabo del todo, se realizaba por medio de un trinchante o tajadera movable, golpeado con el mismo martillo o porra que había empleado en su trabajo en el yunque.

La varilla semicortada al tamaño conveniente, se introducía en un troquel, que tenía un agujero en el centro y cuya base descansaba en lo que llamaremos el asiento del armazón. Tras esto, por medio de un doble movimiento de palanca, era seccionada. En el troquel quedaba lo que iba a ser el clavo, y fuera, el resto de la varilla, con la cual el artesano iría haciendo lo mismo en sucesivas operaciones.

Del clavo únicamente nos resta por hacer la cabeza. Para ello, de uno de los travesaños del respaldo del armazón pendía un martillo pilón, *gabia*, con un troquel –macho– en su centro, que venía a caer sobre el ya anteriormente citado. Por medio de un cable, el martillo pilón iba unido a un pedal que quedaba al alcance del pie del *iltzegille*. Con un par de golpes de este instrumento se conseguía la cabeza del clavo. Como suponemos se habrá podido apreciar, el acabado de esta cabeza se realizaba por la acción conjunta de los dos troqueles: del macho, que lograba la forma de la parte superior, y del otro, que trabajaba la cara inferior.

Una vez terminado el clavo, que aún está al rojo vivo, salía despedido del troquel por medio de un golpe de palanquilla, *krixketa*. En el caso, muy poco frecuente, que el clavo se resistiese a saltar, el *iltzegille* lograba extraerlo valiéndose de unas tenazas alargadas, llamadas *matxardak*.

Como el clavo se trabajaba de uno en uno, según su terminado se iba depositando en una caja que hacía las veces de un pequeño almacén. Las varillas que quedaban al dar por finalizada la dilatada y cotidiana jornada del artesano, se introducían en una barrica con agua al ambiente.

Al igual que en nuestros días, el clavo se labraba para múltiples aplicaciones. Pero, como clientes de importancia, cabe citar a los astilleros de nuestro litoral.

Los clavos hechos con destino a los astilleros requerían ser galvanizados, puesto que tenían que estar en contacto con el agua del mar. Para la operación del galvanizado, los clavos, para su necesaria limpieza, se colocaban primeramente en un recipiente de ácido sulfúrico, y, seguidamente, en otra vasija se introducían en ácido clorhídrico, para que pudiesen coger este baño. Después, con objeto de lograr el secado del clavo, se dejaba éste en una bandeja, *azpilla*. La operación esta del secado se realizaba dejando el plato o bandeja a la intemperie, o bien acercándolo al fuego. Al mismo tiempo, en la fragua, que era constantemente avivada, se exponía el crisol *su-katillu*, en el cual, para su fundido, se depositaban unos trozos de cinc. Derretido, este caldo no recibía el nombre de *salda*, sino el de *zalda*, y en Durango, *saldie*.

Los clavos, por medio de un escurridor *burruntzali* que se ajustaba a las medidas interiores de la vasija o *su-katillu*, se sumergían en este caldo. Finalizada esta operación, sobre un cedazo, *baia* o, como es conocido en Durango, *galbarie* se volcaban los clavos galvanizados y, por medio del movimiento propio del manejo de este útil, quedaban limpios y prestos para la venta.

Los clavos, que eran de diferentes medidas, tanto en lo que respecta a su grosor como a la largura, iban por pulgadas, que cada una corresponde a 25,40 milímetros. Por lo general, los fabricados por los forjadores de clavos de Durango y Tolosa estaban comprendidos entre la pulgada y media y doce pulgadas.

Los tamaños más pequeños, lo mismo que en nuestros días, recibían el nombre de *iltzeak*, y a los mayores se les llamaba *entengak*. Mas al ser el astillero el principal consumidor del trabajo de estos talleres, se labraba asimismo el clavo, hoy no muy conocido, llamado *lemaitzea* o clavo para el timón. Este *lema-iltzea* era de cabeza plana o aplastada, de línea triplemente circular.

Solía ser costumbre de aquellos artesanos exponer a la vista de los presuntos compradores, sobre unos cartones o tablillas, el producto de su trabajo. Además de las operaciones de venta que se realizaban en el mismo taller, el artesano *iltzegille* pasaba a ofrecer directamente la mercancía a sus clientes habituales, o bien contaba con el representante que le facili-

taba la salida de su limitada producción. En el caso del ultimo *iltzegille* de Tolosa sabemos que contaba en San Sebastián con uno de esos agentes comerciales.

En nuestros días, la fabricación de los clavos se encuentra industrializada siguiendo procedimientos de fabricado en serie. Y, como hemos apuntado, del artesano *iltzegille* podemos afirmar que pertenece a nuestro pasado.

Leiza

Es suficiente estar dotado de un mínimo espíritu observador, para que a uno no le pase inadvertida la profunda mudanza que experimenta la manera de ser de un pueblo rural en proceso de industrialización. Este es un extremo de sencillo comprobado, para el cual no se requiere esfuerzo alguno de imaginación. Es una realidad que, con frecuencia, la tenemos al alcance de la mano, que la palpamos día a día. Es una constante histórica que se produce de manera muy acusada en nuestros tiempos. Todos conocemos pueblos que debido a la brusca mutación sufrida, se nos presentan, en parte al menos, despersonalizados y desconocidos de lo que antaño fueron.

Estos casos, como decimos, son numerosos y se dan a menudo. Uno de ellos, donde claramente se pone de manifiesto esta circunstancia, es el de la villa navarra de Leiza.

Para aquel que después de una ausencia de varios años visita esta villa, la impresión que de primeras le produce la misma es la de estar hollando un lugar, si no del todo extraño, sí al menos algo distinto a aquel por él conocido y recordado.

Sabedores somos que en nuestro pasado los roces entre navarros y guipuzcoanos se dieron con harta frecuencia. Leiza, que linda con Berástegui, por motivos debidos a esta su cercanía con Guipúzcoa, ha estado estrechamente vinculada a nuestra provincia. Mas asimismo, debido a esta condición de hallarse emplazada en la línea divisoria interprovincial, otrora frontera de dos reinos, esta localidad ha sido escenario de desagradables hechos, que muchas veces degeneraban en cruentas y fraticidas luchas.

Según leemos a Campián, las ferrerías de Leiza, el año 1321, no rindieron tributo «porque nadie se atrevía a morar allí por miedo a los guipuzcoanos». La zona fronteriza, según los navarros «la frontera de malhechores», era terreno abonado al merodeo, en especial de signo cuatrero.

La casa-torre de Leiza, que en un tiempo se encontraba en el extremo norte de la villa y que hoy, totalmente remozada y desprovista de todo carác-

ter que nos recuerde a su pasado militar, conservando el nombre de «Torrea», se levanta en el actual centro del pueblo, conoció el asedio de los guipuzcoanos. Sufrió de cerca las amargas consecuencias de estos enfrentamientos entre pueblos vecinos.

Por la importancia que tuvo en su tiempo, traemos a colación una de aquellas gestas de signo bélico. Corría el año 1429 cuando los tolosanos conquistaron, junto con Areso, el lugar de Leiza. Los guipuzcoanos mantuvieron bajo su jurisdicción a ambas localidades, hasta el 1437. De esta acción, en la antigua capital de Guipúzcoa da fe una de las calles que se halla rotulada con el nombre de Leiza.

Si pasamos al terreno económico de Leiza, diremos que en época que nos resulta algo ya lejana, la industria de la villa, como no podía ser de otra manera, era de signo casero. Se centraba, favorecida por la abundancia de madera para hacer el carbón, en las ferrerías, y en la artesanía derivada del hierro.

En el término municipal de Leiza, sabemos que hubo ocho ferrerías u *olak*. La ferrería de Rezuma, que del mineral de hierro se abastecía del vecino municipio de Gorriti, se hallaba a la ribera del río Erasote. El río Leiza, que lo forman las regatas del Gorrizarán y Erasote, era la fuerza motriz de las *olak* de Astibia, Plazaola e Iñurritza, últimamente conocida por «Ola-berria».

En el Urumea se encontraba la de Ibero; en la regata de Urdiñola teníamos a la de Akola y a la llamada «Burdin-ola» o «Urdin-ola», y en el bosque de Leizalarrea, el río Sarasaín ponía en movimiento a la ferrería de su mismo nombre.

Pero con ser, al igual que en otros muchos pueblos, la del hierro la principal industria de la villa, no por ello era la única.

En Rezuma hubo una papelera que desapareció a mediados del pasado siglo. Entre la hiedra y los hierbajos que trepan por las semiderruidas y pétreas paredes de lo que en un tiempo fue esta industria, después de alcanzar con cierta dificultad su parte más alta, en una placa de piedra podemos leer todavía: «Esta obra la hizo doña Josefa Juanena, bajo la dirección del arquitecto don Pedro Manuel de Ugartemendía y Antonio Alberro. Año 1810». Mas a título aclaratorio señalaremos que, según nos dice Antonio Labayen, autor de varios trabajos acerca de la industria papelera, el primer contrato de ésta de Leiza data del 1825.

En Leiza existió también un batán. En él, entre otras diversas prendas, se confeccionaban los capisayos que llevaban los pastores.

En el lugar que conserva aún el nombre de «Kandela-etxea», esta villa tuvo su fábrica de velas. La industria cerera se ubicaba a la vera de la antigua ruta a Pamplona, cerca de donde podemos contemplar todavía un viejo puente.

Mas, en gran parte, la economía de Leiza ha descansado en la ganadería y en la abundancia maderera. Y dentro de esta su riqueza forestal, obligado es citar al bosque de Leizalarrea. En Leizalarrea, donde tanto abundan los robles y hayas, el castaño, en continua disminución, es sustituido por la repoblación del pino.

Aunque hoy varios de ellos se hallan deshabitados, Leiza cuenta con ciento diez caseríos. Estos se reparten por los barrios de Erasote, Gorritarán, Arkiskil, Erreka, y Mayeta. Solitaria y apartada, a dieciocho kilómetros del casco de Leiza y a sólo dos de Goizueta, tenemos la casa de labor Ibero, cuya casa-torre aparece en más de una ocasión en el pretérito de la villa. Con un hijo de este caserío Ibero se dio el curioso caso de que conoció el centro de la villa natal, con motivo de su incorporación al servicio militar.

Aunque de hecho tendríamos que elevar bastante este número, los habitantes de Leiza, que se hallan empadronados, son dos mil trescientos treinta. Y el núcleo principal de población se concentra en la zona urbana.

Leiza se halla bien comunicada por carretera; pero de esta villa ha desaparecido el ferrocarril del Plazaola. El pequeño ferrocarril al que Federico de Zavala dedicó la bella y hoy evocadora novela, «Caminos bajo la lluvia». Ya no contemplaremos cómo brillaban los railes mojados por la lluvia, ni veremos «la cara tiznada y carnavalesca del maquinista» de este tren que «rodaba por entre bosques, a través de árboles llenos de otoño».

Hoy podemos afirmar que la vida de Leiza gira en derredor de la iglesia, del Ayuntamiento y de la fábrica de papel.

El templo parroquial, fiel a costumbre muy enraizada en el hombre, se levanta sobre el tejado del casco urbano. Dedicado a San Miguel, su fábrica es bien cuidada y la vemos recién adecentada.

La plaza de Leiza, no muy grande, es de planta rectangular. Unas cinco casas, ricas en piedra de sillería, son testigos mudos y permanentes de lo que en ella acaece. Detrás de su frontón abierto, a guisa de práctico anfiteatro, asoman varios balcones. Pero a esta plaza preside la Casa Consistorial. Es un amplio edificio de hermosa arquería, que, bajo diseño del arquitecto tolosano, Guillermo Izaguirre, fue remozado en 1917. Nosotros, en esta casa concejil visitamos la secretaría, donde saludamos a su titular, don Luis Lasarte. En Luis Lasarte encontramos a un documentado investigador del pasado de su villa natal de Leiza.

Hemos indicado ya que en esta villa hubo una industria papelera. Pero ha sido la firma de «Sarrió, Compañía Papelera de Leiza, S. A.» la que ha marcado un nuevo ritmo a la vida del pueblo. Este importante centro fabril, al crear numerosos puestos de trabajo, ha transformado el ambiente rural que hasta estos últimos años conservaban Leiza y su comarca.

Mas al lado de esta fábrica de papel, como añeja reminiscencia, se conservan todavía algunos pequeños talleres, que nos recuerdan al ayer de esta villa navarra. Una de estas industrias caseras es la que se dedica al fabricado de hachas.

El hacha o *aizkora*

El hombre, desde su aparición en la Tierra, no hay duda de que se ha valido de la herramienta. De la herramienta que, a su vez, salvo en algunos pueblos que se mantienen más bien en estado primitivo, le ha ayudado a caminar por la senda sin fin de la evolución. Y entre los contados instrumentos ideados por nuestros lejanos antepasados, al hacha podemos considerar como herramienta origen de otros útiles.

La raíz vasca *aitz*, piedra, del apelativo *aizkora*, hacha, nos descubre su existencia anterior a la cultura del metal. Desde aquellas primitivas, de piedra o sílex, hasta éstas de nuestros días, de hierro reluciente, el hacha, a través de su proceso de perfeccionado –en la cultura o edad lítica, en la época musteriense, aunque tosca, se le da cierta línea triangular, y en el neolítico la *aizkora* es pulimentada–, ha sido la herramienta del hombre.

Y aquí es oportuno considerar un poco la trascendencia que para el hombre ha tenido el forjado del metal.

Al hombre, obligado por sus limitados conocimientos –en la técnica del alfarero tenemos una excepción a lo que exponemos– a valerse de la piedra y el hueso, materiales tan poco dóciles para ser trabajados, el conocimiento del metal, su convertido en líquido, las aleaciones y el forjado en la forma deseada, revolucionaron profundamente su existencia. La incipiente metalurgia representaba un insospechado avance en el curso evolutivo de la sociedad humana.

El hacha, presente en nuestra mitología, aunque perdida en algo aquella su primitiva utilidad, sigue siendo de uso bastante corriente en nuestros días. Y esa importancia que este útil ha tenido y aún conserva, entre nosotros, se ha visto acrecentada por la riqueza de arbolado que hemos disfrutado. Y siendo esto así no nos debe extrañar la ascendencia que en el País Vasco han tenido el *aizkolari* o leñador y el artesano fabricante de hachas.

Sin ignorar otros cometidos reservados a esta herramienta, el hacha se nos identifica con el leñador.

Nos circunscribiremos a una época nuestra, dilatada pero algo concreta, cuando la madera, en proporción no pequeña, se transformaba en carbón vegetal, destinado a la ferrería. Entonces, sin olvidarnos de las festivas notas del *txistu* y del tañido de la campana, el silencio de nuestros montes y valles se veía quebrado por el lúgubre sonido que escapaba de esas *olak*, y por los intermitentes hachazos del leñador.

En el interior de nuestros frondosos bosques, el humo de la *txondarra*, pira, de carbón, y los secos golpes de hacha nos hablaban de la presencia de los *basomutillak*, jóvenes que trabajan en el bosque, como son el *ikazkin*, carbonero, y el *aizkolari*, leñador. Leñador, que por la vertiente festiva nos conduce a las apuestas de hachas, tan celebradas dentro del campo del deporte rural. Competiciones que, al igual que en su especialidad ocurre con el yuguero, han servido para aguzar el ingenio del fabricante artesano del hacha.

De la utilidad del hacha podemos colegir la importancia que su fabricado ha tenido. Hasta la irrupción del maquinismo el hacha se ha forjado en la fragua del taller de artesanía. Y, aún hoy, aunque las más de ellas hayan desaparecido, se conservan algunas de estas industrias donde esta herramienta, se trabaja, en su parte principal, a mano, por medio de procedimientos que apenas si han cambiado algo en el transcurso de los años.

Leiza es uno de los pueblos donde el fabricado de este útil, sin perder su carácter artesano, conserva su antañona importancia. En esta villa navarra se ha dado el hombre rural que ha vivido de cara al bosque. Y, favorecido e influenciado por ello, en ella se han conocido muy de cerca la vida de los *basomutillak* y el ambiente de las pruebas rurales, en particular el de las apuestas de hachas, *aizkora apustuak*, especialidad ésta en la que ha estado representada por leñadores o *aizkolariak*, de probada y reconocida talla.

Dedicada a un *aizkolari* leizano es la siguiente estrofa de F. Loidi:

«Martín Gartziarena Leitzako semia.
Ogeitalau urteko mutil egokia. Trinko du mamia,
azala gorria,
biguna gerria,
euskaldun garbia:
Arrokeri gabeko borrokaria».

(Hijo de Leiza es Martín Garciarena –Apuesto joven de veinticuatro años –Duro de carnes –tez colorada –blanda cintura –de fluída expresión en lengua vasca: –Luchador sin orgullo).

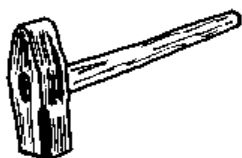
Hoy, en medio de una dinámica actividad fabril, en Leiza tenemos las fraguas de los Erviti y la de Julián Perurena, que en su trabajo siguen igual procedimiento. Nosotros, guiados únicamente por su mayor antigüedad, visitamos la citada en primer lugar.



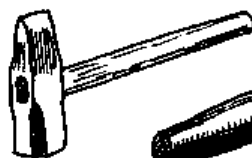
Naparroakoa
Modelo Navarra



Bizkaiakoa
Modelo Vizcaya



Mallua
Martillo o porra



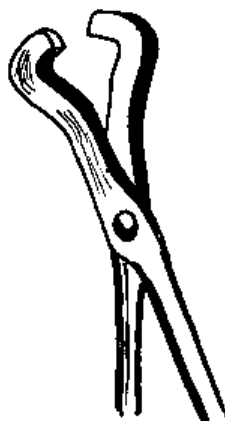
Burni-pikoa
Tajadera



Kirten eredua
Molde del mango



Tenazak
Tenazas



La industria de los Erviti es de planta alargada, que va de lado a lado de un pequeño edificio. Con las puertas y ventanas pintadas de verde claro, su exterior presenta un aspecto un tanto original.

Al frente de esta fábrica hemos conocido a los tres hermanos Erviti: Luis, Fermín y Tomás. Pero la muerte de este último ha venido a romper el bien avenida terceto familiar. Tomás Erviti era muy conocido y apreciado en el mundo aldeano de la región. Alegre y de contagioso buen humor, se le veía muy documentado en el terreno del deporte rural. Las apuestas de hachas no guardaban secreto alguno para su fino espíritu observador.

En la ferrería de «Ola-berri» encontramos el origen de la fragua de la familia Erviti. Y el primero de esta dinastía dedicado al forjado del hierro fue Ascensio. Este, que era abuelo de los actuales fabricantes de hachas, nació en Leiza, en la casa que llevaba el mismo nombre que la antigua ferrería.

En la fragua de «Ola-berri», Ascensio trabajó primeramente solo, para, más adelante, continuar en compañía de sus cinco hijos. Uno de estos emigró a América, otro, establecido en Villaba, su familia se ha dedicado, hasta hace unos diez años, al fabricado de hachas, y los otros tres seguirían en «Ola-berri». En «Ola-berri», convertida desde hace casi cuarenta años en serrería, prestaron preferente atención a la fabricación de yunques y hachas. Y en esta misma fragua, en sociedad con Garbisu, acreditarían el hierro que llevaba labrado «Tisu», voz formada por la última sílaba de sus respectivos apellidos.

Unos de estos hermanos de «Ola-berri», Martín, fue el padre de los que hoy trabajan el *aizkora*. Independizado, Martín Erviti, que vivió en la casa «Lopeña», de su villa natal, trasladó la residencia y la fragua al caserío «Tardoa», desde donde retornó a Leiza, a la casa «Lesakanea Txiki», que se encuentra junto a «Estebanenea». Y contigua a esta casa montó la fragua donde hoy se sigue trabajando el *aizkora*.

En los comienzos, la industria Erviti se reducía a una fragua. Hoy, en el interior de esta fábrica vemos, alineados y apoyados en la pared, tres hogares. Y reparamos cómo cada una de estas fraguas, que cuenta con el correspondiente yunque *txingurea*, hecho por la generación anterior a los actuales artesanos, en la antigua y ya desaparecida herrería de *Ola-berri*, se alimenta con carbón vegetal. Pero este carbón debe ser de madera de castaño, que es de combustión floja, como conviene para el debido templado del hacha.

El hacha o *aizkora* se compone de un mango, *kirtena*, muy suavemente curvilíneo; el filo o boca, *aoa*, y la cabeza. Lleva un orificio u ojo para el mango.

Como primera materia emplean la pletina de hierro dulce, *burni barra*. Mas las medidas de estas barras de hierro no son siempre las mismas. Se reciben en planchas de cuatro metros de largo y se cortan a la medida del hacha que se quiera hacer.



Fragua de los Hermanos Erviti. Leiza

Para el hacha de dos kilos utilizan la pletina de veintidós centímetros de largo, por noventa milímetros de ancho y ocho de grosor.

El *aizkora* de kilo y medio requiere de una barra o plancha de veinte centímetros de largo, setenta milímetros de ancho por siete de grueso.

Aunque las citadas hachas son las de empleo más corriente, en esta industria familiar de Leiza se hacen otras de medida y peso distintos. Se fabrican hachas cuyo peso oscila entre los trescientos gramos y los tres kilos.

Cortado el hierro a la medida necesaria, y el artesano para este menester se sirve de una tajadera, viene el forjado. Este forjado, que consiste en doblar el hierro por su centro, sujetándolo por medio de unas largas tenazas, *tenazak*, y a golpe de martillo, *maillua*, lo lleva a cabo sobre el yunque.

Seguidamente, en su interior y hacia la boca, de modo que quede hueco suficiente para el ojo del hacha, se introduce un rectángulo de hierro, que recibe el nombre de *azigarri*, y que nosotros, aunque no literalmente, lo traduciremos por *pieza de refuerzo*. Después de caldear, unidas estas dos secciones, se desbastan las extremidades de su cabeza y boca. Para esta labor se valen de una tajadera.

Continuando en su trabajo, el artesano coloca en la boca del hacha una pletina de acero, que viene a ser su filo, y lo expone al fuego de la fragua.

Después de la fragua, el debido acabado de la cabeza y boca del hacha, el artesano lo consigue en el yunque, haciendo uso del martillo. Este proceso del martilleo en el yunque es original y curioso. Demostrando destreza en el oficio, lo llevan a efecto, conjuntamente, un oficial y su ayudante.

Terminada la operación de dar la forma deseada a la cabeza del hacha, que como hemos señalado es trabajo reservado a dos artesanos, para su calentado, valiéndose de unas tenazas que la sujetan por el ojo, la llevan una vez más a la fragua, para, ya fuera de ella, sin pérdida de tiempo, terminar de templarla en el agua. La operación del templado es de suma importancia para el debido fabricado de la herramienta. Sin él, el hierro se doblaría con facilidad y el hacha daría un rendimiento flojo y defectuoso. Para coger el temple, el artesano se guía del color que toma el metal, que según el acero empleado puede ser azulado o de un tono cereza. El acero duro requiere temple blando. En cambio, el acero blando necesita temple más duro.

Logrado el temple del hacha, el artesano procede a aguzar el filo. Para ello lo pasa por la piedra, que en su movimiento de rotación se introduce en el agua. Y con objeto de que el acabado sea más vistoso, siguiendo procedimiento que no es muy antiguo, hace uso de una pulidora.

Los útiles de trabajo más importantes en esta industria de Erviti, son los siguientes: la fragua, *sutegia*; yunque, *txingurea*; un martillo o porra grande –que lo usa el ayudante– y otro más pequeño –que lo maneja el oficial–; tres

clases de tenazas –unas las que el artesano utiliza para manejar la chapa de hierro, otras, que sirven para asegurar el hacha por su orificio u ojo, y las que el *aizkoragille* emplea en la fase final de su cometido en el yunque–; un mango de hierro, que viene a ser el molde con el que hace el orificio donde debe ir el mango o *kirtena* de madera; la lima; una piedra de afilar *eztera* o *deztera*, y la pulidora, que, como hemos indicado, desde unos pocos años a esta parte la utilizan para que quede más presentable el hacha.

Anotaremos que estos *aizkoragilleak* o fabricantes de hachas cuentan con taller aparte y propio para hacer los mangos. En ello emplean madera de haya, que la astillan a la medida necesaria para cada tipo de hacha. Pero en el caso de los Erviti, el trabajo de hacer los mangos carece de interés para nosotros, ya que lo tienen mecanizado.

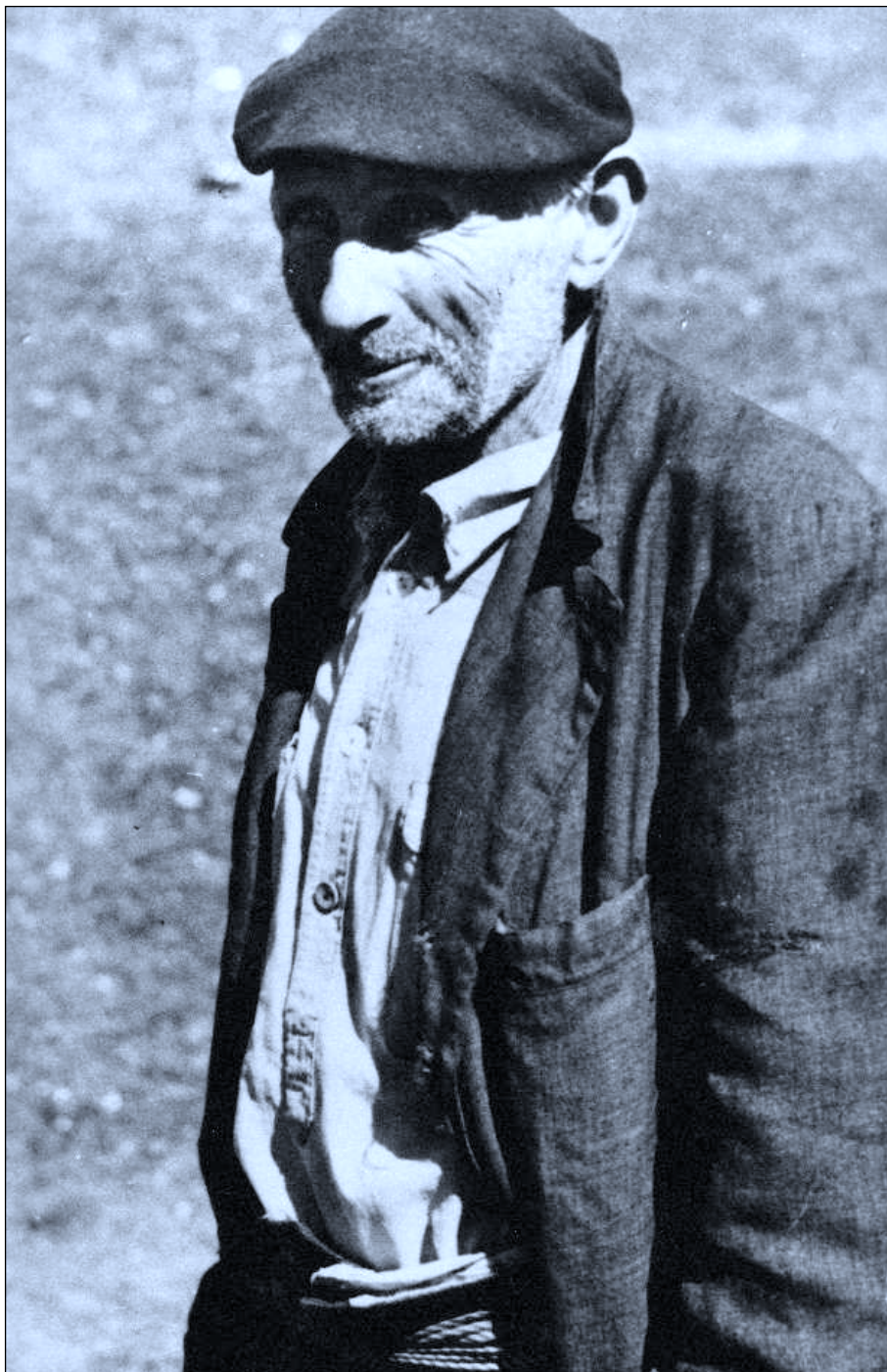
Se puede calcular que en jornada de ocho horas, dos artesanos producen unas quince hachas. Estos fabricantes de Leiza, hace unos cuarenta años, el hacha de dos kilos lo vendían por diez pesetas. Ahora su precio aproximado es el de doscientas.

Julián Perurena, el otro fabricante de hachas en Leiza, que ha sido ya mencionado, tiene dos fraguas y trabaja con uno de sus hijos. De estas fraguas de Leiza podemos afirmar que son las únicas de Navarra que en el fabricado de hachas siguen procedimientos artesanos.

En Guipúzcoa han sido varias las industrias que han forjado el hacha. Aparte las villas de cierta importancia, donde, con frecuencia, había más de una fragua dedicada a esta fabricación, en los pueblos más pequeños, de carácter rural, como es el caso de Isasondo y Amézqueta, no era raro ver al herrero que, entre otros diversos útiles, preparaba esta herramienta.

Pero, al igual que hemos hecho al abordar el fabricado del cencerro, como uno de los pueblos que ha tenido numerosas fraguas en las cuales se prestaba preferente atención a la industria del hacha, es obligado citar a Alegría de Oria. Aquí, es reciente la desaparición de un superviviente de aquella actividad industrial. En Alegría de Oria, Martín José Gorostidi, que así se llamaba el artesano de quien acabamos de hacer alusión, se dedicó al forjado del hierro. Gorostidi trabajó en la fragua de José Benito Sagastume, y tuvo como *mallulari* o ayudante a Antonio Carrera. Desaparecida la herrería de Sagastume, Martín José Gorostidi, en sociedad con Sabino Artola, vivió dedicado al negocio de las hachas, hasta fines de la tercera década del siglo.

Además de las industrias de producción en serie, en la actualidad, que nosotros sepamos, como artesanos fabricantes de hachas en Guipúzcoa quedan José Iturbe, de Ezquioga, J. Berasategui, en Zumárraga, y Juan Jáuregui, que tiene la industria en Urnieta. Esta fragua de Jáuregui cuenta con unos setenta años de existencia. La fundó José Antonio Jáuregui, padre del actual *aizkoragille*, y el oficio lo aprendió en una industria casera de Amézqueta.



Antonio Igarabide "Juanagorri". Betelu

Betelu

La original familia de los «Juanagorri»

Emplazada entre los montes Elostaldea, Irulegui, Límite y la Malloa, la villa navarra de Betelu linda con Errazquin-Eraso, Lezaeta y Gorriti, del Valle de Larraun, y con Inza, Uztegui y Arriba, del Valle de Araiz.

A la altura de Betelu, la serpenteada carretera, que desde Tolosa nos lleva a Pamplona, flirtea con las todavía limpias e incotaminadas aguas del Araxes. El Araxes, asimismo conocido por el Azpiroz, lugar de su nacimiento, en Betelu recibe el caudal de las regatas Inza y Urumea, nombre este último que lleva también un caserío de la villa.

Aunque si miramos bajo el punto de vista geográfico, Betelu se encuentra en un extremo del Valle de Araiz, administrativamente, a partir del año 1694, es municipio independiente del citado Valle. Esta separación se vio precedida de un largo y enojoso pleito entre el Valle de Araiz y su lugar de Betelu.

Según podemos leer en el estudio «La villa de Betelu y sus casas solariegas», cuyo autor es José de Rújula, por línea materna oriundo de esta villa navarra, el día cuatro de diciembre, de 1695, previa reunión «en el sitio de Bazarralecu, contiguo a la iglesia y el cementerio, y habiéndoles leído el Escribano las Cédulas, autos y sobrecarta lo aceptaron y obedecieron, nombrando acto seguido el primer Ayuntamiento...»

Betelu, con sus cuantrocientos habitantes –en 1900 figuraba con quinientos catorce y a fines del siglo XVIII su censo era de cuatrocientos sesenta y cuatro–, ultimamente se nos ha presentado identificado con sus manantiales de aguas termales, con las fuentes de «Dama Iturri» e «Iturri Santu», cuya venta, por parte de la villa al recién desaparecido balneario, se llevo a efecto en 1882.

Pero, con frecuencia, Betelu es conocida solamente de soslayo, de fugaz paso por la carretera. De esta guisa, sus núcleos de población más importantes, que se apretujan en derredor de la iglesia parroquial y se extienden a la zona llamada de «Irigoyen», pasan inadvertidos e ignorados para el foráneo.

El templo parroquial, atendido por don Juan Bautista Zabalo, se halla bajo la advocación de San Pedro apóstol. En el interior de su atrio contemplamos una bella portada. Esta portada, cuyo tímpano va ornado por alegóricos medallones, lleva, en los capiteles y en una de sus archivoltas, varias figuras esculpidas. Su puerta luce el escudo municipal, cinco corazones en sotuer.

Además de la iglesia parroquial, dentro del término municipal de Betelu se levantan las ermitas de San Donato, en los terrenos de «Irulegui», y la del Santo Cristo, en el interior del casco urbano.

El barrio de San Pedro, que comprende los alrededores parroquiales, conserva su primigenia traza. La mayoría de sus casas son espaciosas y se mantienen bien cuidadas. Sin reformas que, con harta frecuencia en estos casos, no se reducen a otra cosa que a un vulgar añadido, muy fuera de lugar.

Lo que acabamos de afirmar acerca de las casas de las inmediaciones de la iglesia, es bueno y válido para las que forman el barrio «Irigoyen».

Junto con el templo parroquial, «Indiano-etxea» es la construcción que más llama la atención en esta villa.

Al fondo de una plazoleta, aunque separada por la carretera, en zona del barrio de San Pedro, se levanta el vulgarmente llamado «Palacio», que, generación tras generación, ha sido conocido como el del «Indiano». Este palacio, con la fachada principal bastante mutilada, tiene un patio central, de planta cuadrada y esbeltas columnas de piedra, digno de ser debidamente atendido y conservado. A la vera de la calle «Antigua», que discurre paralela al Araxes, bajo una pequeña cruz de hierro, que se adosa a un extremo de la fachada de «Indiano-etxea», se conserva la piedra sobre la cual, según arraigada tradición local, descansó Iñigo de Loyola, cuando, herido, regresaba de Pamplona a su casa solar de Loyola.

El «Indiano» a quien se debe la erección de este palacio se llamaba Alonso de Ezcurdia y Recalde. Ezcurdia fue uno de aquellos americanos que, dentro de las más heterogéneas actividades, tanto influyeron en la vida de nuestros pueblos.

Alonso de Ezcurdia nació en el solar de Azkonegia, y de vuelta de América, aguijoneado por despecho amoroso, construía esta suntuosa casa, en 1736.

Citado a Alonso de Ezcurdia, en el capítulo de hijos ilustres de Betelu, mencionaremos a Blas de Lezaeta y Zavala, que en 1648 fue electo prior de Roncesvalles y propuesto, por las Cortes de Navarra, para obispo de Pamplona, y a su hermano, Pedro de Lezaeta y Zavala, general y gobernador del Perú.

Y junto a estos ilustres nombres traeremos a colación a una familia beteluarra, muy conocida y apreciada, cuyo recuerdo se mantiene vivo en el pueblo. Esta familia es la de Igarabide o Igueravide, que ha pasado a la historia local como la de «Juanagorri», nombre éste que le venía de su caserio «Juanagorri-neá».



Andrés Yeregui. Betelu

A comienzos de siglo, Domingo Igarabide, que murió el año 1915, era dueño de la casa «Juanagorri-nea». Domingo había sido *korrikalari*, *segalari* y curandero. Como *korrikalari* recordaremos su triunfo en el recorrido, por monte, de Betelu a Villafranca de Ordizia, y vuelta, teniendo como contricante a «Txeta», de Azpiroz, y la carrera que consistió en ir de Betelu a Lacunza, atravesando Aralar, en la que salió asimismo victorioso sobre el *korrikalari* de la casa «Domingonea», de Inza. Señalaremos que tanto «Txeta» como el corredor de Inza eran bastante más jóvenes que el atleta de Betelu.

Además de las actividades señaladas, añadiremos que en casa de «Juanagorri» no faltaba el carnero de pelea, alimentado, aparte del forraje y pienso, con vino y chocolate. La dieta del *etxejaun* Igarabide consistía en haba negra y tazones de chocolate con *talo*, torta de maíz.

Domingo fue padre de una numerosa familia. Aunque algunos de sus hijos murieron prematuramente, en otros estuvo dignamente representado.

El mayor de ellos Martín Miguel, *aizkolari* y uno de los mejores *korrikalaris* de su tiempo, emigró a América.

Juan Ignacio se llamaba el segundo hijo de Domingo. Aunque también *korrikalari*, destacó de manera muy especial como *bertsolari*. Después de haber pasado unos años en América, murió en su villa natal.

Santiago había sido *bertsolari* y *korrikalari*; pero de manera particular practicó la curandería. En este campo se le atribuyeron difíciles curaciones.

Fermín, el cuarto «Juanagorri» hijo de Domingo, aunque también *bertsolari*, antes de su marcha a la Argentina, despuntó como *korrikalari*.

Antonio Igarabide Iriarte ha sido el último «Juanagorri» de Betelu. Este, que realizó cuatro viajes a la Argentina, en la edad militar desertó a Francia, sin que por ello, con demasiada frecuencia, dejara de visitar su pueblo. Y así, en una de esas correrías, fue detenido y enviado, como castigo, a Africa, donde permaneció por espacio de tres años.

Recuerdo a «Antxonio» Igarabide, el último «Juanagorri». Era un curioso y original personaje, muy conocido en parte de Guipúzcoa y Montaña de Navarra. De voz suave, su conversación era algo cantarina y nerviosa, y la llevaba bilingüe, en vasco y castellano. Para las piernas de «Juanagorri» no había distancias. Su reloj seguía siendo el sol. Se levantaba con el alba y se acostaba, hoy aquí y mañana quién sabe dónde, con las sombras del crepúsculo vespertino. En el lugar más inverosímil, cualquier pequeña oquedad, taponada con una piedra, venía a ser el Banco donde depositaba los pequeños ahorros, que iban colocados en el interior de un pañuelo anudado. Era un tipo barrojo. Honrado y servicial en extremo, ignoraba lo que eran las enemistades e intrigas. Pertenecía a otro tiempo y no se adaptaba a este nuestro mundo cada vez más reglamentado y uniforme. El pobre «Juanagorri», que a su muerte, en 1953, contaba setenta y cuatro años, vivió a su aire y con la sencilla ilusión de un niño. Sus funerales fueron de los más concurridos que se recuerdan en la villa de Betelu.

Los «Juanagorri» eran analfabetos y, si olvidamos el esporádico trago de sidra de Antonio, abstemios, y ninguno de ellos fumador.

De Betelu ha desaparecido esta familia. La casa «Juanagorri-nea» la vendió un hijo de Ignacio Igarabide, que llegó de la Argentina.

Artesanos relojeros

Los Yeregui

El pueblo de Betelu, aun cuando ultimamente se nos presenta como dedicado casi exclusivamente a la agricultura y a la ganadería —en la actualidad podemos afirmar que su actividad fabril se reduce a una industria metalúrgica, a otra de productos lácteos y a la planta de embotellamiento, como agua de mesa, de los manantiales del antiguo Balneario—, si hurgamos un poco en su pasado no nos será difícil comprobar que en él no han estado ausentes las inquietudes de tipo industrial, de mayor o menor importancia. Sin abandonar el cultivo de la tierra, base y sostén sobre el cual, al igual que en otros muchos lugares, ha descansado su economía, Betelu ha contado con explotaciones mineras, ferrerías, fundición de hierro y su *pertz-ola*. Asimismo ha tenido artesanos que se han dedicado a la elaboración de chocolate, a la confección de alpargatas y a la construcción de relojes de torre. Artesanía, esta última, que durante casi dos siglos, y representada por una familia, ha estado muy vinculada con el pueblo.

Varias de las casas de Betelu, separadas por pequeñas huertas, se estiran a ambos lados de la carretera. Parece como si se asomaran a despedir al que por allá pasa de largo. Una de estas casas, que se encuentra a la salida del pueblo, y a la izquierda según vamos de Guipúzcoa, es la que lleva el delicado nombre de «Etxetxo».

Entre dos árboles, que sombrean a parte de su fachada, «Etxetxo» es una hermosa casa de bajo y tres pisos. La construyó Juan José Yeregui, en 1856. Tanto esta fecha como el nombre del primer propietario se hallan forjados en el hierro de sus balcones. En la parte central delantera de «Etxetxo», sobre una pequeña explanada de cemento, las flores de dos maceteros embellecen sus alrededores. Detrás de estas flores, semicerrada, queda una pesada persiana de hierro. Cerca, separado por el hueco del portal, reparamos en un banco de madera, que se apoya en el recio antepecho de piedra de una ventana ocupada por unos tiestos de geranios. En esta casa vive, y ha tenido la fragua, Andrés Yeregui. El octogenario Yeregui, que, aunque retirado del oficio, sigue siendo conocido como el *errementari zaarra*, herrero viejo, de Betelu.

Los Yeregui, y aquí nos referimos únicamente a los herreros-relojeros que han figurado al frente de la fragua de Betelu, son oriundos de Leiza, villa de la cual llegaron a fines del siglo XVIII.

Mas, dejando para más adelante el ocuparnos de esta dinastía de artesanos y de una pequeña parte de su obra, facilitaremos seguidamente algunos detalles acerca del fabricado de relojes de torre, puesto que ha sido con estas máquinas como el nombre de Yeregui ha llegado a ser conocido y acreditado en el oficio.

Para su trabajo, los Yeregui se han servido de los siguientes útiles: una fragua, *sutegia*; tres taladros, accionados a mano, para agujerear el hierro; un fuelle, *aspoa*; un yunque, *txinkotea*; torno, *tornua*; movido a brazo; lima, *lime*; doce punzones, *punteroak*, de distinto diámetro, usados para perforar el hierro al rojo vivo; doce brocas o barrenas de boca cónica *metxak*, con las que en el hierro conseguían los orificios del diámetro deseado; seis cortafríos o cinceles, utilizados para cortar el hierro; tres terrajas con sus correspondientes machos, una plantilla, empleada para marcar los dientes de las ruedas que lleva el reloj; una pila para el agua y una piedra para aguzar la herramienta, que la movían a pedal. Además de varios martillos, *esku-malluk*, porras, *mallu aundik* y tenazas, *tenazak*.

Los primeros herreros o *errementariak* de esta familia compraban el hierro en la ferrería de Betelu, que se hallaba a la salida de la villa, a la derecha si miramos en dirección a Lecumberri. Al cerrar esta *ola*, Bonifacio Yeregui, que como veremos era el padre del actual *errementari zaarra*, se proveía de esta materia prima en Ibarra, en la industria de los Echániz, y, más adelante, al desaparecer asimismo esta *pertz-ola* ibartarra, Andrés Yeregui se abastecía de Tolosa, de la casa Calparsoro, que más tarde se convertiría en Calparsoro y Zubillaga.

A continuación facilitaremos algunos detalles acerca del mecanismo más importante de aquellos relojes de torre que, contruidos por estos artesanos, daban las horas y las medias. Nos detendremos también en el proceso seguido por los Yeregui para la obtención de algunas de las piezas.

Las ruedas de estos relojes, excepción hecha de las llamadas imperiales, engranan con el correspondiente piñón. El reloj de horas y medias es de dos cuerpos: uno, de movimiento, y otro, de sonería, que van colocados en un armazón metálico.

En el interior de ese bastidor vemos otros pilares de hierro, en los cuales descansan los ejes, que llevan unos pivotes de bronce. Estos ejes, giratorios, atraviesan los bujes de las ruedas y piñones.

El cuerpo de movimiento lo forman la rueda imperial, que lleva el tambor donde se arrolla el cable de la pesa; en el eje siguiente, y en el lado opuesto a la imperial, tenemos otra rueda, cuyo cometido es poner en movimiento los engranajes del minuterio. La misión de la rueda de un tercer eje se reduce a accionar a otra llamada *catalina*.

Esta rueda *catalina*, conocida asimismo como de escape, pone en movimiento el áncora, que se sujeta al eje que atraviesa la parte superior del armazón.

El áncora, a golpe de diente de la rueda *catalina*, empalma, moviéndola, con la ballesta del péndulo, que pende, por medio de dos muelles de suspensión, de la parte alta del bastidor. El péndulo regula la marcha del reloj.

El cuerpo de sonería va en el lado opuesto al de movimiento. Aquí, la primera rueda es también la imperial, con el tambor para arrollar el cable. Este cable lleva en su cabo la pesa que, por la fuerza de la gravedad, hace girar a la rueda, poniendo de esta manera el sistema de sonería en marcha. La rueda imperial engrana con el piñón de otra, que lleva unas clavijas llamadas de tocador y que impulsan a un levantador que acciona sobre el martillo de la campana.

En el tercer eje del cuerpo de sonería tenemos a la rueda que hace funcionar al regulador de los toques del reloj. El regulador es una ventosa de hierro, que en su centro, y envolviendo al eje, lleva un muelle.

En el eje superior se encuentra el disparador, que funciona sobre la rueda del mismo nombre y que, unido al minuterio, a cada hora da un giro de trescientos sesenta grados. Sobre este mismo eje, que de uno de los pilares del centro arranca hacia el exterior del bastidor, embutido e independiente, va otra barra, sobre la cual gira, cada doce horas, la rueda caracol, que es el contador y la que hace marcar las horas. A esta barra o eje se le aplica una transmisión que le une a la rueda de la minutería.

Estos relojes llevan, asimismo, una pieza llamada sierra, que el disparador la deja caer sobre la rueda caracol. Cada diente de esta sierra equivale a un toque de hora.

El artesano Yeregui, el armazón o bastidor lo conseguía trabajando una llanta de hierro, que la sujetaba por medio de cuatro tornillos. Su forma, al igual que las medidas, no era siempre la misma; pero como tipo más corriente de bastidor lo podemos considerar al de metro y medio de largo por ochenta centímetros de ancho.

Para hacer las ruedas forjaba una llanta de hierro de cinco centímetros de ancho por uno de grueso. El diámetro de la mayor viene a ser de cuarenta y cinco centímetros, y de treinta y veinte centímetros, el de las restantes. Estas ruedas, colocadas encima de sus respectivas plantillas, las dentaba a mano, a cincel y martillo. Mas antes de llevar a cabo esta operación del dentado, solía ser preciso calcular la altura a la que debía ir colocado el reloj. Por ejemplo: una rueda de cuarenta dientes y un piñón de diez, requería ser montado a menos altura que otro reloj cuya rueda imperial fuese de treinta dientes y el piñón de ocho.

A continuación de las ruedas lograba sus respectivos piñones y ejes. Los piñones son de acero templado, trabajados en el *sutoki* o fragua y en el yunque. El piñón mayor era, o es, de cinco a siete centímetros de diámetro; unos

cinco tenía el tamaño siguiente y de tres centímetros de diámetro es el menor. Los dientes, tanto los de las ruedas como los de los piñones, antes de colocarlos en el bastidor, los desbastaba a lima. Las ruedas iban reforzadas por medio de dos barras de hierro cruciformes.

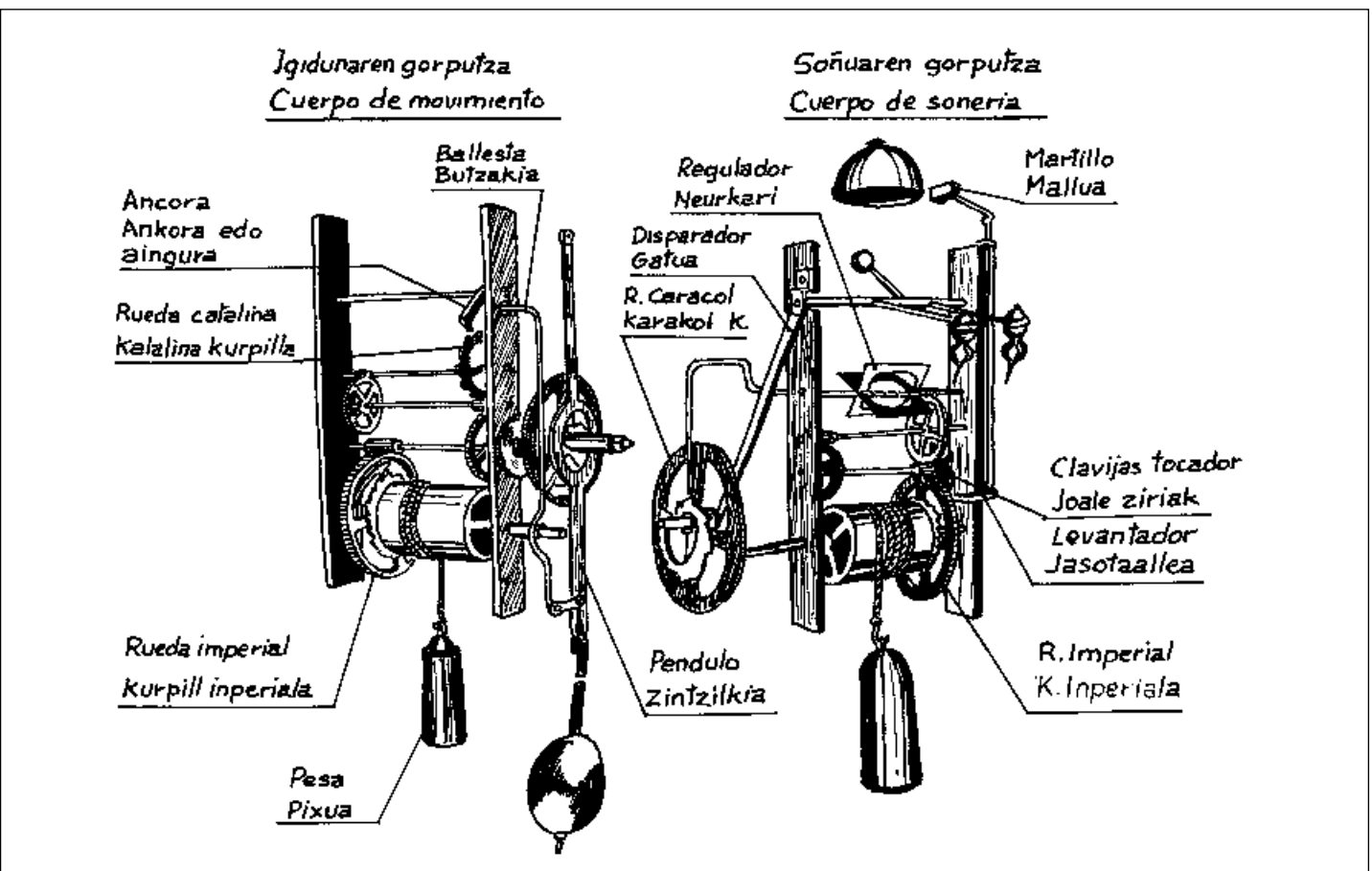
Entre nosotros, la artesanía relojera no es precisamente de hoy. Esto nos lo viene a corroborar lo que en el año 1766, y refiriéndose a dos ayarras del siglo XVI, comentara la Real Sociedad Vascongada de los Amigos del País, y que, recogido de la G. del P.V.N., dice así: «En la ferrería de Ariztarazu, Aya, se trabajó un reloj de sala, que hace más de quince años anda con la mayor exactitud, por dos hermanos Echabe, mozos sin escuela y que no tenían más idea de reloj que el haber visto uno con alguna atención y cuidado».

Pero, sin remontarnos a esa época, tenemos a los artesanos relojeros Yeregui, que tampoco son de hoy. El primer herrero relojero de quien tenemos noticia en esta familia, es Francisco Yeregui Zabaleta.

Francisco Yeregui nació en Leiza, el año 1760, y en un principio trabajó de *zurgin*, carpintero. Y dedicado a este oficio es cuando, después de examinado el reloj de la parroquia de su pueblo –y a Yeregui le podemos aplicar también el «con alguna atención y cuidado» de los artesanos de Aya–, y guiado únicamente de su ingenio, construyó otro parecido, que sería todo él de madera. Esta máquina daba las horas y las medias sin repetición, y con ella acudió a una exposición que a la sazón se celebraba en Pamplona. El reloj de Yeregui, por su perfección y originalidad, atrajo la curiosidad de los versados en esta clase de trabajos. La única objeción que tuvo la obra de este artesano se debía a la primera materia utilizada en su construcción, que no se consideraba de buen resultado.

Animado por este, para él, su éxito inicial, y atendiendo a las recomendaciones que en este sentido se le formularon, Francisco Yeregui tomó la decisión de dedicarse al forjado del hierro, y de manera particular a la construcción de relojes a base de este metal.

Mas, como hemos señalado, este artesano era carpintero y no herrero, y para llevar al terreno práctico sus proyectos, a Yeregui le era preciso el previo cambio de oficio. Abandonar la carpintería, campo en el cual había dado pruebas más que suficientes de su valía, e intentar hacerse con los secretos de otro oficio que, al menos en gran parte, le resultaba desconocido. A esta su no pequeña dificultad se sumaba el tener que abandonar la villa natal, para dar con el herrero que necesitase de los servicios de un aprendiz. Y para hacer más incómoda su situación se daba el caso de que se hallaba para entonces casado y con hijos. Pero no hay duda de que en Francisco Yeregui teníamos a uno de esos *gizonak* de origen humilde y rústico que, sin más ayuda que su talento y laboriosidad, alcanzan la meta propuesta. Así, un buen día, y por el tiempo que durase su ausencia, los hijos fueron recogidos por los familiares más allegados, su mujer iría de *neskame* –a servir– y Francisco Yeregui se trasladaba al Valle de Larraun, con toda probabilidad a una herrería de Arruiz, donde se inició en el conocimiento del oficio, en el cual, con el tiempo, demostraría ser un consumado artista.



El período de aprendizaje de nuestro artesano se redujo a dos años. Transcurridos éstos, Yeregui, volviendo a Leiza, reunía la familia.

Desde esa fecha, que la podemos fijar avanzado el último tercio del siglo XVIII, Francisco se dedicaría a forjar el hierro con destino al balconaje, a hacer diferentes aperos de labranza y útiles de cantería; pero su atención, de manera muy particular, se dirigía a la construcción de relojes, que, los más, irían a parar a las torres de nuestras iglesias.

El primer reloj construido por Francisco Yeregui, del cual tenemos noticias, es el destinado a la iglesia parroquial de Betelu. A este trabajo se comprometió por escritura de fecha 15 de abril de 1796. Por dicho documento conocemos que el artesano leizarra haría el reloj «con su péndulo real, cinco ruedas de bronce, los ejes torneados, piñones acerados y templados y con cuerda para veinticuatro horas, entregándosele el viejo –que era de 1748– y pagándosele la cantidad de ochenta y seis ducados, siendo de su cuenta el conducirlo y plantarlo en su sitio para el día de San Pedro próximo, y también el conservarlo en los seis años primeros vinientes, haciendo a sus expensas cualquiera composición que ocurra, dándosele únicamente durante lo ejecute (sic), por la villa, los alimentos y fragua libre; ...debiéndose pagar otros ochenta y seis ducados por mitad entre la iglesia y villa, a cuarenta y tres cada uno...».

Este reloj colocado en la torre parroquial de Betelu daba las horas y las medias, y a las tres de la tarde tañía treinta y tres campanadas, con las que quería recordar la muerte de Jesús. Hasta el 1962, año en el que fue sustituido por otro de la firma Murua, de Vitoria, esta máquina reglamentó la vida del pueblo.

Con fecha poco posterior al trabajo de Betelu, en 1802, en el libro de cuentas de Inza aparecen seis reales y medio pagados por un solivo para el cajón del reloj. Y, en el mismo libro, en 1805, figura cómo le fueron entregados sesenta pesos fuertes y dos reales y medio al relojero de Betelu «para el cumplimiento del plazo del reloj».

Otro de los relojes construidos por Francisco Yeregui era el colocado en Burlada. En este contrato, que lleva fecha 12 de marzo de 1821, Francisco Yeregui figura como vecino de Betelu. Entre otros detalles más o menos interesantes, en él se especifica que la «queda que toca a las ocho en el invierno y a las nueve en el verano... que dicho Yeregui se obliga a tener corriente en cuatro años dicho reloj, siempre que no siendo el defecto por alguna torpeza del que lo maneja...».

Es muy verosímil suponer que Francisco Yeregui, a raíz del trabajo de construcción del reloj para la iglesia de Betelu, en cuyo contrato hemos podido ver cómo por parte de la villa se le concedía fragua libre, cambió de domicilio. Abandonaría Leiza para establecerse en Betelu, en la casa «Etxetxo». Esta casa, que desapareció hace cinco años, se levantaba contigua a la actual, conocida por el mismo nombre.

A Francisco Yeregui le vino a suceder su hijo Juan Manuel, quien, nacido en Leiza, el año 1795, la vida laboral, hasta su fallecimiento en 1848, la llevó a cabo en la fragua de «Etxetxo».

Juan Manuel, en 1843 figura como elector en Betelu, y del mes de marzo de este año conocemos un contrato firmado entre este relojero-herrero y el Consejo de Lizarraga, por el cual Yeregui se comprometía a construir un reloj para la citada localidad navarra, teniendo como fecha tope para realizar su obra el día de San Fermín del mismo año. Entre los relojes montados por este artesano citaremos al de la parroquia de San Lorenzo, de Pamplona, y al que, desde 1849 –año siguiente al de su muerte–, se puede contemplar en la fachada del Ayuntamiento de la capital navarra. Sabemos asimismo que este artesano hizo un reloj con destino a Aránzazu, en cuyo archivo aparece un asiento, que dice «Coste del reloj de la torre, 4200 reales. Conducción, sogas y caseta y colocación, 3.672 reales. Agosto de 1853»¹.

Juan Manuel Yeregui tenía un hermano llamado Juan Francisco. Y el hijo de éste, de nombre Juan José, que figuraría al frente del taller, casó con su prima, Francisca de Yeregui, hija del ya varias veces citado Juan Manuel.

Juan José Yeregui nace en Betelu el año 1819, y termina su días en esta villa, en 1887. Trabajó en la fragua de «Etxetxo», donde montaría varios relojes. Transcribiremos un contrato relacionado con la forma de pago, firmado por este artesano y los representantes del pueblo de Espinal, y cuya data es la de 1884. «Con esta fecha... ha entregado y colocado el reloj el señor don Juan José Yeregui, vecino y relojero de Betelu, por la cantidad de tres mil quinientos reales de vellón, pagaderos en la forma siguiente:

Se le entregarán de presente, o sea, en el primer plazo, mil reales. Se le entregarán en el segundo plazo, que caducará en la misma fecha del año 1885, mil doscientos reales, y en el tercer plazo y último, que caducará en igual fecha del año 1886, se le entregará lo restante para el completo del pago, o sea, mil trescientos reales. Y para que conste al pueblo y al dicho relojero, damos la presente...».

Tengo a la vista otro contrato firmado entre el pueblo guipuzcoano de Alzaga y Juan José Yeregui, que lleva fecha del 12 de abril de 1877. Este documento, por la riqueza de detalles, nos descubre que los representantes de este pequeño municipio no quedaban atrás a la hora de hilar fino al artesano. Nosotros lo omitimos traer a estas columnas, puesto que lo apuntado nos parece más que suficiente para ver cómo se formalizaban los contratos municipio-artesano relojero.

A Juan José Yeregui le vino a suceder su hijo Bonifacio. Este es el cuarto herrero-relojero de la dinastía, que trabaja en la misma fragua de Betelu. Con

1. En este reloj, que por datos facilitados por Andrés Yeregui ha sido citado como construido por Juan Manuel Yeregui, por la fecha de la anotación que hemos transcrito, cinco años posterior al fallecimiento del artesano al cual hacemos referencia, pudo haber intervenido su sobrino e hijo político, Juan José Yeregui.

Bonifacio, que nacido en Betelu, en 1850, muere en la misma localidad, el año 1911, aprendió el oficio Ignacio Zubillaga, quien, con el tiempo, establecido por su cuenta, primero en Albítur y más tarde en Tolosa, se daba a conocer como artesano bien cotizado.

De los relojes de Bonifacio Yeregui citaremos a los de Marcilla, Saldias, Gainza –de Navarra– y Villanueva.

El año 1884 llegaba al mundo Andrés Yeregui. Andrés, el actual *errementari zaarra* de Betelu, es hijo de Bonifacio, y fiel a tradición familiar, pasó el período de aprendizaje en su villa natal, en la casa «Etxetxo», al lado de su padre.

Andrés es un hombre más bien alto y de cara sonrosada. En sus claros ojos, la mirada es viva y perspicaz. De agradable conversación, nos asombra su retentiva. El *errementari zaarra* es un archivo viviente de la vida de Betelu. Viéndole, por un algo que está más allá de nuestra razón, nos figuramos cómo fueron sus antepasados, los artesanos herrero-relojeros que trabajaban en la fragua de «Etxetxo».

En su oficio, y dentro del campo manual en el cual se ha desenvuelto, Andrés Yeregui ha sido un consumado artífice. Tanto en el acabado más perfecto de los trabajos considerados de rutina, como en aquellos otros que se prestaban a innovación, ha dado continuas muestras de talento.

Entre los relojes contruidos por este artesano tenemos los de Izurdiaga, Igoa y Latasa, colocado este último en 1914.

El hijo de Andrés Yeregui ha orientado la vida a otras actividades. De esta manera, hace seis años que no despide calor la fragua del último herrero-relojero de Betelu. Desde esa fecha, la fragua permanece cada vez más fría y cada vez más olvidada.

El *errementari zaarra* de Betelu, octogenario y ligeramente encorvado por el peso de los años, muchos de esos días que invitan a estar al aire libre, pasa parte de la jornada junto a su casa de «Etxetxo», sentado en un largo banco. Corresponde, atento, al saludo de sus paisanos, y sin poder evitar, contempla y sufre el estridente movimiento de la carretera. Con Andrés Yeregui no sólo desaparece una faceta industrial de esta villa navarra, sino que, con él, entre nosotros, se extingue una dinastía de artesanos de sólido prestigio.

La obra de los Yeregui –y aquí, como a su debido tiempo quedó anotado, nos hemos limitado a los que tuvieron la fragua en Betelu, puesto que otro, Benito Yeregui, que construyó y colocó numerosos relojes de torre, trabajó en Aguinaga– ha sido dilatada y rica en este campo de la relojería. Aunque hoy, después de muchos años de servicio, algunos de los relojes hayan sido sustituidos por otros más modernos, como, por citar algunos, es el caso de Betelu, Baraibar y Gorriti, conocemos, repartidos por diferentes pueblos navarros y guipuzcoanos, y en número que dista mucho de ser exhaustivo, más de sesenta contruidos por esta familia de artesanos.

El botero

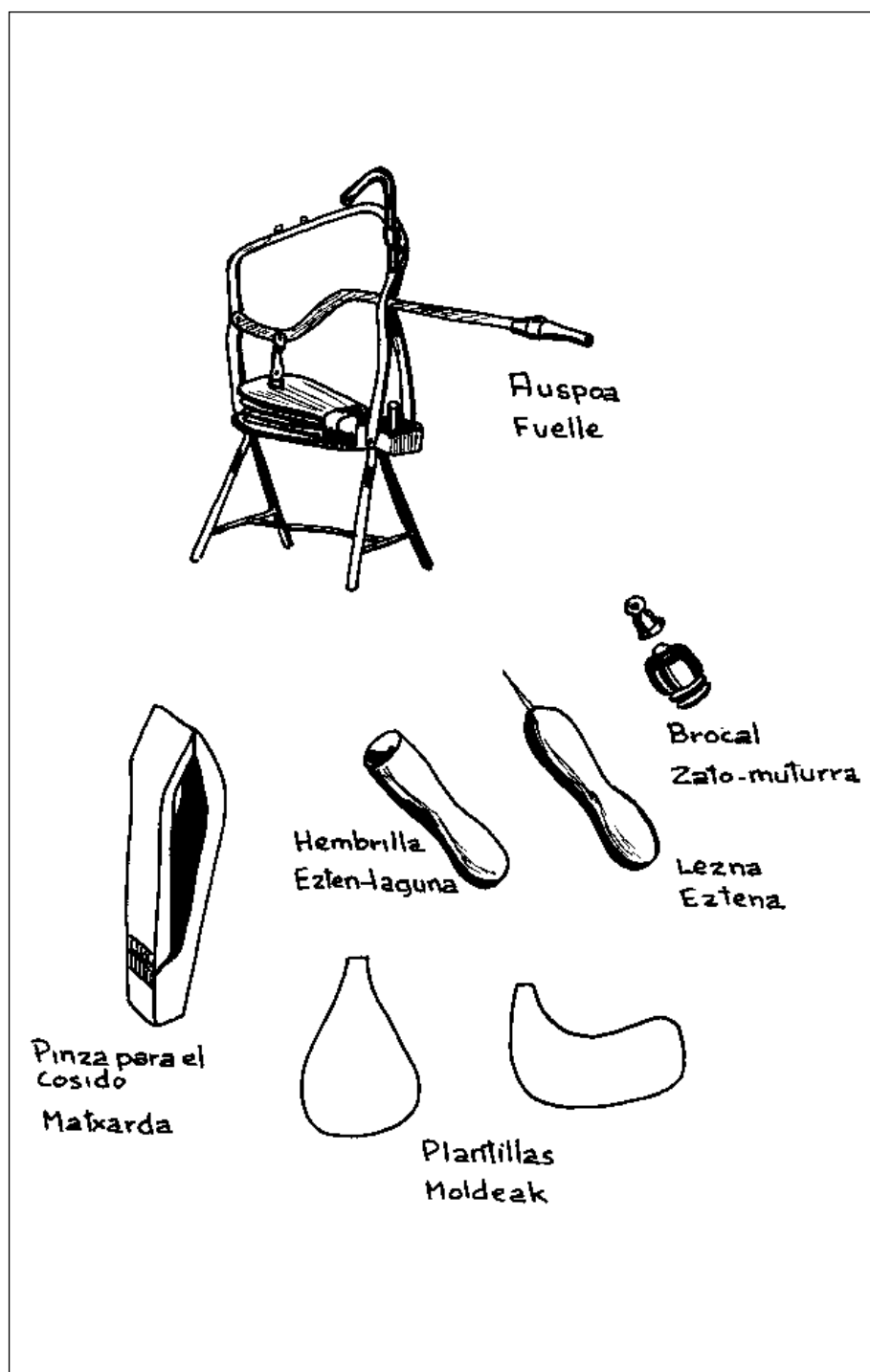
Si tenemos en cuenta la importancia que la industria más o menos rudimentaria del curtido ha tenido en la vida, creo que estaremos de acuerdo en afirmar que el fabricado del pellejo *zagia* y la bota *zatoa* de vino no han sido, entre nosotros, de los trabajos manuales que más nos hemos ocupado. Este oficio ha recibido trato de foráneo. Ha sido visto como de «importación». El botero o *zatogille*, dentro del campo de la artesanía, ha sido considerado como *etorkiña*, advenedizo. Ello se deba, quizá, a que la sidra ha sido la bebida popular en el pasado de nuestra provincia de Guipúzcoa.

En Guipúzcoa, si tenemos en cuenta otros talleres de similares características, este del botero queda corto en cuanto al número de artesanos se refiere. Lejos de toda afirmación categórica, hoy, en la provincia, únicamente sabemos de un establecimiento o industria de botería. El taller de este artesano se encuentra en Villafranca de Ordizia.

En Villafranca de Ordizia, para dar con la pequeña industria hemos tenido que llevar a cabo una previa investigación orientadora. Convencidos de la escasa fortuna en la elección de los interpelados acerca de su emplazamiento, lo cierto es que nos ha costado lo suyo topar con la puerta del taller de este artesano. La botería se ubica en la calle Urdaneta; pero es la hora de la cotidiana partida de naipes y al artesano le saludamos en un bar próximo.

Marcelino Santamaría Peña es el botero o *zatogille* de Villafranca de Ordizia. Y, en contra de lo que se pueda inferir por lo que llevamos dicho más arriba, es un hombre muy conocido, que por su carácter jovial goza de generales simpatías en la villa. La memoria de este botero es extraordinaria. En su conversación, numerosas anécdotas que corresponden a distintas épocas de su vida, las concreta con un lujo de detalles nada corriente.

Santamaría es burgalés. Nació el 13 de febrero de 1892, en el barrio de Villimar, de la ciudad de Burgos. Los primeros contactos con el oficio los tuvo en Alava. A los catorce años llegaba a Salvatierra, a la botería de un primo suyo, llamado Constantino Peña.



Mas no fue dilatado el período de este su aprendizaje. Al año tornaba a su ciudad natal, donde encontraba trabajo en la botería de Mauricio López Mendivil, quien, a la sazón, pasaba por ser uno de los mejores y más acreditados boteros de España. Pero aquí fue asimismo breve la estancia de Santamaría. Apenas transcurridos tres meses, se trasladaba a Tolosa, a la botería de Tomás Bartolomé Castro.

Esta botería de Bartolomé la llegamos a conocer. Tomás Bartolomé Castro nació en 1870, en Fermoselle, provincia de Zamora, y en esta capital sería donde aprendió el oficio. Después de haber estado establecido durante dos o tres años en Vitoria, el año 1900 fijó la residencia en San Sebastián, y puso la botería en la calle Oquendo.

Más tarde, a los dos años, este artesano abriría otra industria similar en Tolosa, en la calle Cuartel. Este botero, allá por el 1927, ante la demanda francesa del *zato*, fundó también en Bayona un taller de montaje de la bota. Y fueron varios los años en los cuales este emprendedor artesano atendió simultáneamente a sus tres pequeñas industrias. Hoy no queda ninguna de aquellas boterías de Tomás Bartolomé. La de Tolosa, los postreros años se vió atendida por su hijo Fernando, y cerró las puertas hace unos doce años.

Asimismo hubo otra botería en Tolosa. Esta era la de Izurdiaga. Joaquín Izurdiaga, de clara ascendencia navarra, llegó de Pamplona a Tolosa, en 1886, como se ve, a los pocos años de terminada la segunda guerra carlista.

En la antigua capital de Guipúzcoa, Joaquín Izurdiaga, a quien en el oficio sucedió su hijo Luciano, la primera botería tuvo en la calle Emperador. Más adelante, y debido a la ventaja que para esta clase de negocio suponía la proximidad de la alhóndiga municipal, trasladó el taller a la calle Rondilla o Pablo Gorosabel, a un bajo de la casa que hoy ocupa el Banco de Vizcaya. Por último estuvo en la ya citada calle Cuartel, en el local donde últimamente hemos visto a los *gurdigilleak* Eceiza y Zubillaga. Esta botería desapareció con la muerte del artesano Izurdiaga, el año 1934.

Pero retomemos el camino y prosigamos con Marcelino Santamaría, a quien hemos visto que llega a Tolosa, a la botería de Tomás Bartolomé. Una vez aquí, a los dos años regresa nuevamente a Burgos y vuelve a ingresar en la plantilla de la botería de López Mendivil.

Mas no termina aquí la andadura de este joven botero. Transcurridos unos pocos meses, respondiendo a la llamada de Tolosa, reemprende ruta a la villa guipuzcoana, y de nuevo le vemos trabajar en la botería de Bartolomé. Y no estará de más puntualizar que el dueño de esta industria, al igual que en otras muchas de análogas características, convivía con los aprendices y otros empleados del taller.

Pero la meta de la aspiración profesional de Santamaría era la de independizarse y trabajar por su cuenta. Y fue el año 1913, a los tres años esca-

sos de su segunda estancia en Tolosa, cuando, llevando a la práctica éste su deseo, se establecía en Villafranca de Ordizia, trabajando siempre, desde aquella fecha, en la calle Urdaneta, de esta villa.

En nuestros días, como ha quedado indicado, este octogenario artesano es el único botero de Guipúzcoa. Mas aparte de los mencionados boteros de Tolosa, Santamaría, allá por la segunda década de siglo, recuerda al *zatogile* José Guerrero, que tuvo el taller en San Sebastián, a Anastasio Casado, que, aprendiz suyo, se estableció en Vergara, y a Daniel Larrocha. Éste, que era natural de Cenicero, trabajó en su botería de Villarreal de Urrechua.

Fuera de Guipúzcoa, en algunos lugares, la artesanía de la bota de vino conserva toda la pasada importancia. Solamente en Pamplona tenemos cuatro o cinco acreditadas boterías, de las cuales, en atención a condición de centenarias, citaremos a la de Gregorio Pérez, conocida por su marca de las «tres zetas», y a la de «San Fermín», de Juan José Echarri.

El fabricado del pellejo

La técnica de fabricado del pellejo, odre o corambre, llamado por nosotros *zagia*, es enteramente manual.

El pellejo es de piel de cabra. Y si bien de ella, el trabajador manual se ha solido abastecer en el matadero más próximo, como centros productores de importancia citaremos a Covarrubias, Andújar, Zaragoza, La Mancha y las dos provincias de Extremadura.

Antes de entrar en materia creemos conveniente dejar anotado que el sistema usual seguido para el fabricado del pellejo y la bota de vino, aunque no en lo fundamental, puede variar en algo de un artesano a otro. Nosotros, fieles a unas normas que nos hemos trazado, procuramos seguir en lo posible a la artesanía más primitiva o menos evolucionada.

Para el fabricado del pellejo, la piel debe ser conseguida entera, en una pieza. Una vez que el artesano se hace con la primera materia, procede a salarla. Para ello extiende la piel sobre una mesa y le echa, aproximadamente, medio kilo de sal, teniendo, después, especial cuidado en removerla cada cinco o seis días. El período de la saladura lo podemos fijar en un mes, y su objeto no es otro que el de evitar la caída del pelo. Hoy, este procedimiento de salar se halla eliminado en algunas boterías. En su lugar, bien tensa la piel, la secan. El factor clima es muy importante en la duración de este secado.

Salada debidamente la piel, viene su cosido. El artesano, el cosido lo lleva a efecto por el lado de la carne y en la parte baja del pellejo. De manera que el *zagí* adquiera lo que se dice *asiento*. El cosido se realiza en unas tablas preparadas y hechas para este cometido. Para facilitar esta labor, el botero o *zatogille*, sujeta el pellejo con ambas rodillas.

Conseguido el cosido, el botero procede a inflar el pellejo por medio de un fuelle de gran tamaño, que lo acciona a mano. Lograda esta operación da comienzo el esquileo, que lo lleva a cabo por medio de unas tijeras corrientes, pero de gran tamaño, hechas ex profeso para este menester.



Marcelino Santamaría. Villafranca de Ordizia

A continuación viene el labrado. El botero, por labrado conoce el eliminar de la piel los residuos de carne. Para hacer más cómoda esta labor, la piel se cubre primeramente con yeso. Después, se sirve de una guadaña, que la debe utilizar con destreza, si quiere evitar los cortes en la piel.

Hecho el labrado, bien lisa y limpia la piel, con la parte del pelo al exterior, se pasa al curtido.

El proceso del curtido es de la máxima importancia dentro del oficio del botero. Por ello, aunque ayudado por la constante práctica, le dedica una especial atención.

Para el curtido de la piel, al agua se le añade el tanino correspondiente. El tanino utilizado por el botero es la sustancia de la corteza de la encina, y se introduce en el pellejo. La duración del curtido no es siempre la misma. Pueden ser suficientes treinta días, como necesitar cuarenta. Añadamos aquí que los pellejos se curten de uno en uno.

A guisa de ejemplo cojamos un pellejo de ochenta litros. A este *zagi* se vierten cuatro litros de agua y otros cuatro kilos de tanino.

A los veinte días se renueva el curtido. Se vuelve la piel y de nuevo se le aplica la guadaña. Seguidamente, el artesano lleva la piel a la posición anterior, de manera que el pelo quede al exterior. Otra vez vacía al pellejo cuatro kilos de tanino y otros tantos litros de agua, y lo deja por espacio de quince o veinte días. Pero diremos que había artesanos que cambiaban el agua diariamente.

Dentro del período del curtido, el botero debe variar la posición del pellejo tres o cuatro veces al día. Asimismo le es preciso cuidar que el pellejo no quede escaso de agua, ya que de lo contrario se podría quemar.

Terminado el curtido, de nuevo se vuelve la piel. Se le somete por tercera vez a la guadaña, para eliminar cualquier impureza que todavía le pudiese quedar, y todo él, por medio de un trapo, se embadurna de aceite, para, seguidamente, pasar a colocar hacia su interior el lado curtido, con el pelo al exterior.

Para el secado se cuelga el pellejo; pero teniendo siempre presente que el sol desmerece la piel.

Curtido y seco el odre, corambre o pellejo, viene lo que el artesano conoce por *sobado*. Para el *sobado*, el botero coge con ambas manos el pellejo y lo golpea contra la pared o sobre una piedra preparada para ello. Como bien dice el viejo artesano de Villafranca de Ordizia: «La piel se ablanda con el sudor de la frente del botero».

Ablandado el pellejo, resta la última operación, que es el empezgado. A título de orientación señalaremos que un pellejo de ochenta litros necesita cinco kilos de pez.

La pez, hecha con resina de pino, se mezcla con aceite de oliva, de buena calidad. Y exponiéndola al fuego se derrite para, de esta manera, introducirla en el interior del pellejo. Entonces, el artesano frota el corambre, de suerte que toda la superficie interna reciba la pez por igual.

Para el mejor conservado del pellejo es conveniente añadirle un par de litros de vinagre. Por último, aunque en casos muy raros, al pellejo pequeño se le coloca el brocal. Antes de vender el *zagí*, el botero Santamaría, de Villafra de Ordizia, lo enjuaga un par de veces con agua fría, y esto con objeto de que se dilate la costura.

Hasta la aparición del fudre y del camión cisterna, el vino, y asimismo el aceite, se transportaban en gran parte en pellejos. El vagón lo completaban noventa pellejos de a noventa o cien litros.

A nosotros nos es suficiente mirar unos años atrás para recordar cómo la presencia del *zagí* era corriente en las tabernas y almacenes de aceite y vino. Dejando a un lado al aceite, hoy es raro el establecimiento de bebidas que emplea con regularidad el pellejo. A su incomodidad se suma que resulta antieconómico. Nada de particular, pues, que el *zagí* se halle bastante arrumbado. Unicamente quedan algunos casos aislados que mantienen en uso el pellejo. Y estos, lo hacen llevados por un apego a la tradición y por complacer al cliente, cuya preferencia va al vino conservado en este recipiente de cuero. Pero de todas formas podemos afirmar que el empleo del pellejo se encuentra reducido a la mínima expresión. Y por ello son contados los boteros que, con regularidad, hoy se dedican a su fabricado.

Los útiles de trabajo más importantes para el fabricado del *zagí*, son los siguientes: dos tablas en forma de pinza, una fija y otra movable, que se utilizan para el cosido; la lezna; tijeras y guadaña. El hilo para el cosido va emezgado y lleva en los extremos una cerda de jabalí, que le ayuda a introducirse con facilidad en el orificio hecho con la lezna.

El tiempo que lleva el fabricado de un pellejo no siempre es el mismo. En su duración tienen influencia directa el salado, curtido y secado.

Hace unas cincuenta años el pellejo de treinta litros venía a costar unas dieciséis pesetas, y treinta o treinta y cinco el de ochenta litros. En nuestros días, este pellejo grande anda alrededor de las setecientas pesetas.

El fabricado de la bota

Como el fabricado del pellejo o *zagí*, el confeccionado de la bota de vino es manual. Conserva el añoso sabor artesano. La estampa del botero entregado al quehacer del oficio, apenas si ha cambiado en el transcurso del tiempo.

La importancia del fabricado y venta de la bota de vino, y no hay duda de que en esto tiene algo que ver la corriente de signo turístico, va en aumento. Lo que en realidad ocurre es que su producción viene a centrarse en industrias que escapan a la condición de aquellos talleres que se desenvolvían en régimen familiar.

Lo mismo que el pellejo, la bota de vino es de piel de cabra. Aunque años atrás esta piel se curtía después de cosida, y algunos boteros siguen con este procedimiento, hoy, por lo general, se inicia el trabajo con la piel ya adobada. El proceso del curtido lo abordamos en el capítulo dedicado al pellejo o *zagí*, y creemos que ello nos evita el repetirlo.

La piel, ya curtida, el *zatogille* la extiende sobre una mesa, para, de esta manera, proceder a su cortado. En esta labor se sirve de unas plantillas. Estas, cuyo tamaño varía según la bota a fabricar, las coloca bien adheridas a la piel, y por medio de una cuchilla especial, muy puntiaguda, corta el cuero con rapidez y facilidad.

Conseguido el cuero a la medida deseada, se cortan o desbastan las extremidades, en las que siempre quedan algunos pelillos o puntas que conviene eliminar, con objeto de facilitar ulteriores trabajos. Este cometido recibe el nombre de refinado o recortado, y el botero lo realiza con tijeras iguales a las del esquilero.

A continuación se pasa al zurcido, que consiste en recoger frunces a la parte inferior de la bota, a fin de darle la debida forma. Por lo general, este menester de botería ha estado reservado a la mujer.

Lograda la forma, se procede a su cosido. En un tiempo, la mayoría de los boteros este trabajo lo realizaban a mano. Eran los menos aquellos que

lo llevaban a cabo mecánicamente. Pero esto, como decimos, era antes. Hoy son más de uno los que tienen olvidado el sistema manual.

Una vez hecho el cosido, y éste se hace por su interior, el artesano da la vuelta a la bota, como si se tratase de un calcetín. Mas para ello, primeramente la infla a boca y, después, se sirve de un hierro-apoyo que se sujeta a la costura del *zato*.

Aquí la bota ha llegado a lo que se llama estar *en punto de pez*. Y previo el secado, colgada y a la sombra, llega el empezgado, que consiste en impregnar o embadurnar su interior. Esta operación es muy delicada y requiere mucho cuidado. A la pez, el botero Bartolomé, de Tolosa, anadía una mezcla compuesta de aceite comestible, ajos, cebollas y ácido cítrico. Para este *zatogille*, en esta composición se encontraba gran parte del secreto de una buena bota.

La pez es de la mejor calidad, preparada especialmente para el botero. De un meticuloso empezgado puede depender el buen gusto del vino y una mayor duración del *zato*. Con el empezgado termina lo que pudiéramos llamar la primera fase del fabricado de la bota.

El orificio del *zato* es de unos dos centímetros de diámetro. Y en este agujero se introduce la boquilla o el brocal.

La boquilla puede ser de madera, asta, baquelita o plástico. Pero el brocal de asta, si bien resulta algo más caro que los otros, es el que da mejor resultado.

Colocada la boquilla viene el atado, que el artesano lo lleva a efecto por medio de un hilo guarnicionero, de siete u ocho cabos, impregnado de pez. Son suficientes tres vueltas de este hilo en una de las ranuras de la parte inferior del brocal.

Antiguamente quedaba el llamado *sacado del agua*. Para esto sumergían la bota en una tina de agua templada, que llevaba un puñado o dos de curtido o tanino. De esta manera se facilitaba el tensado de la piel y el *zato* cogía un aspecto de mejor terminado. Hoy esta es una operación que ha caído en desuso, en bastantes boterías. Por último, para ornar la bota se coloca, en la parte superior de la boca, de manera que oculte la atadura del brocal, el collarejo o corbatilla, que casi siempre es rojo. En el pitón de la boquilla lleva un cordoncillo, generalmente colorado. Algunas botas, para comodidad del usuario y también como motivo de adorno, son contorneadas por un cordón.

Las botas más pequeñas que hace el *zatogille* Santamaría son de medio litro, y las mayores, de cuatro.

Las más pequeñas vendía a diez reales, y las de un litro a tres pesetas. En nuestros días, la bota de un litro hace las ciento cincuenta pesetas, y la



Marcelino Santamaría. Villafranca de Ordizia

de dos litros llega a las ciento noventa. Este artesano ha solido coser unas veinte botas al día.

Hoy se hacen, asimismo, botas decoradas, llamadas de lujo. Estas son de piel de oveja, que el botero la recibe curtida. En su interior llevan vejigas de goma virgen. El cosido de estas botas es diferente a las llamémoslas clásicas. Se cosen con plástico y llevan unas cenefas, a las que llaman «vivo», de la misma materia. Esta cenefa puede ser blanca o colorada, combinando de manera que contraste. Pero añadiremos que estas botas no cuentan con el favor del artesano botero.

Valcarlos

Visita a un artesano

A lo largo del dilatado barranco que, desde el alto de Ibañeta, se estira en dirección a San Juan de Pie de Puerto, se levanta el caserío de Valcarlos. Se levanta en plena zona montañosa del Pirineo, entre montes como Changoa, Astobízcar, Bentarte, Mendi-Chipi, Lepoeder e Ibañeta, así como el Lindux, Ortzanzurieta y Guirizu, que rebasan los mil metros.

Desde el ya remoto siglo VIII, las tierras de Valcarlos han ocupado lugar destacado en las gestas de carácter bélico, ya que a los agrestes desfiladeros de Luzaide se les considera como probable escenario de la derrota carolingia.

Luzaide ha sido el primitivo nombre de Valcarlos, y como Luzaide es conocido todavía por los nativos, de manera especial cuando estos se expresen en la lengua vasca.

La fundación de Luzaide o Valcarlos guarda estrecho nexo con el camino de Santiago. El pasado de Valcarlos se nos identifica con la ruta compostelana, con sus ermitas, albergues y hospitales. Y asimismo con los salteadores y bandidos.

«Fueron catorce casas al principio; y antes sólo tres», nos dice José María Satrustegui, quien tiene varios e interesantes trabajos dedicados a esta villa de Valcarlos. Y a este etnólogo navarro podemos leer que las tierras hoy ocupadas por los valcarlinos fueron donadas, en 1110, por Fortún Sanz de Yárnoz y su esposa Ermisenda, al Monasterio de Leyre.

Valcarlos, villa fronteriza, no ha sido excepción en el pago del caro tributo que esta su condición trae casi siempre consigo. En su historia ha sufrido varios e intencionados incendios.

Aunque hoy se nos presenta como villa independiente, en lo civil ha dependido del Ayuntamiento de Erro.

La parroquia de Luzaide, otrora aparece ligada al obispado de Bayona. La primitiva iglesia estuvo dedicada a San Juan Bautista, y la actual, se halla bajo la advocación de Santiago. Este templo se nos descubre como bien

atendido. Se encuentra muy limpio. Quizá demasiado acicalado. En él echamos de menos el ambiente ahumado y la lúgrube luz de la cerilla y el hachón. En lugar preferente del cuerpo central de retablo vemos al Apóstol, que monta encabritado caballo. Y entre las patas de este corcel contemplamos al moro, en postura bastante comprometida.

Hemos indicado que Luzaide es villa fronteriza. Mas dentro de este emplazamiento, en nuestros días con harta frecuencia propicio para incidir en un cosmopolitismo carente de alma, Valcarlos procura, y podemos decir que con éxito, conservar sus características propias y diferenciales. El pueblo de las antiguas *karrosas*, satíricas pantomimas sobre algún concreto sucedido local, muy bien descritas por José María Iribarren, mantiene a envidiable altura el grupo de *dantzaris*. A estos *dantzaris* que, con su atuendo vistoso y peculiar, llegan a ser conocidos y admirados muy lejos de los límites de la villa.

Valcarlos tiene un censo de setecientos cincuenta habitantes. En su casco urbano, llamado de Elizaldea, se levantan el frontón, la mentada iglesia parroquial y el Ayuntamiento. En nuestra visita a esta Casa Concejil tuvimos el gusto de saludar al señor Tirapu, secretario municipal. Tirapu es un simpático ribereño que nos hace atinadas observaciones acerca de la villa.

Luzaide cuenta, asimismo, con cuatro barrios. El de Gañekoleta lo forman diez casas, diecinueve tiene el de Gaindola, dieciocho el de Azoleta y doce el de Pekotxeta. Este barrio de Pekotxeta comprende a su vez la zona de Ventas.

Para ir a Ventas cruzamos el centro de la villa, y a unos tres kilómetros nos internamos a través de un angosto camino carretil, que en cuestión de contados metros se sustrae al ajeteo de la cercana aduana.

Esta barriada se reduce a unas siete casas, y en el bajo de cada una de ellas vemos al comercio de signo fronterizo.

Una de las casas de Ventas, la de «Aguirre-nea», hoy muy remozada, cuenta con su pequeña e íntima historia. En «Aguirre-nea» dio a luz un niño la princesa doña Josefa Fernanda de Borbón y Borbón, casada con don José Güell y Renté. Era hija del Infante don Francisco de Paula y de la Infanta doña Luisa Carlota, y hermana de don Francisco de Asís, esposo de Isabel II.

Otras de las casas de este barrio de Ventas son las de «Iturburu-Igoa» e «Iturburu-Pedro José».

«Iturburu-Pedro José» es una pequeña casa, a la vera del camino. En ella vive el matrimonio Auzqui. Él, Pedro José, hasta hace contados años se ha dedicado a la artesanía del yugo, rastrillo y *eskalapinek* o zuecos de madera, mientras su mujer atendía al pequeño comercio mixto.

Pedro José Auzqui es un setentón, pálido y enjuto, que al desboinarse descubre su blanca y pelada cabeza. Es un atento valcarlino que, solícito, se desvive en atendernos y hacer grata nuestra visita.

El escalapineilla de Valcarlos

Pedro José Auzqui sabe conservar la herramienta, de la cual hace todavía uso de tarde en tarde. Sus útiles de trabajo los encontramos limpios y en orden.

El yugo lo hacía con las maderas de abedul y nogal. El *uztarri* hecho por este artesano, aunque cornal, difiere del que vemos en Guipúzcoa.

El yugo *buztarria* de Valcarlos no lleva ninguno de los dos agujeros circulares *erezulok*, en los que se sujeta la coyunda, *erea* o *edea*, llamada en este pueblo navarro *ubala*. La coyunda de este *buztarria* se ajusta en cuatro *ubaltokiak*, sacados de las orejas o *belarriak*. Dos, con hendidura en la madera, van a ambos lados del orificio central, llamado en nuestro Beterri *kurteriantzako zuloa*, y en Luzaide, *udiria*, y otros dos, iguales, lleva en los extremos del yugo.

El *udiria* o agujero central, donde se introduce la lanza del carro, en el yugo hecho por Auzqui es una pieza ferrada, de remate inferior en semicírculo. Va sujeta a la madera por medio de dos tirafondos. El preparado de esta pieza corre a cargo del herrero, *arotza*.

Este artesano navarro, a las dos gamellas conoce por *kazolak* o *burutokiak*. Para conseguir la forma de estos arcos rebajados emplea una plantilla de madera, *moldea*. Señalaremos que Auzqui se ha servido, para su cometido de yuguero, de plantillas especiales.

La herramienta empleada en este trabajo es la siguiente: azuela, *zeiria*, dos gubias, *xixel-kopak*, hacha, *aizkora*, cuchilla de dos mangos, *marraxa*, y una rústica escuadra de madera.

Para hacer el rastrillo o *arrastelia* ha empleado el jaro o *txara* de avellano. Y, después del calentado al fuego, la parte superior de este jaro, previo atado con un alambre, lo divide, valiéndose de una navaja corriente.

Partida la madera, un brazo mide veinte centímetros y el otro alcanza los treinta. Y para evitar el enderezamiento y la consiguiente pérdida de forma,

estos brazos los mantiene separados por medio de una varita, hasta el debido endurecido de la madera. Para tomar las medidas de estos brazos utiliza una rama delgada y limpia.

El mango de este apero de labranza *giderra* lo desbasta por medio de un pequeño cepillo de hierro *marruxketa*. Las medidas de este *giderra* no son fijas. Pueden ser de un metro sesenta centímetros, como tener veinte centímetros más.

El travesaño *burukoa* tiene línea oblícua. Es de madera de castaño y lo prepara por medio de un cepillo corriente de carpintero *arrabota*. Los agujeros, donde van los dientes, los consigue con una broca *metxa*.

Los dientes del rastrillo son también de avellano. Los trabaja con una *marraza*, y para su acabado se sirve de la navaja. La *marraza* es un machete de mango de madera. En un extremo lleva un gancho fijo, que es de la misma pieza que la hoja. Este artesano de Valcarlos tiene asimismo otro machete de dos piezas. En éste, el gancho es independiente de la hoja. Es un útil que lo manipula en un banco que lleva una argolla, en la cual sujeta el garfio de la citada *marraza*.

El travesaño, a cada lado y repartidos por todo lo largo, tiene catorce dientes. Cuatro en la parte que sobresale de su brazo más corto, cinco en el extremo opuesto y otros cinco en el centro.

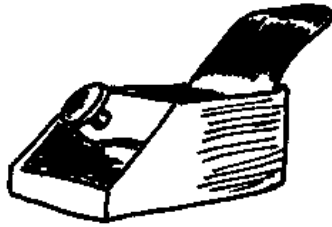
El artesano Auzqui hace también otro tipo de rastrillo o *arrastelia*. El travesaño de este apero es recto, de catorce dientes, todos en el mismo lado. La medida de su mango o *giderra* es de un metro setenta centímetros.

Pedro José Auzqui es conocido como el último *eskalapineilia* de Luzaide o Valcarlos. Y, desde luego, reconocemos que este nombre derivado del oficio se las trae para un rápido y correcto pronunciado.

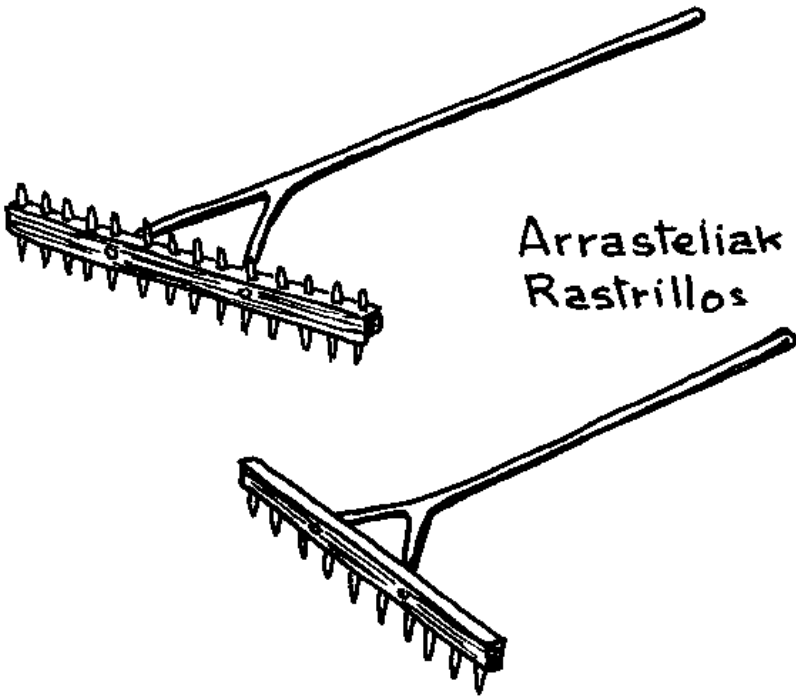
El empleo de este calzado de madera ha sido común a muchos pueblos. Siendo esto así, aunque nosotros nos ciñamos, en cuanto a nombre y características se refiere, a los zuecos confeccionados por este artesano, no podemos fijar su uso en determinado punto geográfico.

Los *eskalapinek* hechos por Auzqui eran, o son, de dos tipos. Unos se calzaban sobre la alpargata, y llevaban una tira de cuero como empella. La pala de los otros zuecos era de cuero, y se usaba a guisa de único calzado.

Aunque, para hacer el zueco o *eskalapin* podía utilizar la madera de abedul y aliso, así como el nogal, que era más caliente para el pie, el material que, por su mejor resultado, Auzqui empleaba ordinariamente era el de castaño fino, procurando que este fuese poco nudoso.



Marruxketa
Cepillo



Arrasteliak
Rastrillos

De un tronco conseguía secciones de treinta y tres centímetros de largo, y el corte, bien solo o con la ayuda de otro, lo realizaba en casa, por medio de un tronizador, *trenkasega*.

Cortada la madera, estos zoquetes los dividía, según el diámetro, en dos, tres o cuatro partes. A continuación, para dejar preparada la madera para ser trabajada, la descortezaba y desbastaba con un hacha corriente.

Tras eso, con un hacha especial, daba a la madera la forma exterior aproximada del calzado. El hacha es de mango muy corto, y de un filo cuya superficie interior es más lisa, para, así, según nos dice Auzqui, expulsar con facilidad la astilla.

Rematado el cometido del hacha, el artesano tomaba y marcaba las medidas de lo que iban a ser la puntera y el talón. Este marcado iba a tres y dos centímetros de los extremos respectivos, y lo conseguía con una gubia grande, *xixel kopa*. En esas señales hacía unas ranuras abocardadas, con objeto de evitar se partiera la madera al comienzo del barrenado.

El barreno recibe el nombre de *teatulia*, y el barrenado iba ajustado por centímetros, comprendidos éstos entre los catorce y los treinta y uno. Los zuecos de catorce centímetros los hacía con destino a los niños, y las medidas más corrientes equivalían a los veintiséis, veintisiete y veintiocho centímetros.

Después del barrenado, por medio de una cuchara de borde afilado *kui-llera*, el orificio inicial ensanchaba hasta alcanzar la medida deseada.

El cometido de la *kui-llera*, el artesano lo iniciaba por el extremo delantero y lo finalizaba trabajando el talón. Puntualicemos que el empleo de esta cuchara se reducía a la puntera y a la parte posterior, ya citadas.

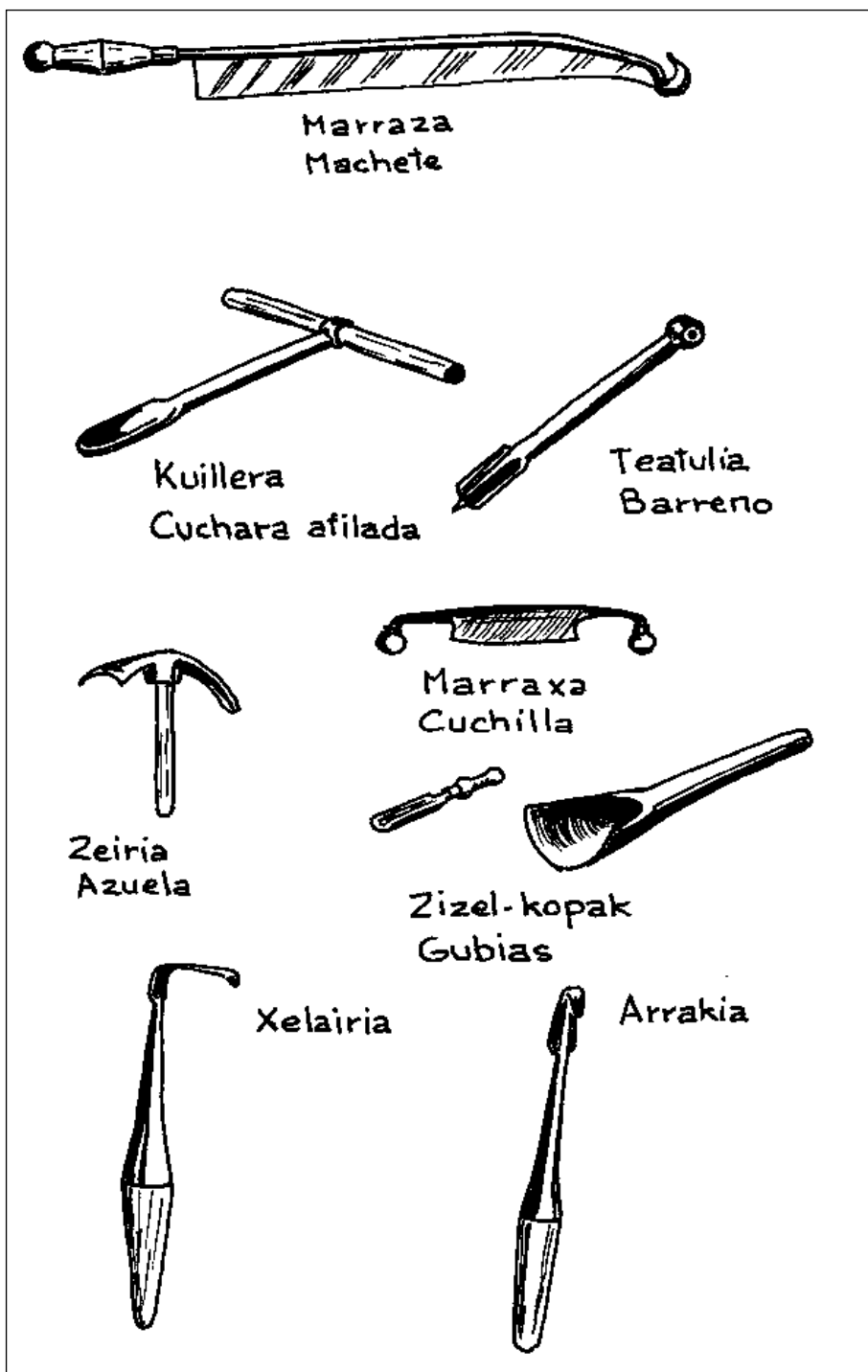
El vaciado del resto del zueco lo llevaba a cabo por medio de una azuela, de brazos curvilíneos y extremos aguzados, conocido por *zeiria*. Esta labor la daba por terminada con la *arrakia*. La suela la preparaba con el útil llamado *xelaria*. La diferencia de estas dos herramientas, *arrakia* y *xelaria*, estriba en la forma de la terminación del gancho. La primera es barreno de ángulo más cerrado que el otro, que es abierto.

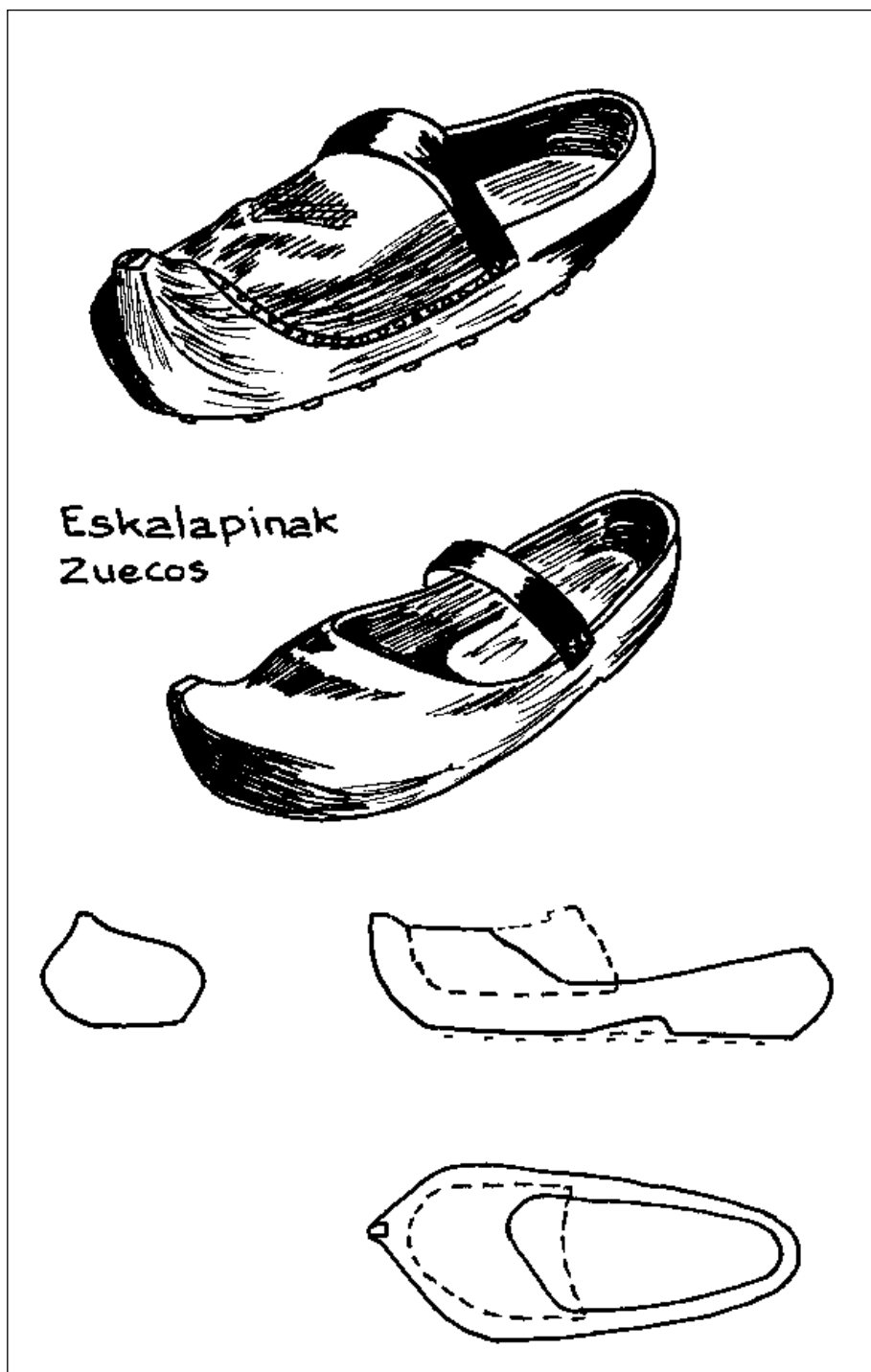
El inicio del refinado de la puntera y toda la parte exterior lo realizaba con la *marraza*, y el terminado lo llevaba a cabo con la *marruxketa*, útiles descritos al ocuparnos del rastrillo.

Al zueco de veintisiete centímetros de largo correspondían once de ancho; y el de veinticinco de largo tenía diez de ancho. El *eskalapin* de veintí centímetros de largo llevaba siete centímetros y medio de ancho. Medida esta última que se reducía a siete en el calzado de veinte centímetros de largo.



Pedro José Auzqui. Luzaide





Las medidas del talón las tomaba a ojo, y las de la empella o pala por medio de un *xiri* o varita de madera.

Estos zuecos llevaban una tira de cuero para sujetar el pie. La suela, en su contorno claveteada, y algunas con una tira de goma. En estos *eskalapinek*, el artesano cepillaba el centro de la suela hasta evitar rozara con el suelo.

El clavo lo compraba usado y procedía de la herradura del ganado. Iba colocado en plano inclinado.

El zueco llevado como único calzado era un centímetro más corto que el anterior, siendo el ancho el mismo en ambos tipos.

Desde unos tres centímetros de la puntera, estos *eskalapinek* tenían toda la empella cubierta de cuero de vaca ya curtido, que el artesano lo adquiría del zapatero *zapatain*.

El cuero, una vez colocado, en la boca llevaba una doblez, como refuerzo, y lo contorneaba con una chapa sujeta con tachuelas doradas.

La suela de este zueco iba asimismo claveteada y aislada del piso.

Hasta hace unos veinticinco años, el *eskalapin* era de uso corriente en Valcarlos. Por ello, además de Auzqui, había más de un artesano que se dedicaba a confeccionar este rústico calzado. También en el vecino Arneguy había varios que hacían el *eskalapin*. Hoy, ya hemos señalado que Pedro José Auzqui ha sido el último *eskalapineilia* de Valcarlos. Con él desaparece esta artesanía del viejo Luzaide.

Santesteban

Por circunstancias de la vida, uno conoce Santesteban desde tiempos que no son precisamente de hoy. Para nosotros, la villa navarra de Santesteban o Doneztebe nos recuerda los años de la adolescencia. Nos lleva a los años aquellos en los cuales el sólo hecho de deambular por sus calles representaba una, aunque bien breve, liberación a nuestra condición de internados en un colegio cercano.

Recordamos, con simpatía, que el devenir del tiempo se encarga de acrecentar, cómo, acompañado de un buen amigo, el pobre hoy definitivo ausente, frecuentábamos en esta villa de Doneztebe, la casa de don Miguel Taberna, caballero en todo el sentido de la palabra, quien, al igual que su esposa, bondadosa señora, se desvivía en inmerecidas atenciones hacia nosotros. Por lo que llevamos dicho, junto con otros numerosos y evocadores detalles que los volvemos a vivir, las visitas a Santesteban rememoran a aquella época que tan marcada ha quedado en nuestro magín.

Santesteban, sin grandes convulsiones demográficas, dentro de un paulatino y lento proceso de expansión, mantiene su peculiar carácter, que no cabe duda de que en estos tiempos, tan propios para inhumar toda manifestación propia y original, vale lo suyo. Esta villa, si bien con los alrededores algo transformados, conserva el aire propio y distinguido.

Sus angostas calles se ven embellecidas por vetustas y señoriales casas, sobre cuyos tejados, con frecuencia de amplio vuelo, se levanta la encalada y cuadrada torre parroquial, de pronunciado tejadillo, rematado por metálico casquete. Parte de la fábrica de este templo, de barroco retablo y dedicado a San Pedro apóstol, recuerda la pasada condición de recinto castrense.

A través del término municipal de Santesteban discurren las regatas del Ezcurra, Baztán o Bidasoa, y del Ezpelura. Y sus limpias aguas, que contribuyen al enriquecimiento de estas suaves tierras, tan próximas a los valles de Bértiz-Arana y Baztán, satisfacen la ilusión del pescador.

En Sastesteban, si bien hoy echamos de menos al pequeño ferrocarril, de sinuoso recorrido entre Irún y Elizondo, concurren varias carreteras. Y no hay duda de que este su privilegiado emplazamiento, su importancia como nudo de comunicaciones, ha favorecido al desarrollo de su vida económica. La villa es el centro de la actividad comercial de gran parte de la Montaña de Navarra. De ahí que, sin olvidarnos de su cada vez más importante faceta industrial, el comercio de Doneztebe se encuentre muy por encima, tanto cuantitativa como cualitativamente, al que por el censo de habitantes le pudiese corresponder.

Al hablar de Santesteban no debemos ignorar su aspecto deportivo. En este campo, forzoso nos es citar al amplio frontón, que lleva el nombre de «Bear-zana». Esta hermosa cancha, donde, si bien no mucho, todavía se rinde culto a las modalidades de rebote y largo, se emplaza dentro del casco urbano.

Y ahora que acabamos de mentar al frontón, diremos que, hoy, el motivo de nuestro interés por Doneztebe se halla relacionado con el juego de pelota. Con nuestro deporte y en función de una herramienta para su práctica. Con el guante de cuero que todavía usan algunos pelotaris –el sacador y el *cordier*– en el juego de rebote, y todos en las modalidades de *pasaka* y largo o *lachua*, nombres, estos dos, que en Santesteban y en el Valle de Baztán hemos podido comprobar que son sinónimos.

No vamos a entrar en disquisiciones acerca de la oriundez del juego de la pelota. Sobre ello, con mejor o peor fortuna, se han pronunciado los dedicados e interesados en desentrañar el arcano de su génesis. Nosotros nos conformaremos con saber que su práctica en nuestro pueblo no es precisamente de hoy. «El juego de pelota es el que en Guipúzcoa tiene más curso y ejercicio», señala el P. Larramendi, y de Iztueta es la siguiente afirmación: «Entre las naciones del mundo no existe una que pueda competir con el vasco en este género de juego».

Tampoco podemos facilitar la data exacta de la aparición de la herramienta de cuero, que ha sido la precursora de la cesta de mimbre. Mas acerca del guante contamos con algunas referencias concretas, que nos hablan de su más o menos remota antigüedad.

En la obra «Historia, ciencia y código del juego de pelota», de Luis Bombín, leemos que, en un partido de 1793, en Los Aldudes, Perkain y Azantza, jugando con pelotas de ciento ochenta y cinco y doscientos quince gramos, utilizaron «guantes muy duros que se adaptaban a los dedos, cuya extremidad apenas sobrepasaban; en total tenían unos dieciocho a veinte centímetros de largo».

G. de Humboldt, en su viaje de 1801, al describir una jornada festiva nuestra, apunta que «al principio todos los jóvenes están en el juego de pelota. La pelota se lanza con la mano mediante un fuerte guante de cuero, o con una madera ancha por arriba».



Eusebio Arregui. Santesteban

El ya citado Iztueta, de quien no dudamos que conoció como muy pocos a su pueblo, al tiempo de que se lamenta de los síntomas de decadencia del juego de pelota, saca a colación al guante de cuero, herramienta a la que, todo hay que decir, reserva términos muy poco encomiásticos. «Es imposible de creer –nos dice Iztueta–, para los que no lo ven, hasta qué punto se ha descuidado y perdido la afición y destreza, de tanta fama antes, en el juego de la pelota. La razón es obvia; sí, los causantes de esta pérdida son por una parte los torpes guantes que hace cabalmente veinte años hicieron su aparición entre nosotros y por otra los hombres nada benéficos que comenzaron la construcción de trinquetes».

Debido a varios factores, como bien pueden ser la aparición de las cestas de punta y de remonte, con el consiguiente repliegue de los juegos de *lachua*, *pasaka* y rebote, lo cierto es que, en nuestros días, el guante de cuero es de empleo muy restringido. Y, como normal consecuencia, esta disminución de su uso traería consigo la casi total desaparición de los artesanos dedicados a su confección. Artesanos que, por otra parte, según nuestras noticias, tampoco antaño abundaron.

Hoy, en Santesteban o Doneztebe tenemos a un trabajador manual que, aunque algo esporádicamente, se dedica a la confección del guante de cuero para el juego de pelota.

El guantero

Eusebio Arregui es el guantero de Santesteban, y su tienda y taller de guantería, que al mismo tiempo son de zapatería, los tiene en esta villa navarra.

El establecimiento de Arregui se reduce a una simpática tienda mixta. A una de esas tiendas que tanto se dan todavía en los pueblos. El comercio de Arregui es de reducidas dimensiones y planta cuadrada, y en su centro lleva un pequeño escaparate.

De un anaquel, que se extiende de lado a lado sobre el mostrador, penden varios tipos de calzado de goma. Y del techo cuelgan collarones, cabezadas para machos, silletas para carro, coyundas *ereak*, *edeak* o *ediak* y correas de carro o *gurtediak*.

En una vitrina de cristal, empotrada en la pared, reparamos en un rico muestrario de alpargatas de Azcoitia. Detrás del mostrador, el calzado, debidamente clasificado y numerado, completa los estantes. En el lugar destinado al público, un banco de madera, ornado en el centro con el clásico rosetón radiado, se halla a disposición del cliente. En este local comercial, dos tiestos, uno de margaritas y otro con alegría de la casa, ponen la nota de buen gusto de la *etxekoandre*.

Eusebio Arregui tiene el taller en la trastienda. Un timbre, aplicado a la puerta de entrada a la tienda, avisa al artesano la presencia de alguien.

Arregui nació en Doneztebe, en el caserío «Petri-Sanzeneña», del barrio de Oteiza. Hasta los dieciséis años se dedicó a las faenas de labranza y, más tarde, pasó como aprendiz a la industria de Ignacio Bértiz, que abría las puertas en el puente «Baztán», de Santesteban.

Por Eusebio Arregui sabemos que Bértiz preparaba él mismo las hormas de los zapatos y, curtido en su taller el cuero de la suela, confeccionaba todo el calzado a mano. Asimismo diremos que este artesano y el pamplo-nés Ayestarán fueron los únicos de su tiempo en Navarra, que se dedicaban a hacer el guante para el juego de pelota.

Bértiz, que era también de Santesteban, del caserío «Joansenea», del ya citado barrio de Oteiza, octogenario, murió en su villa natal, allá por la década del cincuenta. Según escuchamos a Eusebio Arregui, en Bértiz tuvimos a un verdadero artista del trabajo manual. Por su taller pasaron, si no todos, sí al menos la mayoría de los artesanos zapateros de Santesteban y sus alrededores.

El período de aprendizaje de Arregui, que duró cinco años, se vio interrumpido por su incorporación al servicio militar; pero ese lustro le fue suficiente para asimilar y hacerse con los secretos de su maestro. Arregui, en el preparado del guante para el juego de pelota, continúa fiel a la escuela aprendida al lado de Ignacio Bértiz.

Mas antes de fijarnos en algunas de las características de la artesanía de Arregui, y adentrarnos en su técnica usual para hacer el guante, permítasenos dedicar un recuerdo a otro guantero, éste de Tolosa, que fue contemporáneo del varias veces mentado Bértiz. El guantero tolosarra era Francisco Arrieta Iruña, más conocido entre los suyos como Patxi Arrieta.

Por Bombín conocemos que el padre y el tío de nuestro artesano, José y Francisco, respectivamente, tuvieron el primer taller de artesanía en su villa natal de Beasain. Francisco Arrieta Muñoz emigró a América, mientras que su hermano se establecía en Pamplona. Más adelante, José Arrieta, dejando en Iruña a un primo suyo, Ayestarán de apellido –y muy probable que el ya citado como de la época de Bértiz fuera familia de éste–, vendría a establecerse a la antigua capital de Guipúzcoa, donde falleció en 1894. Quedando a la sazón al frente de la industria casera de Tolosa, su hijo Francisco.

Durante varios años, Patxi Arrieta atendería este taller de artesanía. Nosotros, gracias a la amabilidad de unos amigos tolosanos, amantes de su pueblo, y por lo tanto, lógicamente interesados por su pasado, tenemos a la vista dos guantes hechos por el artesano Arrieta. Estos guantes no llevan fecha de confección; pero en el cuero de uno de ellos aparece, bien legible, el siguiente texto: «Guante de 2. Modelo núm. 2. Cent. 52. Importa 30 pesetas. En Guipúzcoa. Tolosa. José Arrieta-Hijo». Por nuestra parte añadiremos que este es un guante para el *número* o ayudante del sacador del juego a largo. Sus citados cincuenta y dos centímetros corresponden a la medida tomada por la superficie exterior de la curvatura, desde la muñeca a la punta del guante.

El otro guante de Arrieta, un poco estropeado, responde a las medidas siguientes: cuarenta y seis centímetros –en recto– de largo; cincuenta y siete por la curvatura; dieciséis centímetros en su extremo superior y diez en el lado opuesto.

Pero la dedicación al fabricado del guante no sería la única y exclusiva de Francisco Arrieta Iruña. Tenemos noticias de que fue profesor de gimnasia en las Escuelas Pías, de Tolosa, así como habilidoso jinete y émulo de Héctor, el mitológico domador de caballos. No debemos olvidar que en los



Francisco Arrieta. Tolosa

tiempos aquellos del guantero Arrieta, el caballo, haciendo bueno el simbolismo de infatigabilidad que en heráldica se le asigna, era medio importante de locomoción, casi el único utilizado por el *kaletarra* que, por obligación, debía alcanzar el portalón del alejado caserío.

Somos sabedores asimismo que el artesano, los últimos años los pasó entregado al cultivo de la música. En Tolosa, fue violín primero de la Orquesta Parroquial, y en este campo del arte, como profesor de solfeo, piano e instrumentos de cuerda, desarrolló una ingente labor docente. Numerosos fueron sus discípulos y, entre éstos, como digno sucesor suyo, obligado es citar a don Juan Arsuaga Alberdi.

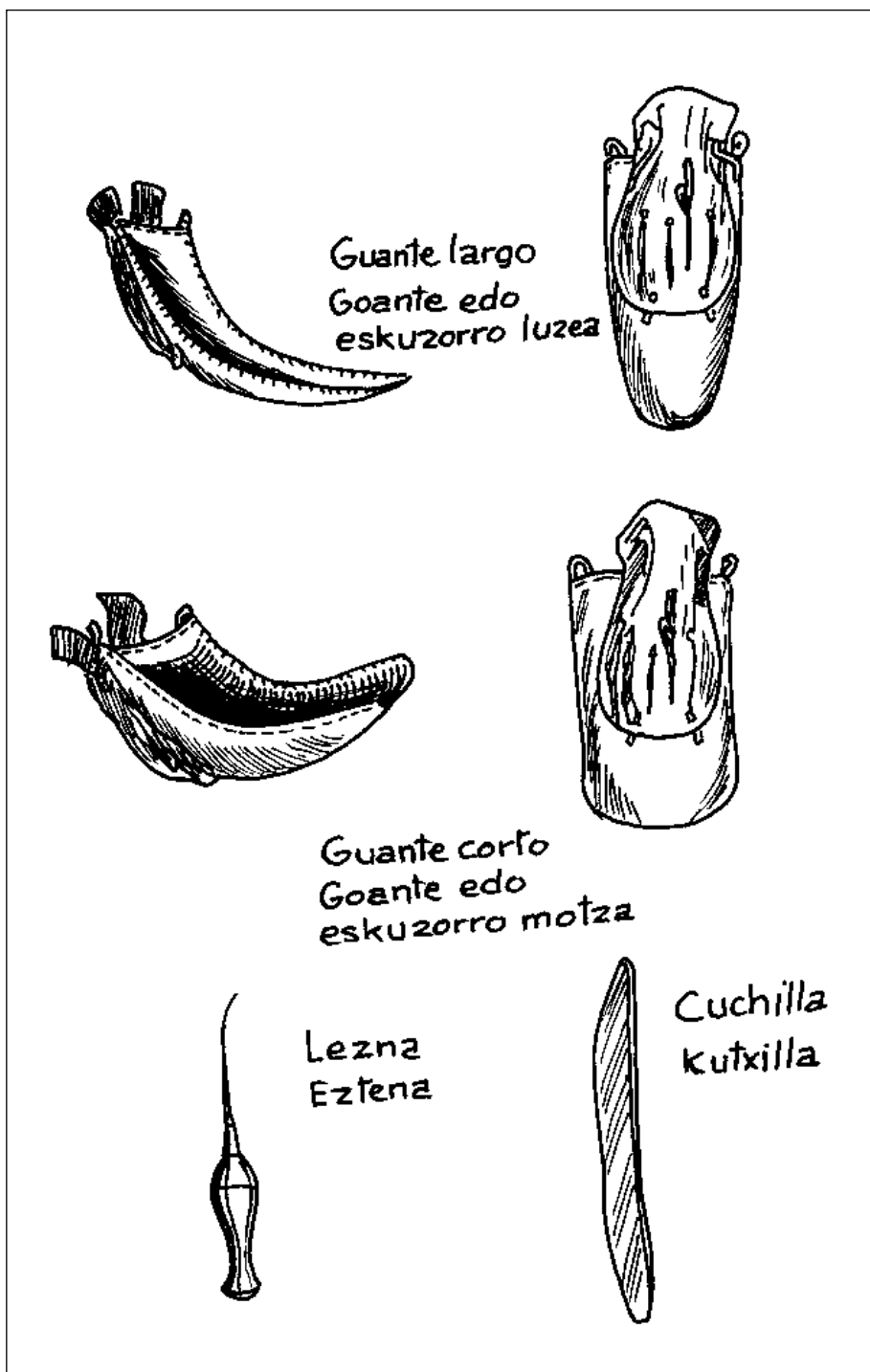
Recuerdo muy bien a Arrieta. Para cuando le conocí había perdido algo de aquella esbeltez, que sin duda tuvo. Fino y delicado en el trato, no será la primera vez que destaco las cualidades de bondad y sencillez que a su persona adornaban. Arrieta, que, como ha quedado indicado, nació en Tolosa, terminó los días en la misma villa, el primero de enero de 1949, a los setenta y cuatro años de edad.

Pero, después de esta para mí evocadora digresión, volvamos a Santes-teban, para, de esta manera, retornar al sitio de trabajo de Eusebio Arregui.

Los tipos de guante que Eusebio Arregui ha hecho y, aunque poco, confecciona todavía, son para el rebote, *pasaka* y con destino a algunos pelotaris del juego a largo.

Ya hemos dicho que en rebote el guante lo usan el sacador o *botari* y el *cuarto*, parador o *cordier*. Este tipo de guante, calzado también en el *pasaka* y por los *cuartos* del juego a largo, es corto. Sus medidas vienen a ser: largo –en recto– treinta y cinco centímetros, y en curva, cuarenta y tres. El ancho, en la parte superior –en recto– es de veinte centímetros, y en el extremo exterior o punta –en recto– diecisiete centímetros. El peso de esta herramienta deportiva oscila entre los ochocientos gramos y el kilo doscientos.

En nuestros días, el juego de rebote en Guipúzcoa se halla representado por Zubieta y Villabona. Y en este orden grande es el mérito de estas localidades, puesto que por ellas podemos decir que entre nosotros se mantiene viva esta elegante y señorial manifestación deportiva. Hace años que al frente del equipo de Villabona vemos al pundonoroso Echenique, a quien el rebote y todos los aficionados a la pelota algo debemos. El veterano Echenique, por su afición y constancia en el ininterrumpido actuar por las distintas canchas, es un ejemplo a imitar por las jóvenes generaciones. Y ya que hablamos del juego de rebote, seríamos injustos si silenciáramos la diáfana y documentada descripción que del mismo nos hace el pelotazale de primera fila que es Enrique Abril, en su obra «Dos siglos de pelota vasca». En este libro, Abril dedica preferente atención al rebote, del cual nos descubre toda la belleza, no exenta de interés; pero que siendo todo eso cierto, debemos reconocer que es un juego que lo tenemos demasiado olvidado y postergado.



Eusebio Arregui no confecciona el guante para el pelotari conocido como *número* en el juego a largo. Mas aquí, la herramienta del *sacador* que sale de las manos del artesano navarro, tiene de largo –en recto– cuarenta y seis centímetros, y por su curvatura, cincuenta y siete. El ancho de la parte superior –en recto– es de dieciséis centímetros y su extremo opuesto –asimismo en recto– queda en diez centímetros. El peso de este guante anda entre el kilo y el kilo doscientos gramos. Pero advertiremos que estas medidas que llevamos anotadas distan mucho de ser siempre fijas; pueden variar, y de hecho cambian en algo según el gusto del cliente, que en el presente caso es el pelotari.

El proceso de confección no varía de un tipo de guante a otro. Para el guante del *sacador* del juego a largo, Arregui dispone de dos moldes: uno, el más antiguo, llamado *máuser*, es de curvatura más ligera que el otro, últimamente utilizado. Aclaremos que en la herramienta más moderna, en la de línea más pronunciada, la pelota sale con más efecto. Y ahora que acabamos de mentar los moldes, diremos que éstos son piezas macizas de haya, puesto que otra clase de madera, según nos dice el artesano, teñiría el guante.

La piel que lleva el guante es de ganado vacuno, que Arregui acostumbra a comprarla en una de las carnicerías de Santesteban. La misma tiene que ser de una pieza y limpia. La mejor es la de buey, desprovista de sal, ya que de lo contrario el guante daría un resultado deficiente, muy por bajo de lo normal.

El artesano guantero trabaja la piel en crudo. Para despelarla la introduce en un recipiente de cinc –Ignacio Bértiz, para el mismo menester usaba un depósito de cemento–, lleno de una mezcla de agua y cal viva. El despelado, cuya duración la podemos fijar entre quince y veinte días, lo da por concluido después de haber empleado una espátula de madera. Para lograr el secado y consumo de la grasa que la piel requiere para su debido manipulado, la expone al sol, durante unos veinte días, período de tiempo que con frecuencia se puede prolongar en algunas jornadas más.

Siguiendo el curso del trabajo, el artesano humedece el cuero en agua fría, y lo pasa a colocar sobre el correspondiente molde. Bien tenso y claveteado en todo su contorno a la plantilla, de manera que al exterior quede la parte carnosa. Es decir, de suerte que en contacto con el molde vaya la flor de la piel. Esta capa, que será la primera de las tres que lleva el guante hecho por Arregui, está llamada a rozar la pelota. Por su mayor resistencia, esta piel corresponde a la del lomo del ganado, y es la que se conoce por el nombre de *crupón*.

Esta piel, que habrá sido cortada por medio de un tranchete o cuchilla de zapatero, sin soltar de la horma, el guantero la dejará a secar por espacio de uno o dos días. Y para saber si ha alcanzado el secado deseado, el artesano le aplica la punta de la cuchilla. Si la piel se halla húmeda, la cuchilla picará con facilidad.

Seca ya la piel, viene su recortado a la medida exacta. Esta labor la llevará a la práctica sirviéndose de la cuchilla citada. Y valiéndose de unas tenazas retirará los clavos para, a continuación, proceder a colocar la segunda capa de cuero. Esta la monta asimismo mojada, y con objeto de facilitar el necesario tensado utilizará un cepo de hierro, que perteneció a su maestro artesano.

Este cuero va también claveteado al molde; pero el trabajador manual debe tener buen cuidado de que el clavo no roce la anterior o primera capa. Esta segunda capa es de piel más floja. Corresponde al cuello o faldas del ganado. Con ella, sin tener en cuenta para el colocado la posición de la flor y su lado carnoso, se repiten las operaciones que hemos visto con la primera capa.

El cuero exterior o tercero del guante lleva la flor de la piel hacia afuera, de forma que su lado carnoso roce la capa anterior. Mas, entre la segunda y la tercera capa, al par de donde ha de ir la mano, el guantero realiza un relleno con recortes de cuero. De esta manera, esa parte de la chistera pierde su línea plana, que resultaría incómoda para el usuario.

Con este tercer cuero se repite la labor llevada a cabo con los dos precedentes. Y, seguidamente, el artesano pasa a preparar la manopla, que lleva piel curtida, de becerro.

Sobre una plantilla o patrón de papel, el artesano corta esta pieza, a la que hará cuatro ranuras, en las cuales introducirá otras tantas quillas, que hacen de entrededos. El preparado de la manopla, cuyo cosido va hecho a máquina, se lleva a cabo independiente del resto del guante. Esta manopla, allá donde han de ir las yemas de los dedos, tiene dos botones de cuero, cuyo objeto, al igual que el de las tiras que nacen entre el dedo índice y corazón, es el de sujetar la cuerda o cinta del atado de la herramienta a la muñeca del pelotari. Y, por último, antes de su acoplado a la chistera, este guante pequeño o manopla es rematado por un bordillo de badana.

Para el colocado de la manopla en el guante, el artesano levanta previamente la última de las tres capas de cuero, que hemos visto quedan sobrepuestas en el molde de madera. Tras este cometido viene el cosido, que lo realizará por todo su contorno y entrededos, empleando en ello hilo de cáñamo. En este cosido usa la lezna.

Ajustada como es debido la manopla a la chistera, la capa de cuero levantada se vuelve a montar sobre las dos primeras. Después, todas ellas, son cosidas y contorneadas por dos pespuntos de cáñamo.

El interior del guante vemos que es de color amarillento. Esta tonalidad, el artesano la consigue a base de darle un baño de azafrán hervido. Y, húmedo todavía de este baño, se le aplica cera líquida, para terminar restregándolo con cera sólida. A esto añadiremos que la cera favorece al deslizado de la pelota.

Así, de esta forma confeccionado, sale el guante que, después, un día cualquiera, a menudo en el amplio y vistoso escenario de una plaza pública, exhibirán aquellos que, cual antañona estampa, practican nuestro deporte por antonomasia. Aquellos que rinden culto al juego de pelota, el juego vasco por excelencia.

Hoy, los clientes principales de Arregui se encuentran en Sara, Hendaya, San Juan de Luz, Ascain, Zubieta (Guipúzcoa), Villabona e Irurita.

El guante tipo rebote lo vende por mil trescientas pesetas, y el de largo hace el precio de las mil cuatrocientas. Por haberlo apuntado antes, sabemos que en Santesteban no hacen el guante para el jugador conocido como *número* en el juego a largo, guante éste que viene a ser un modelo intermedio de los descritos.

La producción anual de esta herramienta de cuero es reducida. La podemos fijar en una docena. Sin embargo, Eusebio Arregui recuerda cómo Ignacio Bértiz atendía a cincuenta o sesenta encargos al año. Y ya que una vez más hemos citado a Bértiz, cerraremos este ensayo facilitando una relación, de ninguna manera exhaustiva, de los equipos que lucieron guantes trabajados en su taller. Eran los equipos, además del de Santesteban, de Irurita, Elizondo, Arrayoz, Garzain, Sumbilla, Donamaría, Zubieta e Ituren.

Los Olazabal

Una dinastía de cesteros de frontón

Al ocuparnos de los cesteros Olazábal no hacemos otra cosa que continuar con la artesanía relacionada con el juego de pelota. En los Olazábal encontramos a una de esas familias que, desde el sitio de trabajo, han vivido muy de cerca las diversas vicisitudes de la pelota, en estos últimos casi cien años.

Pedro Olazábal, acompañado de su hermana Felisa, vive en el barrio de Ategorrieta, en San Sebastián. En una villa bien emplazada y bautizada con el nombre de «Mirentxu-nea».

Para alcanzar la residencia de este artesano abandonamos una carretera en pendiente muy pronunciada, y continuamos a través de unas empinadas escaleras que, a poco andar, darán paso a otro tramo de camino más cómodo. Un camino flanqueado por gladiolos, rosas y flores de azahar.

Desde «Mirentxu-nea», entre Urgull, Igueldo y Mendizorrotz, columbramos gran parte del tejado de San Sebastián, sobre el cual descuella la gótica torre catedralicia.

En el cuarto de estar es donde Olazábal tiene la pequeña pero seleccionada biblioteca. En el rápido repaso ocular por sus anaqueles, descubrimos títulos de novelas y «Narraciones», de Campión, el «Euskaldunak», de «Orixe», alguna obra de «Lizardi», el «Hombre primitivo en el País Vasco», de José Miguel Barandiarán y «Garoa», de Domingo Aguirre. Así como casi toda la vasta producción de José de Arteche, a quien vemos admiraba nuestro artesano.

El padre de Pedro Olazábal fue el primer cestero de la familia. Pantaleón Olazábal, que así se llamaba aquel artesano, nació en 1865, en la casa «Sarotz-enea», de Fuenterrabía, y sus días los terminaría en San Sebastián, donde vivió, y tuvo el taller, en el frontón Jai Alai, de Ategorrieta, el año 1918.

Pantaleón era el menor de una hermosa y necesitada familia ondarrabiarra. En su niñez se vio obligado a dedicarse al cuidado del ganado lanar y vacuno. En los montes de Jaizkibel se estrenó de *artzai-mutil* o zagal. Y es en esta época de zagal, cuando, fiel a añeja pero casi desaparecida tradición pastoril, tuvo los comienzos en el trabajo manual. Apenas si contaba doce años cuando de sus frágiles manos salían las jaulas de madera, que, si en un principio las reservaba a los pájaros por él apresados, después, las vendería a sus compañeros.

Corría el año 1877, y, afortunadamente, algunos evadían al ambiente bélico que a la sazón se respiraba aún en nuestra provincia de Guipúzcoa. Ese año se ventilaba en la plaza de Irún, un partido de rebote entre un equipo de Laburdi y otro guipuzcoano. El laburdino, compuesto por pelotaris de las localidades de Sara y Ustaritz, fue reforzado por un cura baztanés. Este encuentro, según Olazábal, terminó con la derrota de nuestros paisanos, y con la consiguiente pérdida de dinero, que acarreó la ruina a más de un hogar. Según cálculos hechos en su día, a presenciar esta pelea acudieron cinco mil aficionados, número elevadísimo para aquellos tiempos, y, entre ellos, con la curiosidad propia de la edad, figuraba el *mutiko* Pantaleón Olazábal.

Al finalizar el partido que comentamos, uno de los contendientes del bando derrotado, en gesto no muy frecuente entre nuestros pelotaris, arrojó su cesta sobre el piso de la cancha de juego. Y, no sin antes haber aguardado un buen rato por si la retiraba el dueño, la herramienta fue recogida por el joven espectador.

Olazábal, llevando la chistera como preciado e inesperado presente, retornó a sus faenas habituales. Tras el breve paréntesis festivo, volvía al ganado. Mas, aunque incorporado al cuidado de las ovejas, su mente, en alas de la herramienta que conservaba en su poder, volaba a la calle, al juego de pelota.

Pantaleón Olazábal, durante los dilatados ratos de ocio que ofrece el pastoreo, iría desmenuzando la chistera, para, de esta manera, hacerse con los secretos de su confección. Bien podemos fijar aquí el inicio de los Olazábal en la artesanía de la chistera o cesta.

Pero los comienzos en el campo artesano no le fueron nada halagüeños a nuestro zagal. Cuando hubo confeccionado las seis primeras cestas, en cuyo armazón y tejido empleaba la madera de castaño, acudió al mercado de San Sebastián, donde pasó inadvertido al presunto comprador. Regresó al monte sin haberse estrenado en la venta.

La panorámica que desde aquellas alturas ofrecen las aguas del Cantábrico, ora adormiladas, ora en violenta pelea con los incómodos acantilados, no hay duda de que a nuestro zagal ayudaban a superar el amargo recuerdo de aquella su primera visita al terreno del comercio artesano.

De esta guisa, el pequeño *artzai-mutil* seguiría manipulando la madera de castaño, para lograr la chistera con el acabado cada vez más perfecto.

Por aquel entonces había en Fuenterrabía un establecimiento de este tipo de cestería. Era el de Antonio Echeveste. Y este artesano, enterado de la destreza de Olazábal en el oficio, solicitó su concurso.

Nuestro artesano, desde ese momento, abandonaba, para siempre, el antiguo quehacer pastoril y ganadero, y se dedicaría a lo que en adelante había de ser su único oficio: la confección de la chistera o cesta para el juego de pelota.

En un principio, estos artesanos, Echeveste y Olazabal, tuvieron la cestería en el caserío «Infierno», en el monte Oarso, de Fuenterrabía. Pero su trabajo en sociedad no fue muy dilatado. Apenas duraría tres años. Según reza la escritura que la familia Olazábal pone a nuestra disposición, la separación legal se realizó en octubre de 1894. El motivo de esa rotura industrial de los artesanos la debemos buscar en la competencia entre los distintos recintos deportivos, ya que, entonces, al igual que en nuestros días, estos cesteros vivían en derredor de los frontones.

Olazábal, independizado, pasó como cestero al frontón Jai Alai, de Ategorrieta, y Echeveste siguió atendiendo al cuadro del Beti Jai, de la empresa Arana, que se levantaba en la Zurriola, donde hoy se encuentra el teatro Príncipe.

Pero, al poco tiempo, los pelotaris del Beti Jai se trasladaban a América, y con ellos emigró Echeveste. Este cestero, después de pasar algunos años en la capital de Méjico, volvió a su tierra natal. Los últimos años de su vida transcurrieron en Astigarraga.

Pantaleón Olazábal, por esas fechas de fines de siglo, trabajaba durante tres meses en San Sebastián, en la casa «Kojuenea», en la hoy Plaza de Sarriegui, y el resto del año en Fuenterrabía, en un piso de la calle Mayor, que Olazábal lo estrenaría al perder su condición de célibe.

Por los años de la última década del siglo XIX, un cestero, acreditado en el mundo de la pelota, era Lacarra, quien nació en el caserío «Lakarra-baita», de Ascain. Lacarra, que sería digno continuador de sus paisanos y artesanos Batatchet y Soubelet, fue asimismo el afortunado innovador de esta artesanía. Según nos dice Olazábal, fue el gran reformador de la chistera, a la que dio la línea y características que hoy conocemos en la cesta de rebote.

Como clientes del cestero azkaindarra citaremos a los «Chiquitos de Eibar y Azpeitia», Lizurume y «Manco de Villabona». Así como a Larraide, Ethegoyen, Lemoine y «Otharre», del otro lado del Bidasoa. En Ascain, la casa nativa de Borda «Otharre», luce un medallón que recuerda al célebre pelotari que inspiró a Pierre Loti el personaje «Arroxko», de su novela «Ramuntcho».

Lacarra, que solamente tenía tres hijas, según transcurrían los años se vio vivamente preocupado por la falta de descendencia varonil, que asegurase el porvenir de su conocida industria artesana. En esta inquietud encon-

tramos el motivo y origen de la amistad del cestero de Ascain con Pantaleón Olazábal. Amistad que, cultivada en numerosas y mutuas visitas, duró hasta el fallecimiento del laburdino.

De esta forma, a Olazábal podemos considerar como el continuador de la escuela artesana del cestero de Ascain. Y al artesano ondarrabiarra fueron a parar, en gran parte al menos, los clientes de aquél.

Y permítasenos ahora un pequeño inciso, a nuestro juicio interesante. Era el año 1888, cuando, en Buenos Aires, el renteriano Melchor Guruceaga, que, nonagenario, murió en el pueblo donde por vez primera vio la luz, se fracturó la muñeca derecha, quedando inútil para la práctica del *joko-garbi* o volea. Este accidente le estimuló a ingeniar otro tipo de herramienta, con la cual pudiese jugar utilizando el revés. Cesta mayor, más curva y de mayor fondo que las empleadas hasta entonces. Así nació la cesta-punta, llamada en un principio *máuser*, con la cual se conseguía prolongar la vida deportiva del pelotari.

Como ocurre a menudo con las innovaciones, esta chistera, que, como sabemos, por fin terminó imponiéndose, no se vio libre de la crítica y la discusión. Junto a los defensores a ultranza, tuvo sus detractores, entre los que merece citarse a Peña y Goñi.

Siendo esto así, el cestero Olazábal no podía permanecer ajeno a una novedad que de modo tan directo afectaba a su oficio. Pronto, sin abandonar la confección de la chistera de rebote, comenzaría a prestar atención a la cesta-punta grande. De suerte que, desde el año 1900, casi toda su producción era del tipo de cesta ideado por Guruceaga. Por esa fecha podemos fijar la época de oro del juego de pelota con esta chistera.

Olazábal, además de nuestros frontones, atendía los pedidos de los cuadros de Buenos Aires, Montevideo, Sao Paulo, Río de Janeiro, México (capital) y La Habana. En Europa, los de París, Milán, Turín, y en Africa, los de Alejandría y El Cairo.

Como pelotaris que habitualmente usaron la herramienta hecha por Pantaleón Olazábal, traeremos a estas columnas los nombres de los famosos voleístas Víctor Embil, «Irún» y Luis Samperio. Y entre los puntistas a «Erdoza», Andrés Trecet, Eloy Gaztelumendi, «Chiquito de Abando» y Miguel Zabarte.

Con frecuencia, los mismos pelotaris, en sus periódicas visitas, eran los que se ponían en contacto con el cestero, y retiraban la correspondiente herramienta. Otras veces, el enlace respondía a la más diversa condición. Bien podía ser un accidental viajero quien se acercaba al cestero, como el clásico y conocido indiano de pueblo, que vuelve después de una ausencia más o menos prolongada.

Pero de los intermediarios entre el pelotari y el artesano Olazábal había algunos cuyos nombres nos son muy conocidos. Es el caso de los espadas «Bombita» y «Machaquito», y de los ilustres navarros, Gayarre y Sarasate.

Sabemos que el inspirado y virtuoso violinista alcanzó a entender el vasco, lengua en la que acostumbraban a llevar a cabo la conversación el eximio roncalés y el sencillo, sin dejar por eso de ser artista en su cometido, Pantaleón Olazábal.

Fermín Calbetón figuraba asimismo entre los concurrentes a la pequeña industria de este artesano. A este político liberal, gran aficionado a nuestro deporte, gustaba ver manipular al cestero. Y un buen día, siendo ministro, y en una de sus estancias en la cestería, coincidió con la cotidiana visita del cartero, quien entregaba a Olazábal numerosa correspondencia, procedente de distintos países. Correspondencia que por parte de Calbetón mereció el siguiente comentario: «Au ere badegu; zu zer zera, enbajadorea edo zer?» (Estas también tenemos; ¿Usted es algún embajador o qué?).

Hemos señalado que los tiempos aquellos de Pantaleón Olazábal, desde la última década del pasado siglo, hasta la fecha de su fallecimiento en 1918, fueron brillantes y prósperos para el juego de pelota con chistera. Siendo esto así, además de este cestero ondarrabiarra había otros más, de gran ascendencia en el ramo. En relación que pecará de ser incompleta, éstos eran: Urcelay, que tuvo la cestería en Madrid; los Gorriti, que uno de ellos emigró a La Habana, eran de Urnieta; Antonio Echeverría, oriundo de Hernialde, se estableció en Barcelona; Bidegain, de Rentería, que viajó a Buenos Aires, y el orioarra Gogorza, que fue a parar al Brasil. Por entonces vivía también en Río de Janeiro un cestero de Fuenterrabía, apellidado Eche-nagusía.

Pantaleón Olazábal tuvo un hijo, Julián, pelotari, que se exhibió en los frontones de Barcelona, Bilbao, Méjico, La Habana y China. Julián Olazábal, abandonada la práctica de la pelota, pasó de intendente de frontón a Manila, y más tarde, con el mismo cargo, a Tijuana, donde residió por espacio de veinte años. Hoy, jubilado de estas actividades, el año lo reparte entre Miami y Barcelona.

Otros dos hijos de Pantaleón Olazábal, Pedro, que hemos apuntado vive en San Sebastián, y Evaristo, siguieron con la artesanía de la cesta. Evaristo Olazábal, joven aún, se trasladó, como cestero, al frontón de Sevilla, y, posteriormente, a Zaragoza y Barcelona. Más adelante se acercó a Tien-Tsin, y de allá, al frontón de Tijuana, donde falleció en 1967.

Pedro Olazábal es el mayor de los hijos de Pantaleón. Aprendió el oficio mientras ayudaba a su padre, en la cestería del frontón Jai Alai, de Ategorrieta.

Desde la muerte de su progenitor ha figurado al frente de la industria casera. Primeramente en la mentada cestería del Jai Alai, y desde el año 1920, en la falda de Ulía, en la villa «Mirentxu-neá», se ha dedicado ininterrumpidamente a la confección de la chistera, en cuya labor ha contado con la valiosa colaboración de su hermana.

Pedro Olazábal, que cuenta en el haber con más de una mención honorífica, como artesano –por su taller han pasado varios aprendices– se ha dedicado a la chistera de rebote y a la cesta-punta. De él, sin hipérbole alguna, podemos afirmar que ha tenido clientes en todos los frontones del mundo. De aquellos pelotaris citaremos a Eusebio Gárate «Erdoza», de Marquina, José María Ituarte, de Motrico, Joaquín Irigoyen, Arnedillo I, Paco Berrondo y Félix Areitio «Ermua», así como a los jugadores de rebote, Víctor Embil, que fue asimismo cliente de Pantaleón Olazábal, y Jean Urruty. Pedro Olazábal llegó también a confeccionar para Melchor Guruceaga, a quien, como sabemos, se debe la idea, llevada a la práctica, de la cesta-punta. Una de las últimas cestas hechas por Pedro Olazábal ha sido para el tolosano «Tximela». En «Mirentxu-nea» reparamos en una fotografía del pelotari Guara, que lleva la siguiente dedicatoria: «Al mejor cesterero del mundo, Pedro Olazábal. Su amigo José Guara».

Cestas que se hicieron famosas, y que salieron de las manos de los Olazábal, trabajando Pantaleón y su hijo, Pedro, conjuntamente, fueron aquellas que, usadas por «Chiquito de Cambo» y Eloy Gaztelumendi, de Irún, se subastaron en San Juan de Luz, con motivo del homenaje tributado al «Chiquito». Estas herramientas alcanzaron precio elevadísimo, y fueron a parar a los Estados Unidos. Asimismo, a título de curiosidad, anotaremos que el doctor Fleming conservaba en su casa una cesta confeccionada por Pedro Olazábal.

Motivo de viva satisfacción para este artesano fueron los resultados de la Olimpiada de París, 1924. En estos Juegos, los campeones mundiales de cesta-punta, Aquilino Sagarna, Santamaría y José Andrés Gárate, utilizaron cestas hechas por Olazábal.

También en el Campeonato Mundial de Cesta-Punta, celebrado en San Sebastián, el año 1952, los hermanos Balet se proclamaron *txapeldunak* jugando con cestas de este mismo artesano.

Entre los cesteros contemporáneos de Pedro, citaremos, de manera particular, a Fermín Andonegui, de Motrico, villa ésta donde hoy vemos trabajar a dos de estos artesanos. A Fermín Andonegui, el año 1951, le fue concedida la Medalla de Oro, en una exposición de artesanía celebrada en Milán.

Otro trabajador manual de este oficio, galardonado en Río de Janeiro, era el orioarra Evaristo Orbeago.

Hoy, de Pedro Olazábal podemos decir que vive retirado del trabajo manual. A quien se puede considerar como su sucesor es a su hermano político, Vicente Zabalo. Zabalo, que ha sido aprendiz de Pedro Olazábal, reside en Barcelona. Unicamente durante el verano traslada la cestería a San Sebastián. Pero su principal mercado lo tiene en Florida.

Cesta-punta y chistera de rebote

Preparado de su confección

La preparación del material y la confección de la cesta-punta y chistera de rebote corresponden a la labor de dos diferentes industrias de artesanía que, aunque de mutuo y estrecho nexo, se desenvuelven independientemente. El preparado del material para el fabricado de estas herramientas deportivas corre a cargo de artesanos en ello especializados, al igual que, sobre otros trabajadores manuales, la confección propiamente dicha.

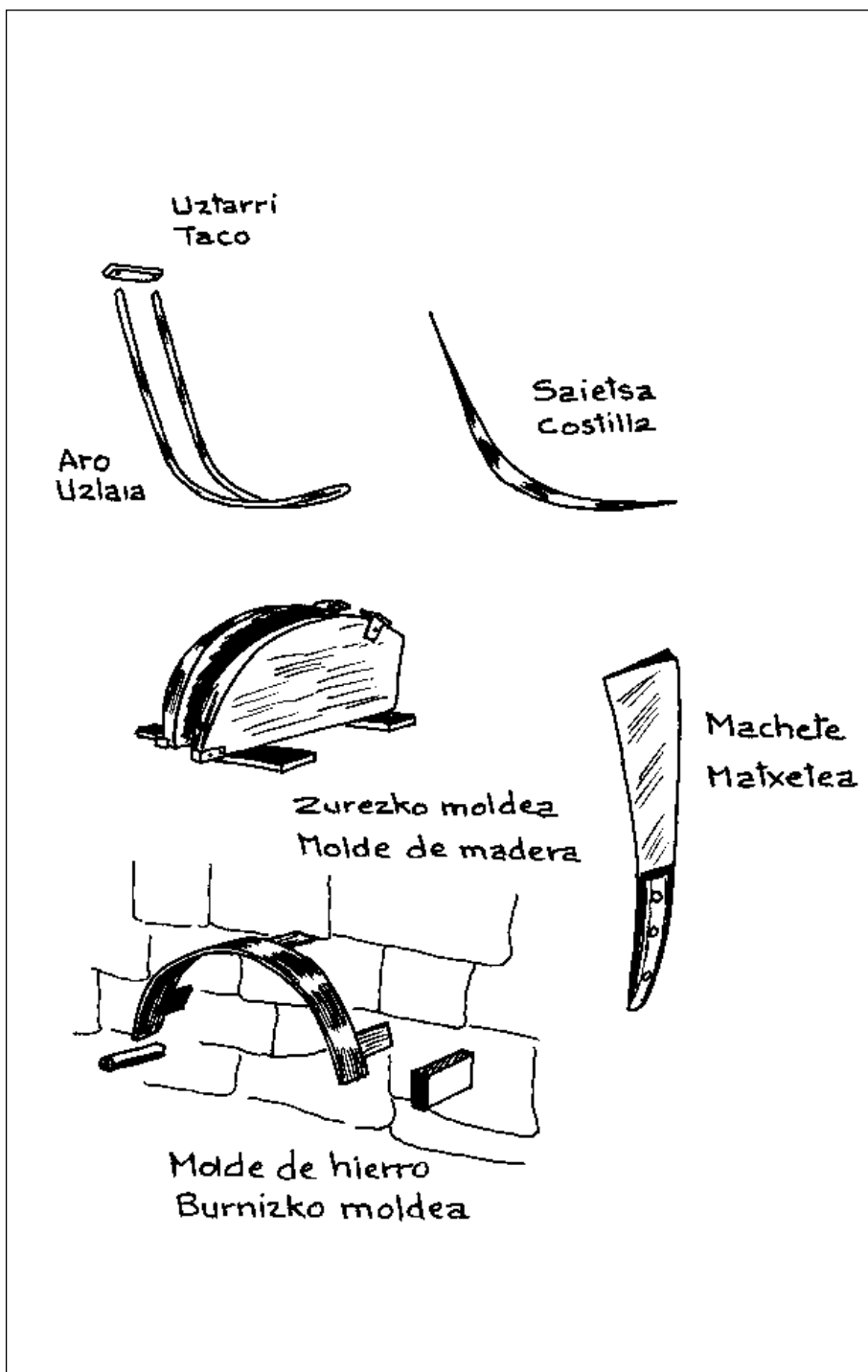
Conocemos un taller fundado por Sebastián Izaguirre, que se dedica al preparado del material de la cesta-punta y de la chistera de rebote, si bien este último cometido, el del rebote, debido a la escasa demanda, lo tiene bastante abandonado estos últimos años.

Sebastián Izaguirre Leunda nació en 1868, en el caserío «Subatzeta», de Urnieta. Tenía dieciséis años cuando comenzó a entretejer las *otarrak*, cestas, de uso corriente, las *kopa-zestoak* y *asto-zestoak*, en una casa del barrio «Karrika», de su villa natal. Izaguirre era uno de tantos cesteros que a la sazón había en casi todos los pueblos.

Más adelante, casado ya con una urnietarra, se establecía en la casa «Okerra-neá», de Astigarraga, desde donde pasó a la de «Bentatxo», en la calle Correo de la misma localidad.

Pero, por aquellos años, la cestería llamada clásica, se desenvolvía en régimen de dura competencia, y del inquieto Izaguirre se apoderó la ilusión de probar fortuna en un nuevo campo. De él se adueñó la idea de experimentar, sin dejar la cestería, una especialidad menos conocida y mejor remunerada. Al espíritu observador de este artesano no le pasaba inadvertido el incremento que, de día en día, iba adquiriendo la confección de las chisteras del juego de rebote y, de manera muy particular, cesta-punta.

Así, con la intención de hacerse con el secreto del fabricado de estas cestas, tan celosamente guardado por parte de los contados artesanos iniciados en el oficio, cogería el camino de Ascaín. En Ascaín se hizo con una cesta hecha por un artesano, que bien pudo ser Lacarra, y tras un meticu-



loso examinado de la herramienta, a Izaguirre, experto en el trabajo del mimbre y la tira *zumitza* de castaño, no le fue difícil conocer el secreto de su confección.

Las primeras chisteras de Izaguirre fueron hechas con destino a la exportación. La clientela principal de este cesterero se hallaba repartida por canchas muy lejanas a su taller de Astigarraga. Quizá fuese esa circunstancia la que, allá por el año 1908 le animaría a emigrar a la capital de Méjico. En Méjico coincidiría con el también cesterero Antonio Echeveste, a quien hemos visto en sociedad con Pantaleón Olazábal.

Pero la estancia de Izaguirre por tierras americanas no sería muy prolongada. Al año se incorporaba nuevamente a su antiguo taller de «Bentatxo». Mas, esta vez, su presencia en Astigarraga no era para confeccionar la cesta, sino que su cotidiana labor estaba orientada al preparado de la materia prima, con la cual otro artesano conseguiría la correspondiente chistera del juego de pelota.

Al fallecimiento, en 1916, de Sebastián Izaguirre, se hizo cargo de la industria casera su hijo Lorenzo, quien, siguiendo los pasos de su progenitor, en 1930 se trasladaba también a Méjico. Aquí confeccionaba la chistera con el material que recibía de su casa de Astigarraga, donde quedaba Isidro, otro de los hijos de Sebastián Izaguirre.

Isidro Izaguirre, ante la muerte prematura de su hermano, se hizo cargo de la cestería del frontón de la capital de Méjico, y atendiendo al negocio de Astigarraga figuraban dos hijas del fundador de este taller de artesanía, que desde hace treinta y tres años se ubica en el bajo de la casa cuyo nombre de «Tolarieta-berri» es tan propio para este barrio, tan rico en sidrerías.

En «Tolarieta-berri» vemos trabajar al ex remontista José Arruabarrena, casado con doña Jesusa Izaguirre, y al sobrino de ésta, José María Pagola Izaguirre. En el mismo local saludamos también a Eduardo Echeverría, un joven trabajador manual, que tiempo le ha faltado para descubrirnos que es de Arróniz, «el pueblo de los Abrego». Junto a estos artesanos, tres mujeres, que cumplen con singular destreza su correspondiente cometido, completan la plantilla de esta industria artesana.

El *uztarri* o taco que lleva la chistera es de madera de fresno. Antiguamente lo preparaban en este taller; pero hoy lo trabajan en una carpintería, y la labor de los artesanos de Astigarraga se reduce a la de meros suministradores de los cesteros.

El aro y las costillas son de castaño. Hasta hace unos años se abastecían de los montes de Goizueta; mas hoy se surten de la parte de Nuarbe.

El jaro de castaño, utilizado para conseguir el aro, es de siete a nueve años. Su talado se lleva a cabo en los meses de noviembre, diciembre y enero. En luna menguante, para así evitar su ulterior y fácil apolillamiento.



En Astigarraga, mientras dos artesanos trabajan en sus respectivos bancos, otro, José Arruabarrena, descorteza el aro

De un jaro o *txara*, y en esto depende su grosor, sacan cinco o seis aros. Para ello, primeramente, por medio de un hacha, en uno de los extremos del jaro el artesano realiza un corte. En esta hendidura introduce una vara que, a golpe de martillo, rasga el jaro. Pero hoy este cometido lo llevan a cabo por medio de una madera que hace de cuña.

Seguidamente, la madera la trabajan en el banco, *astoa*, *cestero*, donde, por medio de una cuchilla, *azía*, lo reducen a la medida deseada. En este taller, el aro lo dejan con un metro ochenta a un metro noventa centímetros de largo, y el grueso, algo más rebajado en el centro, es de centímetro a centímetro y medio.

Terminado el cometido del banco, el artesano, sentado en una pequeña silla y valiéndose de una navaja corriente, descorteza y desbasta el aro, para, después, introducirlo, por espacio de unos quince minutos, en agua caliente. Esta operación se hace con objeto de conseguir la elasticidad de la madera, para poder darle, con facilidad, la forma deseada.

Del agua, el aro se lleva a un molde de madera, y por medio de un yugo y una liz, quedan recogidos sus extremos.

El comienzo del preparado de las costillas es idéntico al ya descrito del aro. Únicamente el molde es distinto. Este es de hierro y va sujeto a la pared.

Las costillas no todas son iguales; mas, para conseguirlas, el artesano se sirve solamente de una plantilla o molde.

La tira central de la cesta, que es recta, no pasa por la plantilla. Las dos *segundas*, conocidas por *bigarrenak*, lograda su forma en el molde, se dejan, durante tres o cuatro días, sujetas, a presión, en un hierro colocado en la pared, a un metro de altura del piso.

Las tiras de las cuales tiene que sacar las dos costillas llamadas *quintas*, *bosgarrenak*, lo mismo que las ocho curvas, *okerrak*, después del molde las ata con corteza de castaño.

A continuación, de cada una de estas tiras, por medio de un machete de hierro, golpeado con un mazo de madera, *zokotia*, el artesano saca tres o cuatro costillas. Y el debido acabado de ellas lo consigue pasándolas de nuevo por el banco o *astoa*.

Las costillas *segundas* y *quintas*, preparadas ya para la venta, las deja en atados de a cincuenta, las curvas en lotes de cien y las rectas en fajos de veinticinco.

El mimbre lo compran en la Alcarria y Cáceres. Una vez en el taller, a esta *zumia* o mimbre se le corta, con una navaja, la extremidad más delgada, y saca, manipulando un taco de madera, *shortasha*, que lleva vértice y cuatro muescas, tres tiretas a la vara fina y cuatro a la más gruesa. En este taller, el preparado del mimbre corre a cargo de la mujer.

Si bien hoy cuenta con la competencia de otro artesano, de la casa Izaquirre podemos afirmar que, desde la ya lejana fecha de 1910, ha sido la única en su especialidad. Con el debido preparado para el uso ulterior, de este taller, y con destino al Brasil, Méjico, Alejandría, Shangai, Tien-Tsin, La Habana y Bélgica, salieron el yugo, el aro, las costillas y el mimbre que llevan las chisteras. Así como hoy atienden, al tiempo que a muchos de nuestros cesteros, los pedidos de los artesanos de Manila, Cebú, Tijuana, Florida, Milán y Yakarta.

Confección de la cesta-punta y chistera de rebote

Si bien es más moderna que el guante de cuero, sería aventurado precisar el cuándo y el cómo de la invención de la chistera de rebote. Bombín no olvida el tema de los comienzos de esta *herramienta* de mimbre. Acerca de ello apunta varias, y a nuestro juicio muy verosímiles, hipótesis. Cita desde la *matxarda*, «especie de horqueta de tres ramas salientes del mismo vástago», hasta el empleo, a guisa de rudimentaria cesta, de parte de los cercos del tamiz, desprovistos de su base metálica. Asimismo, recogido de «La pelote basque», de Blazy, trae a sus páginas el nombre de Ganich Halsonet, guarda forestal de Saint-Pée sur Nivelle, «según el cual la cesta fue inventada por Juan Dithurbide, apodado Gaintchiki el Herrero, nacido en 1844». «Gaintchiki tomó una banasta de mimbre de las usadas para recoger fruta y en vasco llamada *chichtera*... y dio con ella dos o tres veces a la pelota, las suficientes para que se le ocurriese que no sería difícil con madera y mimbre hacer algo que tuviese la forma de los guantes...». «La cesta fue, pues, inventada en 1857».

Mas dejaremos de lado los algo oscuros albores de esta chistera, que no reclaman nuestro interés de hoy, y pasaremos a una época de referencias más concretas.

Sabemos, por haberlo indicado al hablar de los cesteros Olazábal, que el artesano azkaindarra, Lacarra, fue el innovador de la cesta. Por otra parte, conocemos la partida de nacimiento de la cesta-punta. Y ahora, después de este pequeño exordio, creemos poder adentrarnos en materia. Pero no lo haremos sin antes haber señalado que los detalles que seguidamente facilitamos acerca de la confección de la cesta-punta, los hemos recogido viendo trabajar, más bien en plan de exhibición, a Pedro Olazábal. Y, según nos dice este artesano, esta técnica usual del oficio es idéntica, salvadas medidas y forma, a la seguida para el fabricado de la chistera de rebote.

Antes de dar comienzo al trabajo, el cesterero recibe, en este caso de la casa Izaguirre, de Astigarraga, el yugo o *uztarri*, el aro y las costillas que llevará la chistera.

El *uztarri* lo prepara valiéndose de un cuchillo corriente, y los agujeros que tiene, los dos mayores, los consigue por medio de un taladro *metxa* de mano, y los orificios menores, que son cinco, los hace con otro taladro algo más pequeño que el anterior. El desbastado del aro y las costillas, lo lleva a cabo en el banco cestero, sirviéndose de una cuchilla, *azia*.

Seguidamente, el artesano, previo remojo del aro, lo corta a la medida exacta de la chistera que desea confeccionar. Estas medidas, que las calcula por medio de una tira de mimbre, son dos: la que va del centro de la punta a una oreja del yugo, y la que toma desde el centro de este yugo al centro de la curva exterior. El aro tiene alrededor de un metro sesenta centímetros de largo si la chistera es para el delantero, y veinte centímetros más si se va a confeccionar para un pelotari que juega de zaguero. Conseguida la medida del aro, el artesano procede a darle la forma. Esta labor no presenta mayor dificultad, puesto que el castaño es una madera cómoda para el manejo. El aro es la pieza fundamental del armazón, diríamos que es la columna vertebral de la cesta.

Preparado el armazón, la confección de la chistera se inicia por el yugo, que, como dejamos ver al ocuparnos del taller de Izaguirre, en Astigarraga, es de madera de fresno. El ancho de este yugo es de dos centímetros y medio, y su largo de unos quince; pero esta medida, si bien es la corriente, no siempre es fija. Puede variar en un par de centímetros, según el gusto del que va a usar la cesta.

Dejando a cada lado del yugo dos o tres centímetros a guisa de orejas, en los dos orificios mayores, donde van los extremos del aro, éstos quedan cosidos por cada clavo.

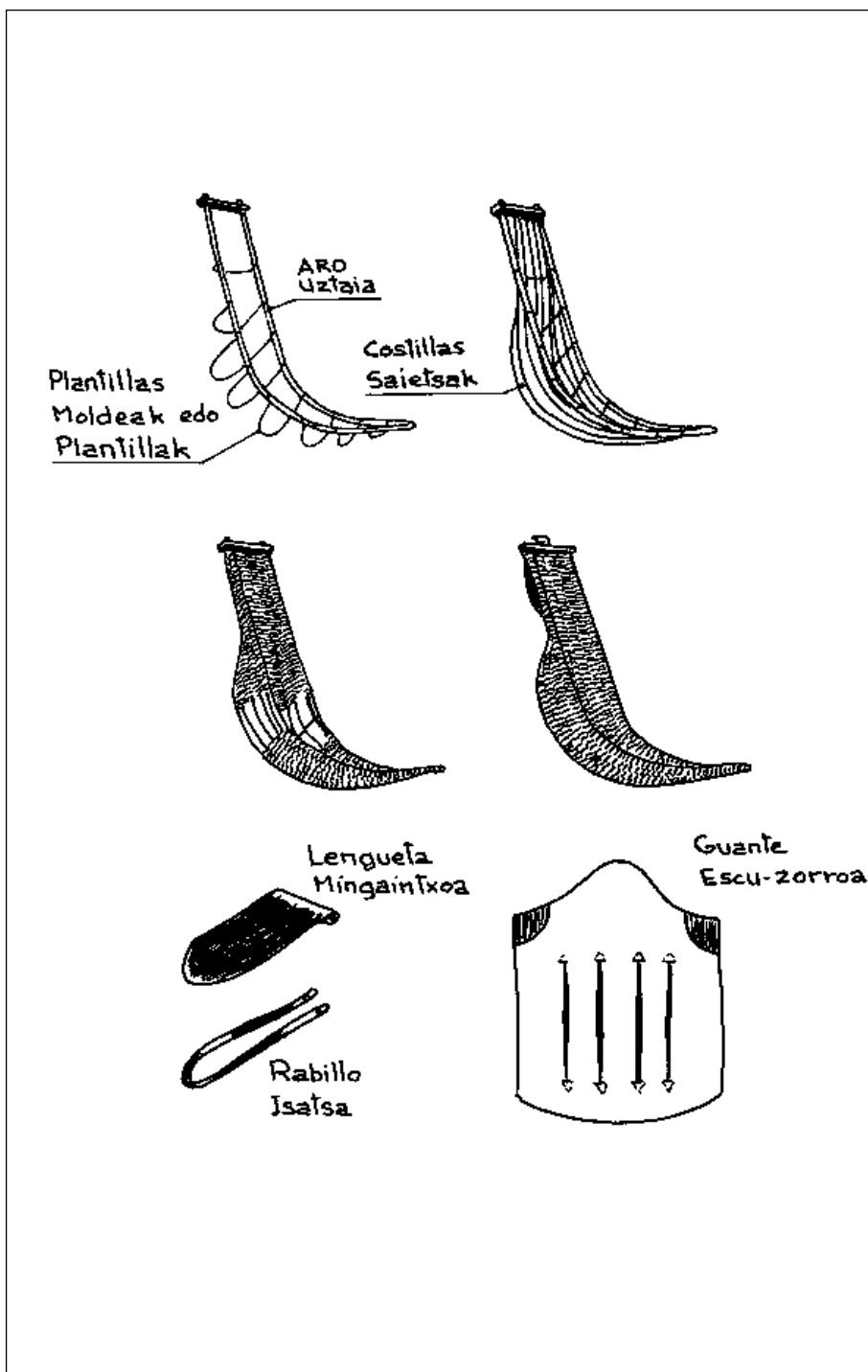
Para conseguir la forma del fondo de la cesta, montado el aro, se le aplican, de lado a lado y a distancia calculada y no fija una de otra, ocho alambres. Son alambres, en realidad plantillas, preparadas para este menester y su número varía de un artesano a otro.

A continuación comienza el colocado de las costillas. En los cinco agujeros pequeños del yugo se introducen otras tantas costillas, que forman la base de la cesta. En el centro va la costilla recta del todo y a sus lados dos ligeramente curvas, seguidas por otras dos de curvatura más pronunciada. Según el artesano monta el costillaje, lo va acoplando al alambre. A cada lado de las que podemos llamar cinco costillas centrales coloca otras cuatro. Estas costillas laterales, ocho en total, se apoyan en el yugo y quedarán unidas a las otras y al aro por el posterior entretejido. Pero antes, el artesano deja ajustado el costillaje por medio de cuerdas, que las sujeta en los alambres.

De las trece costillas que forman el conjunto del costillaje, los extremos de las siete más centrales los recoge en la curvatura de la punta del aro, pero no sin antes haberlas tenido durante media hora en agua, para lograr la debida flexibilidad. Las restantes seis las ajusta con el tejido.



Pedro Olazabal. Astigarraga



El tejido comienza por la punta *mutarra* exterior y lo lleva a cabo en sentido ascendente, hasta alcanzar el centro de la *herramienta*. La otra mitad la inicia junto al yugo y sigue hasta empalmar con lo ya tejido anteriormente. El entretejido, al igual que toda la cesta, se hace manualmente, valiéndose de un punzón. Según realiza esta labor, el cesterero suelta las cuerdas y retira los alambres. La punta de la chistera, para evitar su fácil rotura, la refuerza con hilo de cáñamo, impregnado en pez.

Antes de colocar el guante, el entretejido, en la parte destinada a la manopla y con objeto de defender la mano del pelotari de la aspereza del mimbre, se forra con tela corriente y fuerte.

Del cuero para sacar el guante, el cesterero se abastece de una guarnicionería. Lo retira curado y en pieza entera.

El corte del cuero lo realiza sobre una plantilla de madera o cartón. La plantilla lleva cuatro orificios en la parte superior y otros tantos en la inferior. Cortado el cuero a la medida conveniente, de cada agujero superior al respectivo inferior realiza los correspondientes cortes y en ellos introduce cuatro piezas –entrededos– de cuero fino, cosidas a máquina, que son del tamaño que requiere la mano del pelotari.

El guante se cose primeramente en el yugo y, después, en el entretejido. En esta labor el artesano emplea una aguja de guarnicionero.

Por último anotaremos que del yugo arranca una lengüeta para defender la muñeca y conseguir el debido sujetado de la mano a la cesta. Mano que va atada por medio de una cinta resistente pero flexible. Que pasa, primero, por un rabillo que nace de una de las aberturas del guante, y, después, por las dos orejas del yugo, para terminar envolviendo la mano por encima de la lengüeta.

Aparte del banco cesterero, los útiles de trabajo de este artesano se reducen a dos taladros, cuchillo, punzón, martillo, cuchilla y la máquina para coser el guante.

La cesta-punta del delantero, en línea recta desde el centro del yugo al medio de la punta exterior es de sesenta y cuatro centímetros. La chistera del zaguero, que es mayor y de algo más de fondo, llega a los sesenta y nueve centímetros, aproximadamente. En la cesta de rebote estas medidas son de cincuenta y cuatro y cincuenta y seis centímetros, respectivamente.

A comienzos de siglo, Pantaleón Olazábal vendía estas cestas tipo rebote y punta a veinte pesetas. Ahora, el precio de estas chisteras se aproxima a las mil cuatrocientas pesetas la del zaguero y mil trescientas pesetas la del delantero.

Astiz

Valle de Larraun

A guisa de polluelos al abrigo de la clueca, los pueblos de Larraun envuelven a Lecumberri, centro geográfico y cabeza de Valle.

El Valle de Larraun lo componen diecisiete lugares. Y, a excepción hecha de Lecumberri, en ellos, de ordinario, se rinde culto a la lengua vasca.

La vida en estas pequeñas aldeas navarras es sosegada a más no poder. Discurre sumida en profunda paz. Sin apreciables mutaciones que puedan alterar su languidez y reposo. Bonitos pueblos donde, con harta frecuencia para esperar un halagueño porvenir, la mirada se dirige a los centros fabriles.

Son aldeas de corto censo de población y, por lo que llevamos apuntado, algunas de ellas se encuentran inmersas en paulatino proceso de consunción. Mas dentro de una común vida rural, cada uno de estos lugares posee un encanto particular. Cada aldea mantiene, dentro de lo que cabe, su manera de ser, propia y diferencial.

En su caserío abunda la hermosa construcción, tan frecuente en esta zona de Navarra. Varias de estas casas de labor, bien conservadas o restauradas, descubren rica piedra de sillería. Y, algunas de ellas, como testimonio de una pretérita brillantez, lucen añoso blasón, no lejos de la dovelada puerta. Aldeas en las cuales, para regular la vida cotidiana de sus vecinos, el tañido de la campana compite con las manecillas del reloj, a menudo forjado por algún *artetsu*, herrero artesano.

Astiz es uno de estos lugares de Larraun. A cinco kilómetros de Lecumberri, se emplaza en la zona oriental del Valle. Linda con Alli y Odériz, aldeas que, junto con Albiasu, Baraibar, Iribas y Madoz, por su riqueza de avellanos, son conocidos como *urritzia*, el avellanar, del Valle.

Para trasladarnos de Lecumberri a Astiz, cogemos la carretera que nos lleva al Santuario de San Miguel de Aralar, para, al llegar a la bifurcación de Madoz, seguir por el camino carretil que nos conduce a este minúsculo y

algo apartado lugar. Más adelante dejamos, a nuestra derecha, el camino que va a Iribas, y cruzamos el puente sobre el río Larraun, cuyas proximidades vemos frecuentadas por aquellos que gustan disfrutar de una jornada de agradable descanso.

La carretera asciende rápidamente. Pronto dejamos en plano muy inferior las limpias aguas de esa regata.

Un poco antes de llegar a Astiz pasamos por Alli. A nuestra derecha queda el tejado a cuatro aguas de la torre de la iglesia.

Es una mañana de mayo cuando nosotros llevamos a cabo este cómodo paseo. Es un día ligeramente nuboso, y ello hace que la intermitente presencia del sol enriquezca el polícromo matiz del campo. La carretera discurre flanqueada por avellanos y acacias, y, a ratos, la sombra que estos arbustos y árboles proyectan sobre el asfalto, nos produce una leve sensación de frescor.

El camino lo encontramos solitario. De esta manera no nos es posible ejercitar una de nuestras distracciones favoritas. No se nos ofrece la oportunidad de departir con el aldeano del lugar. Con este aldeano que dice más de lo que se figura, y sabe más de lo que parece.

En el marco de este escenario, el rumor de la esquila, el seco y apagado canto del *kuku*, cuclillo, y el gorgoritear del exhibicionista pajarillo, forman un bello conjunto, nos brindan una armoniosa sinfonía.

A los tres kilómetros de Alli, después de vencer un pequeño repecho, alcanzamos la plaza de Astiz. Bajo el arco de entrada a uno de los caseríos, dos mujeres, rigurosamente enlutadas, interrumpiendo la conversación, nos observan con la curiosidad propia del pueblo rural. En el frontón unos jóvenes, que aprovechan la jornada festiva para visitar el pueblo, juegan a paleta, y, con frecuencia, la ligera y saltarina pelota escapa lejos de la cancha.

En esta plaza, abierta a los cuatro vientos, se levantan la iglesia parroquial, dedicada a San Pedro apóstol; el relativamente moderno edificio de las escuelas municipales, *eskol-etxea*, más que suficiente para el escaso discipulado de nuestros días, y la casa rectoral, hoy desocupada. Y en la plaza y sus alrededores, se reparten los cincuenta y ocho habitantes de Astiz. Estos se distribuyen por los catorce caseríos del pueblo, cuyos nombres, algunos de ellos, responden a «Etxeberria», «Bengoa», «Isurrenea», «Garatea», «Juan-enea», «Mikel enea» –actualmente deshabitada–, «Urrutikoa», «Peuskenea» –casona hoy residencia del párroco don Angel Muguiro–, «Ostatua» –fonda o bar– e «Igoa-koa», en el cual vive el artesano *saskigille* o cesterero.

La ocupación preferente del aldeano de Astiz es la ganadería. Y señalaremos que, favorecido por lo poco accidentado de sus tierras, se halla mecanizado para parte de sus labores.

Pero está comprobado que el logro de una mayor comodidad en el trabajo no es suficiente para retener al hombre rural en el solar de sus mayores. Está visto que la solución de este problema, el del abandono del campo, no se halla exclusivamente en el bienestar o en el dinero y en la simplificación de los quehaceres. Sin dudar de la importancia que tienen estos factores, creemos que es más que nada un caso de mentalidad de las gentes, agudizado en nuestro tiempo. Un detalle significativo acerca de cómo se desenvuelve la vida en alguna de estas aldeas, lo tenemos en Madoz. El monago de la iglesia parroquial, que se ausenta debido a la incorporación al servicio militar, es, al escribir estas líneas, el único joven del lugar.

Pero nuestra visita a Astiz no se halla relacionada con la vida y futuro del caserío. Otros, con más autoridad y competencia, se ocupan de ello. Nuestro paseo a este pueblo de Larraun tiene como objeto conocer la casa «Igoa-koa», que es, como ha quedado indicado, donde vive el cestero o *saskigille*.

El saskigille de Astiz

El caserío «Igoa-koa» se levanta a la vera de la carretera que, vía Madoz, nos lleva a la Barranca. Apenas traspasado su umbral nos encontramos en un espacioso y limpio vestíbulo de techumbre de viejo maderamen. En este *ateondo*, entre otros varios objetos propios de estas casas de labor, tenemos cinco arcas o *kutxak*. Comprobamos que estas *kutxak*, sirven de depósito para el almacenamiento de distintos productos, necesarios para el normal desenvolvimiento del caserío.

A este vestíbulo dan varias puertas. Y una de ellas comunica con la cocina de «Igoa-koa». Con este hogar que ha sido sólido pilar de la vida de familia, de manera muy especial en nuestros caseríos. Hogares estos, cargados de recuerdos y leyendas, muchos de ellos transmitidos fielmente a través de distintas generaciones.

La cocina de «Igoa-koa», que la encontramos muy ordenada, es de planta cuadrada y bastante amplia. En ella vemos que al lado de la cocina económica y de la más moderna de butano, se conserva la negra campana de la chimenea de hogar central, hoy tan rara de ver.

Asimismo, cerca de los morillos, ocupando un ángulo del local, reparamos en una *konporta* –recipiente, en este caso de cemento, para hacer la colada–, hoy ya en desuso. Sobre nuestras cabezas, unas baldas de madera, sujetas por medio de unas cuerdas que penden del techo, aparecen repletas de queso de oveja, en proceso de secado y ahumado. Este apetitoso muestrario, de cuya alta calidad podemos dar fe, nos dice que una de las ocupaciones del *etxejaun* del caserío es el cuidado de la oveja.

Pues bien, como sabemos, en «Igoa-koa» vive el cestero de Astiz. Y el vestíbulo de la casa es el taller de este trabajador manual.

José Miguel Astiz Elberdin, que es así como se llama el artesano, nació hace setenta y cinco años, en el caserío «Mikel-enea» de esta aldea de Larraun.

En el oficio de cesterero o *saskigille*, José Miguel Astiz ha sido fiel a la tradición artesana de sus mayores. El abuelo y el padre de José Miguel, alternaron las faenas del caserío con la confección de la cesta o *saski*. Esto así, sus comienzos en esta artesanía no podían ser de otra manera que ayudando a su padre.

Los tipos de cesta confeccionados por este artesano son de base rectangular y ligeramente campaniformes. La mayor se emplea para llevar la hierba seca, *belar ondua edo iarra* a las ovejas que se encuentran en los refugios de invierno. Su diámetro de boca es de setenta y seis centímetros, la altura alcanza sesenta y cuatro, y su fondo es de cuarenta y seis por cincuenta centímetros.

El otro tamaño es conocido, aunque con poca propiedad, por *ongarri saski*. Corresponde a las medidas siguientes: cuarenta y cinco centímetros de altura, sesenta de diámetro de boca y cuarenta y uno por treinta y cinco centímetros de base. De ordinario esta cesta la usan las mujeres, para cargar con distintos productos del campo.

La materia prima que José Miguel Astiz emplea para hacer la cesta es el jaro de avellano. El talado del jaro o *txara* lo lleva a cabo en cualquier época del año, según la necesidad del momento. De esta manera, al hacerse únicamente con la madera precisa para el trabajo inmediato, el artesano evita el tener que dejarla en el pozo, para su conservado en verde, y el posterior cocido en el horno, para facilitar el trabajo.

Una vez el jaro, al que Astiz Elberdin llama *langaia*, en casa, el *saskigille* saca las tiras o flejes. A las tiras finas conoce por *zumintzek*, y a las más anchas llama *ondagaiek* y *saskaiek*. Para conseguir los flejes finos, primeramente, valiéndose de un cuchillo, realiza un corte, algo profundo, en una de las extremidades de la madera. Después, en esa hendidura introduce los dedos de la mano derecha y, a la vez que hace fuerza y ayuda con la rodilla, termina de rasgar el jaro o *lan-gaia*.

Para sacar los flejes anchos o *saskaiek* y *ondagaiek*, cuenta con una madera que, desde el suelo, inclinada, se apoya en la pared. Esta madera lleva un orificio, y en él ajusta el jaro, al que hará un corte de hacha *aizkondoa*. Seguidamente, manejando el jaro a guisa de palanca, el artesano lo va rasgando en flejes.

El primer fleje o *zumintze* y el último quedan con su corteza, y, cuando el artesano trata de confeccionar la cesta blanca, requieren ser descortezados. Al fleje en verde se le desprende con facilidad la corteza, y ello el artesano lo hace a mano. Cuando la madera es algo más seca, como descortezador emplea un cuchillo. Más adelante, con objeto de poner los flejes a punto para ser manipulados, los pasa por el banco cesterero o *axalki*, y les aplica la cuchilla.

La cesta lleva seis *saskaiek* y nueve *ondagaiek*. Los primeros alcanzan un metro sesenta centímetros de largo, y el *ondagai* se reduce a un metro diez.



José Miguel Astiz. Astiz

Para confeccionar la cesta, el artesano comienza por hacer la base. Para esto extiende sobre el piso, separados por unos diez centímetros y entrecruzados, los seis *saskaiek* y los nueve *ondagaiek*, y los entreteje con dos vueltas de flejes estrechos. Según lleva a cabo este cometido, el artesano ajusta el entretejido y logra la firmeza de lo que va a ser la base de la cesta, por medio de pequeños golpes dados con un hierro, al que conoce por *bilkar-burni*.

Tras esto, entre la base *ondoa* de la cesta y el piso introduce un aro, al que llama *bilkoa*. Y la parte de los flejes que sobresalen o sobran del entrecruzado, los recoge, con una mano, en vertical, mientras que con la otra eleva el aro, de manera que en su interior queden los flejes, hasta la altura que tendrá la cesta o *saski*.

Hecha esta operación, Astiz entreteje los *saskaiek* y *ondagaiek*, por medio de flejes finos o *zumintzek*, hasta alcanzar lo que debe ser la cesta. Conseguido el tamaño del *saski*, saca el aro o *bilkoa* que ha servido de molde, y lo sustituye por otros dos, que quedan al interior del entretejido.

El superior es cosido con un *zumintze* muy fino, y el inferior, más delgado, va sin cosido, sujeto por el entrecruzado de la cesta.

Los aros o *bilkoak* son asimismo de avellano. El artesano los prepara a mano. Los manipula mientras sujeta con el pie uno de los extremos del jaro, que debe ser de poco grosor.

Colocados los dos aros, los extremos de los flejes anchos son recogidos hacia el interior e introducidos en el entretejido. Esta labor recibe el nombre de *bilkatu*.

Aparte del banco o *axalki*, y la madera para sacar los flejes, la herramienta de la cual se sirve este artesano para la confección de la cesta, es la siguiente: el hacha, *aizkondoa*; un hierro para ajustar el entretejido, *bilkar burni*, cuchilla, *aze* y cuchillo, *labana*.

José Miguel Astiz recuerda en su pueblo a un cestero que fue criado o *morroi* de «Etxeberri», y asimismo al *saskigille* Miguel Azpiroz, del caserío «Goikoa».

Hoy, como débil reminiscencia de aquel pasado artesano de la aldea de Astiz, únicamente queda el cestero que tiene la industria doméstica en el caserío «Igoakoa».

Santa Cruz de Campezo

Artesanía de la zoqueta

No hay duda de que Santa Cruz de Campezo, con sus novecientos cincuenta habitantes, es la pequeña capital para parte de los pueblos de la Montaña alavesa. En Santa Cruz encuentran éstos los más o menos necesarios servicios, que escapan a las limitadas posibilidades de la aldea. Y es asimismo Santa Cruz el punto de cita, de reunión, de la juventud de la zona, que busca su rato de diversión semanal.

Al igual que en otros muchos pueblos, su iglesia parroquial se eleva sobre el tejado de las casas. Nosotros, para alcanzar su pórtico, que lleva una bella portada gótica, seguimos a través de una estrecha calle, que arranca de la plaza principal. La plaza la encontramos muy animada. Lleva una fuente en continuo alarde de riqueza, y sus bancos, estos asientos públicos, con frecuencia tan útiles y bien aprovechados, los vemos muy solicitados.

El templo parroquial de Santa Cruz de Campezo se halla dedicado a la Asunción de Nuestra Señora. Su interior nos ofrece paladinas señales de un reciente restaurado. Es preciosa la sillería de su coro. Y cerca del presbiterio reparamos en dos sarcófagos, ricos en diferentes motivos de estilo gótico.

Casi toda la economía de Santa Cruz de Campezo es de signo rural. Sin olvidarnos de las plantaciones de tabaco, su fuerte es el cultivo de diferentes cereales. Pero este pueblo, y de manera muy acusada de un tiempo a esta parte, goza del favor del veraneo, hecho que de manera inevitable trae consigo que su vida habitual, su ambiente propio y característico, se vea, durante el periodo estival, muy transformado de aquél que de ordinario disfruta en el resto del año. Y ha sido en función de lo que acabamos de apuntar, que en derredor del casco viejo se levante la construcción de moderna línea.

Pero Santa Cruz de Campezo posee un brillante historial artesano. Si bien, hoy, de este pueblo ha desaparecido gran parte de su trabajo manual, hasta hace unos veinte o veinticinco años eran numerosos los pequeños talleres dedicados a la confección de los más heterogéneos objetos, de

manera especial de madera. Tanto los llamados *chirriqueros*, que entre otras muchas cosas hacían el trompo o *xiba*, la botana, la traba y la *tarria*, como los cuchareros y los *zoqueteros*, fueron artesanos muy conocidos y acreditados.

Nosotros, en Santa Cruz de Campezo, visitamos primeramente a un *zoquetero*. A Sabiniano Visa, que es como se llama el artesano, le saludamos en su casa, que se encuentra a la entrada del pueblo, según llegamos del Valle de Arana. Le sorprendemos a la sombra de un pequeño emparrado. Sabiniano es bajo de estatura, pero de fuerte complexión. Moreno y apuesto, se nos presenta lleno de vida. No hay duda de que es un hombre inquieto y activo

Sabiniano Visa nació en Santa Cruz de Campezo, en la calle «Bajo Pórtico». En la misma casa donde hoy, ya octogenario, vive su padre, Gregorio, quien ha sido asimismo artesano que ha hecho zoquetas, manguillos, molinillos, *tarrias* y palos, moldeados con el hacha, para las camas de madera.

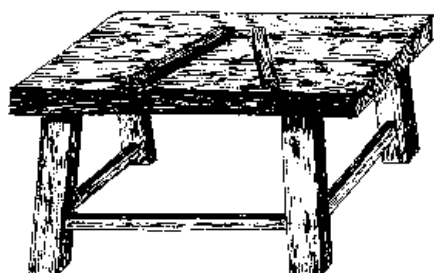
Así pues, a Sabiniano le viene de familia el oficio. Y aún hoy, aunque en taller algo modernizado, que lo tiene contiguo a su domicilio, presta atención a la zoqueta. A este guante de madera que, si bien bastante postergado por la mecanización del campo, se emplea todavía para proteger los dedos de una mano, en las faenas de la siega realizadas por medio de la hoz.

El haya es la madera que Visa emplea para hacer la zoqueta. De ella se provee en el hayedo municipal, y el talado lo lleva a cabo en cualquier época del año. Para este menester se vale de un tronizador, que lo maneja con la ayuda del peón de turno. En el mismo hayedo, sin tener en cuenta el grosor de la madera, corta ésta en secciones, llamadas bolos, de ochenta centímetros de largo. Después, despeña la madera al sitio llano más a su alcance, en este caso al lugar conocido como el cargadero. Esta operación, la de colocar la madera en el mentado cargadero, se hace indispensable por lo accidentado del terreno.

Una vez el material en casa, el artesano lo trabaja en verde. El cometido primero del *zoquetero* es rajar la madera, labor que la realiza por medio de una cuña de hierro, golpeada con un martillo, y el hacha. Con el hacha rebaja también cada sección de madera, respetando siempre el largo de ochenta centímetros, a seis centímetros de ancho y cuatro de grueso, y dará la forma a la punta o pico del guante.

Seguidamente Visa marca la madera. Es un menester éste que lo hace a ojo, en medida que equivale a trece centímetros. Así, de cada raja sacará seis zoquetas.

A continuación del marcado hace uso del barreno. Como es lógico, comienza del cabo de la raja, abre lo que va a ser el orificio que la zoqueta lleva en la parte inferior de su extremo delantero. Para la medida de la tapa usa una varita de madera. Y tras esto, iniciará el trabajo de lograr la boca, el

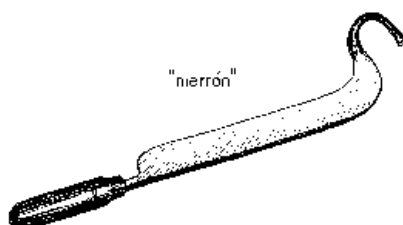


pulkia
banco

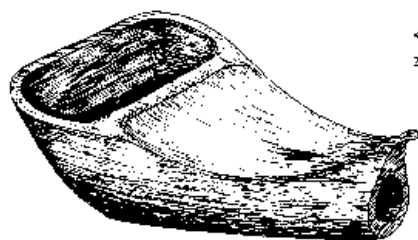
aizto edo labana
cuchillo



"nierrón"



«aixuleta»
zaqueta



hoyar, para cuyo cometido se sirve de una gubia y de un formón, ambos golpeados con un martillo de hierro. El vaciado lo prosigue con otra gubia más pequeña, útil éste que lo emplea también para el refinado interior.

La forma exterior del guante, que indistintamente se puede trabajar antes o después del vaciado, la consigue una vez sujeta la raja en el barrilete del banco carpintero, con una cuchilla, llamada *hierrón*, que viene a ser igual a la que emplean los cesteros, y que conocemos corrientemente por *azia*.

Llegado a este punto de la confección del guante, el artesano sierra la madera con la clásica herramienta para este menester, por el ya citado marcado, y para el refinado de este corte se vale de otro *hierrón*, que, por medio de un gancho que lleva en uno de los extremos, se sujeta a una argolla que tiene el banco.

Por último, a la parte posterior de la zoqueta se le hacen dos orificios –con un barreno pequeño o berbiquí–, uno a cada lado, para la cuerda por medio de la cual se ata a la mano del labrador.

Terminada una zoqueta, el artesano, que siempre trabaja de pie, repite la operación con el extremo opuesto de la madera o raja. Y así sucesivamente, hasta dar por concluida la tarea de los seis guantes o zoquetas.

Conocemos dos tamaños de zoqueta: la mayor, aquélla en la que se introducen los dedos meñique, anular, corazón e índice, y otra, más pequeña, que corresponde al tipo que más se ha confeccionado en Santa Cruz de Campezo, y que protege los dedos meñique, anular y corazón. Las medidas de esta última zoqueta de Santa Cruz de Campezo, son las siguientes: del centro posterior a la punta o pico, trece centímetros, el vaciado para introducir los dedos, siete centímetros de ancho por cinco de largo, siendo de ocho centímetros el largo de la tapa. La parte inferior, tomada por su curvatura, alcanza los diecisiete centímetros.

En 1920, en Santa Cruz de Campezo figuraban los siguientes artesanos dedicados a la zoqueta: Lázaro Mendaza, Angel Díaz, quien trabajaba con sus hijos Zaqueo y Félix, Emilio López de Alda, que hacía asimismo cucharas de madera de madroño, Pablo Mendaza, Félix Mendaza, Félix Lahidalga y Gregorio Visa, que llegaría a trabajar ayudado por sus hijos, Francisco, Mateo y Sabiniano.

Hoy, los *zoqueteros* de Santa Cruz de Campezo se reducen a los ya citados Mateo y Sabiniano Visa, quienes trabajan en la misma industria. Industria donde la lijadora y la sierra son accionadas por sus respectivos motores¹.

1. Con el libro ya en prensa, nos enteramos del fallecimiento de Sabiniano Visa.

Artesanía del trompo, molinillo, tarria, traba y botana

Sabemos que en Santa Cruz de Campezo, más de un artesano accionaba el rústico pedal del torno. Torno, por medio del cual, a base de paciencia e ingenio, el trabajador manual lograba las distintas piezas de madera. De aquellos modestos industriales citaremos a Fernando Marquínez, Eusebio Marquínez y a su hijo José, David Mendaza y Lorenzo Díaz de Alda. Hoy viven solamente dos de los citados: José Marquínez y Lorenzo Díaz de Alda, y éstos, por la competencia mecanizada que les ha acarreado la falta de pedidos, tienen prácticamente dejado de lado el antiguo oficio.

A Lorenzo Díaz de Alda le conocemos sentado a la puerta de su casa. Lorenzo es un setentón, enjuto y locuaz, y esta su cualidad de hombre abierto y comunicativo nos resulta útil en extremo para nuestra labor. Para llevar a cabo el empeño de hacernos con detalles de su artesanía, a la que podemos considerar como una cosa del pasado, hoy casi desaparecida.

El taller de Díaz de Alda es algo oscuro. Se encuentra en la parte posterior de la planta baja de la casa. En este local abunda la madera, cortada en distintos tamaños, y en su centro se halla el torno, el indispensable torno de estos artesanos *chirriqueros*. Pero todo ello, el conjunto de esta pequeña industria indígena, incluida la poca herramienta, presenta inequívocas señales de hallarse bastante arrumbada y olvidada.

En el trompo tenemos un juguete que ha contado con el favor de numerosas generaciones de niños. Para hacer el trompo, Díaz de Alda, y otro tanto los demás artesanos de su clase en Santa Cruz de Campezo, empleaba la madera de boj y haya, que la trabajaba en fresco. El artesano cortaba esta madera en secciones, por medio de un serrucho. Y más adelante, de cada una de ellas, de las secciones, sacaba dos, tres o cuatro juguetes.

El desbastado de la madera lo hacía sobre el banco y valiéndose del hacha. Seguidamente, el zoquete, reducido por corte de sierra al tamaño que requiere cada trompo, lo pasaba al torno. Esta máquina va acoplada al banco y lleva una ranura que la atraviesa de lado a lado. Introducidas en ella, en la ranura, vemos dos cabezas que, golpeadas con un mazo de

madera, se colocan a la distancia que exige el trabajo a realizar, en este caso el trompo.

De cada cabeza de las citadas arranca un hierro aguzado –punto–, al que se sujetará la madera que antes habrá sido arrollada por medio de una cuerda que hace posible su ulterior movedura. Entonces, haciendo uso del pedal, el artesano pondrá la pieza en movimiento, que no es continuo, y, primeramente con una gubia y más adelante con el formón, conseguirá la forma deseada.

Lograda la línea del juguete, Lorenzo Díaz de Alda pasa a barrenar la extremidad inferior o punta. Para este menester, entre las dos cabezas que hemos dicho lleva el banco coloca una tercera, hueca y, como las otras, de madera. En esta tercera cabeza ajusta el mango del barreno, que tiene arrollada la cuerda indispensable para su revolución. Después, al tiempo que le da al pedal, el artesano, con la mano derecha, coloca el extremo inferior del trompo al alcance del barreno.

La punta metálica de este trompo se reducía a tres centímetros de varilla, que, previo limado, la introducía en el orificio, a golpe de martillo, a presión.

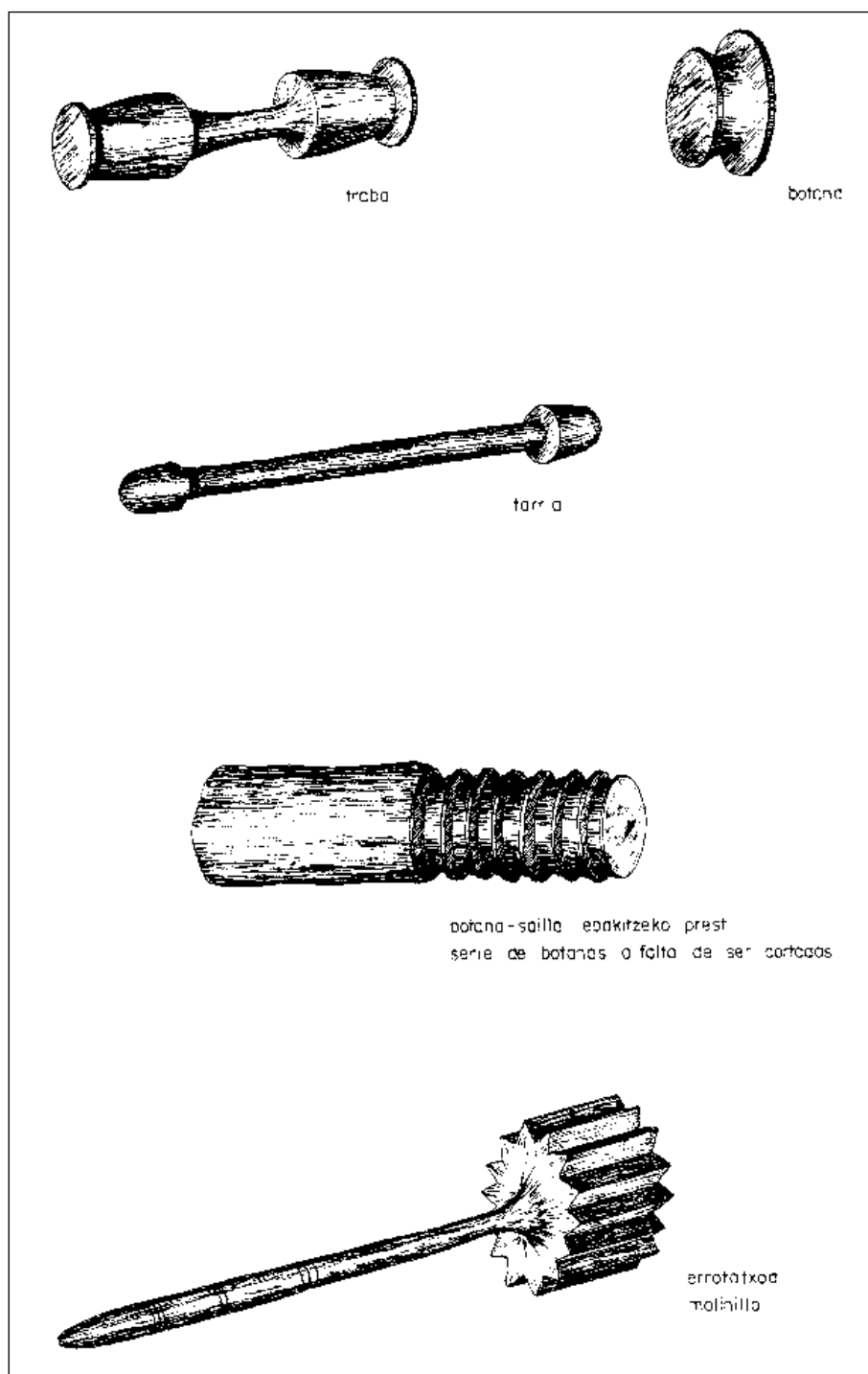
El trompo que se trabajaba en Santa Cruz de Campezo era de una pieza de madera. Y el que salía de las manos de Lorenzo Díaz de Alda llevaba como único adorno un rayado a lápiz, hecho asimismo en el torno.

Hace cincuenta años, por cada trompo cobraba un real. Y al igual que toda su restante producción, la venta, que en su mayor parte iba a parar a los mercados de Vitoria, Estella y San Sebastián, realizaba por medio de un distribuidor.

La técnica usual de fabricación que Lorenzo Díaz de Alda seguía con otros objetos de madera, y que tampoco difería del empleado por los demás artesanos de su especialidad, era igual o muy similar a la que acabamos de ver con el trompo. El torno era el mismo, y la herramienta, útil mas o menos, se reducía a la ya también citada. Siendo esto así, pecaríamos de reiterativos si nos detuviésemos a detallar el proceso de esos trabajos. Por ello, de la vasta producción de este artesano nos fijaremos en aquélla que a nuestro juicio ofrece más interés.

Hasta hace contados años atrás, sabemos que el molinillo de chocolate ha sido utensilio casi indispensable en nuestra casas.

El molinillo es una pieza cilíndrica de madera, en la cual sobresale la rueda, por lo general dentada, que lleva en el extremo inferior, y a la cual se hace girar cogiendo entre las palmas de las manos, la parte que llamaríamos el mango.





Lorenzo Díaz de Alda. Sta. Cruz de Campezo

El molinillo era de madera de madroño, trabajada en fresco y utilizando el hacha, la gubia y el formón. Los dientes conseguía con la *herramienta de cortar*, que es plana y con punta aguzada.

El objeto de la *tarría* es el de sujetar la retranca de la caballería. Es asimismo de madera de madroño, manipulada en fresco. La *tarría* no se sujeta siempre a un modelo fijo; pero la que tenemos a la vista lleva en cada extremidad una cabeza. Las medidas de cabeza a cabeza son conocidas como centímetros de luz.

La traba es la pequeña ligadura de madera, que debidamente aplicada a las cuartillas de los pies o manos de la caballería, logra que ésta camine a paso lento, de andadura.

Lleva también madera de madroño, tratada en fresco. Para hacer la traba, el artesano se valía del hacha, la gubia y el formón.

El mercado más importante de la traba de Santa Cruz de Campezo se encontraba en Palencia, y las transacciones se realizaban por gruesas, siendo, allá por el año veinte, cuatro pesetas el precio de cada una de ellas¹.

La botana es una pieza circular, de madera de boj, que se utiliza para el remiendo de los pellejos y botas de vino. Estos parches son de varios tamaños, que, de menor a mayor, responden a los nombres siguientes: lentejuelas, empleadas indistintamente con el pellejo y la bota; *ombrigueras* u *ombligueras*, que se aplican al pellejo; botanas, que sirven para la bota y el pellejo, y, por último, el marcal y el espejal, que se destinan al pellejo.

Para hacer la botana, el artesano emplea el hacha, la gubia y el formón. Con el hacha inicia el desbastado de la madera, que lo rematará por medio de la gubia. La forma, en bruto, de cada pieza logra con el formón, y con la *herramienta de cortar* consigue su ranura. Por último, haciendo uso de un serrote corta lo que llamaremos el eje de la madera y separa cada una de las botanas.

Este capítulo dedicado a la artesanía de Lorenzo Díaz de Alda cerraremos anotando que en su taller se han preparado asimismo las bolitas de boj, de distinto tamaño, que más adelante, trabajadas por el artesano pelotero, su *toque* admiraremos en nuestros frontones. Formarán parte de la pelota, que tanta importancia tiene en el lucimiento de los pelotaris y en el desenlace de los partidos.

1. En la traba y en la «tarría», fieles a nuestra norma, hemos respetado la terminología del artesano, que, esta vez, no se ajusta en todo a la realidad, puesto que estas piezas que acabamos de ver son una parte del conjunto de los rústicos útiles así denominados.

El bastero

En la arteria urbana que atraviesa de lado a lado la villa alavesa de Santa Cruz de Campezo, tenemos una casa que es conocida como la del bastero. Al igual que otras de su calle, la casa del bastero es pequeña, y de su bajo no hace mucho tiempo que ha desaparecido un hermoso rótulo, que rezaba: «Guarnicionería de Felipe Corres». Este anuncio correspondía a un taller de reducida planta, y en él trabajaba, hasta su fallecimiento, el artesano Corres, el guarnicionero que se especializaría en la confección de la albarda y el baste.

Felipe Corres nació en Santa Cruz, el año 1907, y en el trabajo manual sucedió a su padre. Este, Cipriano Corres, era navarro, de Cabredo, y el aprendizaje del oficio lo llevó a cabo en la localidad, asimismo navarra, de Viana.

Nosotros, en primer lugar nos ocuparemos de la albarda. Pero a guisa de advertencia –que sirve también para el baste–, sabedores que la albarda cambia en algo de una parte a otra, creemos que no estará de más el apuntar que, al facilitar su confección y características, nos limitaremos a lo visto y comprobado en esta industria casera de Corres. A lo que añadiremos que al ser este artesano el último bastero de Santa Cruz de Campezo y pueblos colindantes, no hay duda de que los aparejos por él confeccionados responden a los empleados en esta zona de Alava.

La albarda lleva una funda de terliz de cáñamo, rellena de paja. Únicamente en la parte del roce del cuello de la bestia, para una mayor comodidad de ésta, tiene una almohadilla de lana.

En el lado superior delantero del aparejo, que coincide con el cojín que acabamos de citar, va un cabecil de paja. Ambas almohadillas son de terliz de cáñamo.

La albarda se ajusta a las medidas de la bestia. El artesano tomaba estas medidas valiéndose de un metro carpintero, y, para hacer un aparejo corriente, necesitaba tres metros de terliz.

Corres recibía el terliz en rollos, y para la confección de la albarda lo extendía sobre el suelo, para, con unas tijeras de sastre, cortarlo en dos piezas o capas superpuestas. Después lo cosía dejando sus extremos sueltos. Extremos por los cuales el artesano llevaba a cabo el ulterior relleno de paja.

Cortada y cosida la tela venía su marcado, conocido por bastear, que el artesano lo realizaba con una regla y un lápiz corriente de carpintero.

Dejando una franja, que correspondía a la columna o lomo de la bestia, y un margen de veinte a veintidós centímetros a cada lado, en el resto del terliz se tiraban unas rayas, separadas una de otra por veinte centímetros. Seguidamente venía el rellenar. El centro con desecho de paja de cebada, y con paja de centeno el contorno y la columna.

Para el relleno del contorno, el artesano se valía de una horquilla metálica. En la horquilla doblaba previamente la paja de centeno en forma de «U», para, después, poco a poco, ir introduciéndola. Mas para conseguir un debido y sólido embutido, según rellenaba con la citada horquilla, golpeaba el terliz con una maza de madera.

Anotaremos que este golpeado de la maza lo realizaba por todo el relleno del aparejo.

La paja de centeno destinada al relleno de los costados requería de un cuidadoso preparado. El centeno era segado a mano y sacudido, en manojos, sobre una tabla, para desgranarlo. Se ataba con vencejos –en este caso paja retorcida–, y antes de su empleo en el relleno se le eliminaban las espigas por medio de una hoz.

A continuación, siguiendo en su trabajo, el artesano cosía el bastear y los extremos de la tela, que hemos indicado han quedado sueltos. Estos extremos dejaba reforzados con cuero.

Para el cosido empleaba cuerda de cáñamo. En el contorneado usaba una aguja de punta curvada, y para bastear, una aguja pasadera. Para su mayor comodidad, en esta labor de cosido el artesano se servía de una pequeña pieza circular, de cobre, a la que con poca propiedad llamaba dedal. Esta pieza, sujeta por dos cintas de cuero, la colocaba en la palma de la mano.

Las partes que corresponden al cabecil y a la cola de la albarda se refuerzan con cuero. El cuero, adobado, por lo general es de caballo. Su corte lo hacía con una media luna, de hoja de acero y mango de madera. En su cosido, que lo llevaba a cabo con cuerda de cáñamo preparada con cera y pez, se servía de una lezna.

Para sujetar la retranca, la albarda cuenta con dos cuerdas, una a cada costado. En su colocado, el artesano manipula una pasadera más gruesa

que la citada anteriormente en el cosido del basteado. Estas cuerdas –apretaderas– van del interior de uno de los extremos posteriores, por encima del basteado, al cabecil. Aquí se sujetan con una tira de cuero, que lleva dos agujeros hechos por medio de un sacabocados, y por los cuales pasaba la cuerda o apretadera, rematada por un nudo.

Con su doblado se lograba la forma debida del aparejo. De esta manera tan simple se conseguía lo que el artesano conocía por el domado de la albarda. Y una vez domada ésta, se aproximaban los extremos de su parte delantera o cabecil, dejando cosido el interior por medio de cuerda de cáñamo.

El bastero Corres no se sometía a horario fijo de trabajo. La tarea se podía abreviar como verse dilatada, según las necesidades de producción. Pero a título más bien de curiosidad, diremos que en una jornada de doce horas de confección este artesano alavés remataba tres albardas.

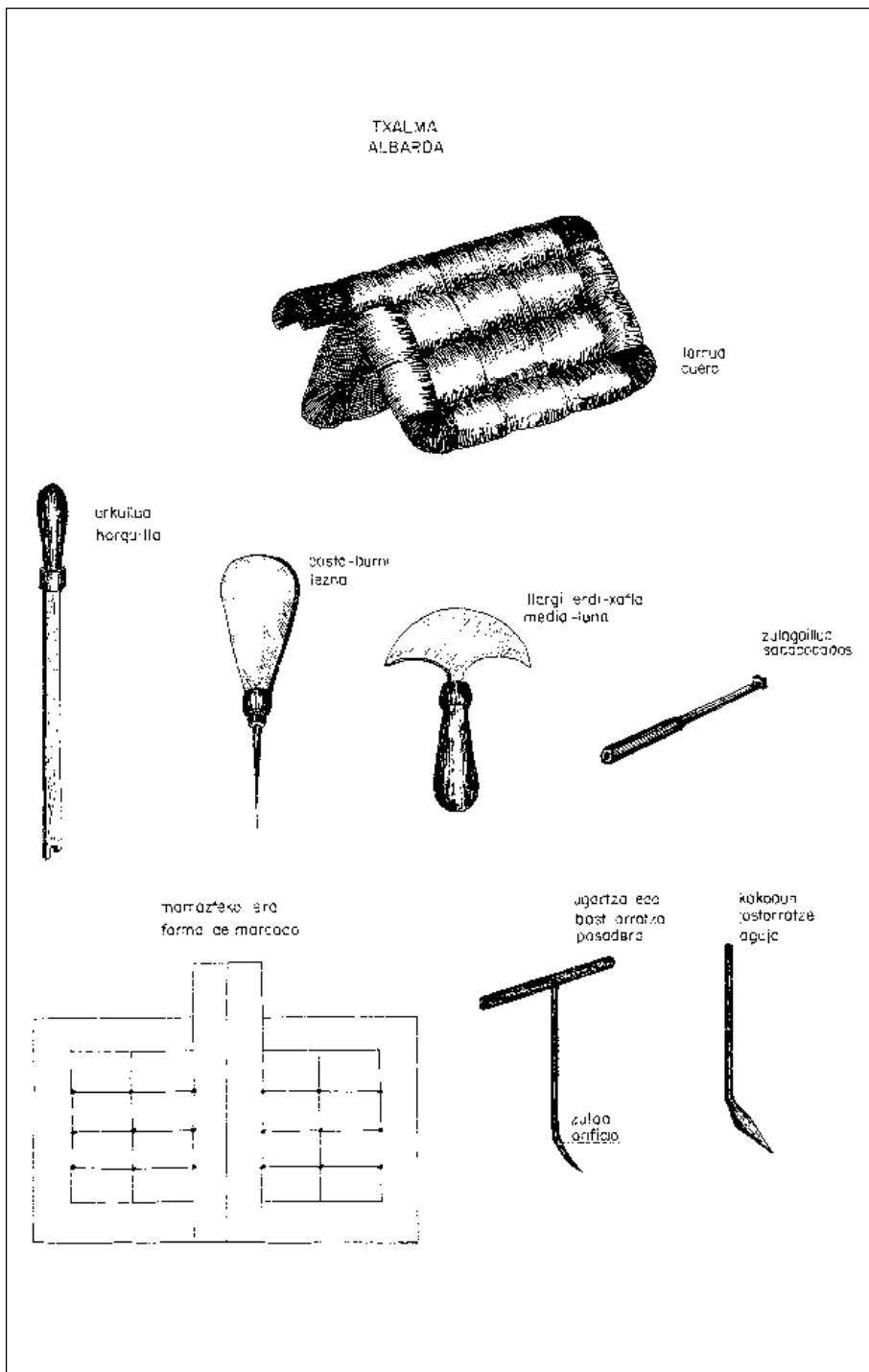
Allá por el año treinta, el precio de venta de este aparejo hecho por Corres era el de veinticinco pesetas. Los últimos –en 1966– que salieron de las manos de este artesano alcanzaron las seiscientas.

Además de Santa Cruz de Campezo y localidades vecinas, el mercado de esta pequeña industria se repartía por los pueblos más próximos de Navarra y la Rioja Alavesa.

Hoy, en las plazas donde se encontraban los clientes del artesano Corres, la máquina ha desplazado a la bestia, y ello ha traído consigo la desaparición de este aparejo y por ende su artesanía de confección. De esta manera, la albarda, que ha sido de uso muy corriente en la vida de estos pueblos de economía rural, está llamada, al igual que otras muchas cosas, a ser ignorada por las generaciones venideras.

El baste o basto es un aparejo más resistente que la albarda. Se ha cargado con más peso que ésta, y por su sólida armadura, se ha reservado, con preferencia, al terreno accidentado.

Para confeccionar el baste, el artesano cortaba primeramente el saco al tamaño de la bestia a la que iba destinado el aparejo. Lograda la arpillera a la medida conveniente, Corres procedía a su cosido. Mas en la parte que iba a quedar en la panza, hacía, por medio de unas tijeras de sastre, una abertura, por la cual introducía paja de cebada. Este relleno, que lo realizaba a mano y por *manillas* en lo que sería el nervio del baste, lo llevaba a cabo perpendicular al corte, y en los costillares, comenzando por las mechaduras –parte inferior del aparejo–, paralelo a la abertura. Abertura que, seguidamente, la cosía con hilo de cáñamo, sirviéndose de una aguja combada. Pero, para el artesano, trabajo previo a este relleno era el de lograr los cortes del cabecil y puente, y su cosido al cuerpo del aparejo.



Para el cabecil cosía un saco que antes lo había cortado a la medida; pero lo dejaba de forma que quedasen sueltos los extremos, por los cuales llevaba a cabo el relleno necesario. A continuación completaba el cerrado o cosido. En este relleno usaba una horquilla de hierro –la misma que hemos visto empleaba para idéntico menester en la confección de la albarda–. Antes de su embutido, en esta horquilla doblaba la paja de cebada en forma de «U».

Tras esto, por medio de otro trozo de saco el bastero arrollaba una vareta de madera cilíndrica y lo cosía a uno de los extremos o mechaduras, que ha quedado indicado lleva paja embutida. La misma operación del arrollado de la vareta y su cosido ulterior lo realizaba asimismo en el lado opuesto del aparejo.

Después, la parte inferior del baste, dejando un hueco para la cruz del animal, revestía con paja de cebada, que iba cosida con hilo de cáñamo a las capas anteriores (arpillera y paja).

Seguidamente, el artesano Felipe Corres remojaba una piel de cabra, al tiempo que colocaba el aparejo, boca abajo, en el banco. El banco del bastero de Santa Cruz de Campezo contaba con cuatro patas. Llevaba un lateral liso y otro en forma de cabecil. La piel remojada cosía, con cuerda de cáñamo, a los extremos inferiores del cabecil y puente, llamados también mechaduras. Así dejaba el aparejo, ahora con la panza hacia arriba, durante una noche, periodo de tiempo suficiente para el secado del cuero y para que éste cogiera la debida traza. Después, volvía a remojar los extremos del cuero y el baste lo cosía por todo su contorno, empleando en ello una aguja combada y cuerda de cáñamo, impregnada en cera y pez. A esta cuerda, el artesano llamaba cabo.

Siguiendo en su labor de confección, el bastero cosía una cuerda a cada vareta. El objeto de estas cuerdas, llamadas apretaderas, es el de reforzar el baste sujetando la piel, para así evitar desgarrones. Arrancando de su vareta respectiva. Las apretaderas atraviesan la piel en la parte superior del baste, para alcanzar la vareta del lado opuesto.

Llegado a este punto de confección del aparejo, Corres realizaba la labor conocida por ensillar. Para ello preparaba, sirviéndose de un molde de hierro, dos arzones delanteros y otros dos zagueros o posteriores, que los dejaba unidos por una tabla a cada lado, llamada costilla.

Por lo general, los arzones solían ser de madera de haya. Cortaba, valiéndose de un hacha, un codo de árbol, y, acarreado al taller, haciendo uso de la azuela, lo desbastaba y rebajaba hasta dejarlo a la anchura y largura convenientes.

Los arzones delanteros, y lo mismo los posteriores, antiguamente quedaban cosidos con clavos forjados en un taller de artesanía; mas últimamente, en este menester, el bastero empleaba el clavo de herrar o de baste comprado en la ferretería. Señalaremos que los arzones traseros eran más abiertos que los delanteros.



Bastero

Los arzones delanteros, al igual que los posteriores, llevaban dos agujeros a cada lado. En los de un lado sujetaban el pretal, y en los del otro costado el enganche del extremo opuesto de esta correa. En los cuatro orificios de los arzones posteriores pasaba una cinta de cuero con una hebilla para sujetar la retranca.

Cada costilla llevaba dos orificios centrales y otros dos –algo más pequeños– en cada extremo. Los centrales servían para sujetar –por medio de una gruesa cuerda de cáñamo– la garrotera, y los agujeros de los lados, para el cosido –con cuerda de cáñamo y utilizando una pasadera pequeña– del armazón al cuerpo del baste. Las garroteras o tablas, que el baste llevaba una a cada lado, se empleaban para atar la carga.

Una vez terminado de ensillar, de nuevo se colocaba el baste, panza arriba, en el banco, y el bastero iniciaba la labor de *dar hilos* o revestir de borra, ésta ya aventada, ahuecada y limpia.

El forrado de borra se iniciaba por los extremos, para proseguir por la parte que el bastero conoce como el nervio del aparejo. Este colocado de la borra *dar hilos* realizaba por copos. Copos que el artesano iba cosiendo a la paja, por medio de una cuerda de cáñamo y sirviéndose de una aguja curva. Con objeto de lograr una mayor consistencia del revestido, haciendo uso de un punzón de algo más que de medio metro, incrustaba borra entre la paja de los costillares. El emborrado, que ha quedado anotado comenzaba por los costa-

dos, se cerraba en el centro. En su rematado, en la labor de limpieza y puesta a punto, Corres empleaba unas tijeras. Por último, a guisa de trabajo más bien accesorio, este artesano adornaba el aparejo, en particular los extremos, con borlas de lana de distintos colores.

El baste ha desaparecido de las calles de Santa Cruz de Campezo. Y para este aparejo mantiene su validez lo que hemos señalado acerca de la albarda. La mecanización de las labores del campo ha arrumbado, queremos creer que definitivamente, a este aparejo destinado a la bestia.

A veces cuesta hacernos a la idea de cómo en cuestión de contados años desaparecen y se olvidan cosas, y lo mismo costumbres, que han estado presentes y bien enraizadas en la vida del hombre, y por ende de los pueblos.

En el presente caso no seremos los que neguemos categóricamente la existencia del baste en Santa Cruz de Campezo; la experiencia nos ha enseñado confiar en los oscuros y polvorientos desvanes. Pero lo que sí podemos afirmar es que, en Santa Cruz de Campezo, en la búsqueda de este aparejo, llevada con bastante pertinacia, la fortuna no fue nuestra compañera y aliada. Para encontrar un baste debidamente conservado tuvimos que recurrir al vecino pueblo de Orbiso. Y no silenciaremos que en nuestro empeño nos fue muy eficiente la ayuda de un hijo del último bastero de Santa Cruz de Campezo. En Amador Corres, que así se llama este joven, saludamos a un alavés inquieto y preocupado por el futuro de su tierra, sin que por ello deje de estar vivamente interesado en nuestro pasado.

El último cucharero

En el trabajo dedicado a la confección de la zoqueta en Santa Cruz de Campezo, entre los artesanos *zoqueteros* figuraba el nombre de Emilio López de Alda. Y en el mismo capítulo puntualizábamos que este López de Alda fue asimismo cucharero. Pues bien, en un hijo de Emilio, en José López de Alda, tenemos al que ha cerrado el ciclo artesano de la familia, al tiempo que ha pasado a la historia del trabajo manual de Santa Cruz de Campezo, como el último cucharero.

Emilio López de Alda nació en Santa Cruz de Campezo, y, como hemos indicado, estaba en el secreto de hacer ese guante de madera, que es la zoqueta. Pero no era la zoqueta el fuerte de su artesanía, sino que su atención se centraría con preferencia en el trabajado de la cuchara, el cucharón y, aunque en menor producción, el tenedor. De ahí que fuese llamado por el nombre de este oficio, que pasara a ser conocido como el cucharero.

Siendo esto así, su hijo, José López de Alda, quien nació también en Santa Cruz de Campezo, el año 1918, no tuvo necesidad de alejarse de casa para aprender a hacer la cuchara y el tenedor. Desde niño ayudaría a su padre en la pequeña industria, y, sin mucho esperar, se las amañaba para dejar la cuchara, el cucharón y el tenedor, con el acabado más perfecto.

Las cucharas de Santa Cruz de Campezo eran de dos tipos: la llamada de vuelta o hechura de plata, y la conocida como llana. La diferencia de estos dos modelos estriba en el mango, puesto que la cuchara de vuelta o hechura de plata lo lleva ondulado, y el de la llana diremos que es recto.

Al igual que otros cuchareros, estos artesanos alaveses empleaban la madera de boj para hacer la cuchara de vuelta o hechura de plata, y la de madroño para confeccionar la que respondía al tipo de la llana. De ambos materiales se proveían en los bosques del pueblo.

El talado inicial de la madera no estaba sujeto a medida fija. La cortaban, sirviéndose del hacha, en secciones de dos, tres, cuatro o más palmos, según lo permitía el tamaño de la mata. Y observaremos que la unidad de

medida empleada por estos artesanos alaveses, que no difería de la de otros cuchareros por nosotros conocidos, era el palmo.

Cortada la madera en la cantidad necesaria para cubrir las necesidades que el trabajo reclamaba, su acarreo lo realizaban cargándola en la caballería. Y una vez en el taller, el primer quehacer del artesano solía ser el de serrar las secciones a la medida de un palmo, para, después, iniciar lo que el cucharero llamaba el *moldeado de la forma*. Labor ésta, que, valiéndose de una azuela, el artesano la llevaba a cabo sentado en una silla y delante de un tronco de unos sesenta centímetros de altura, en el cual apoyaba la madera a preparar.

A continuación del modelado, el artesano cucharero iniciaba el vaciado de la boca. Esta labor recibía el nombre de *hoyar*, y la realizaba manipulando una gubia acucharada. Para este vaciado, el artesano disponía del banco de *hoyar*.

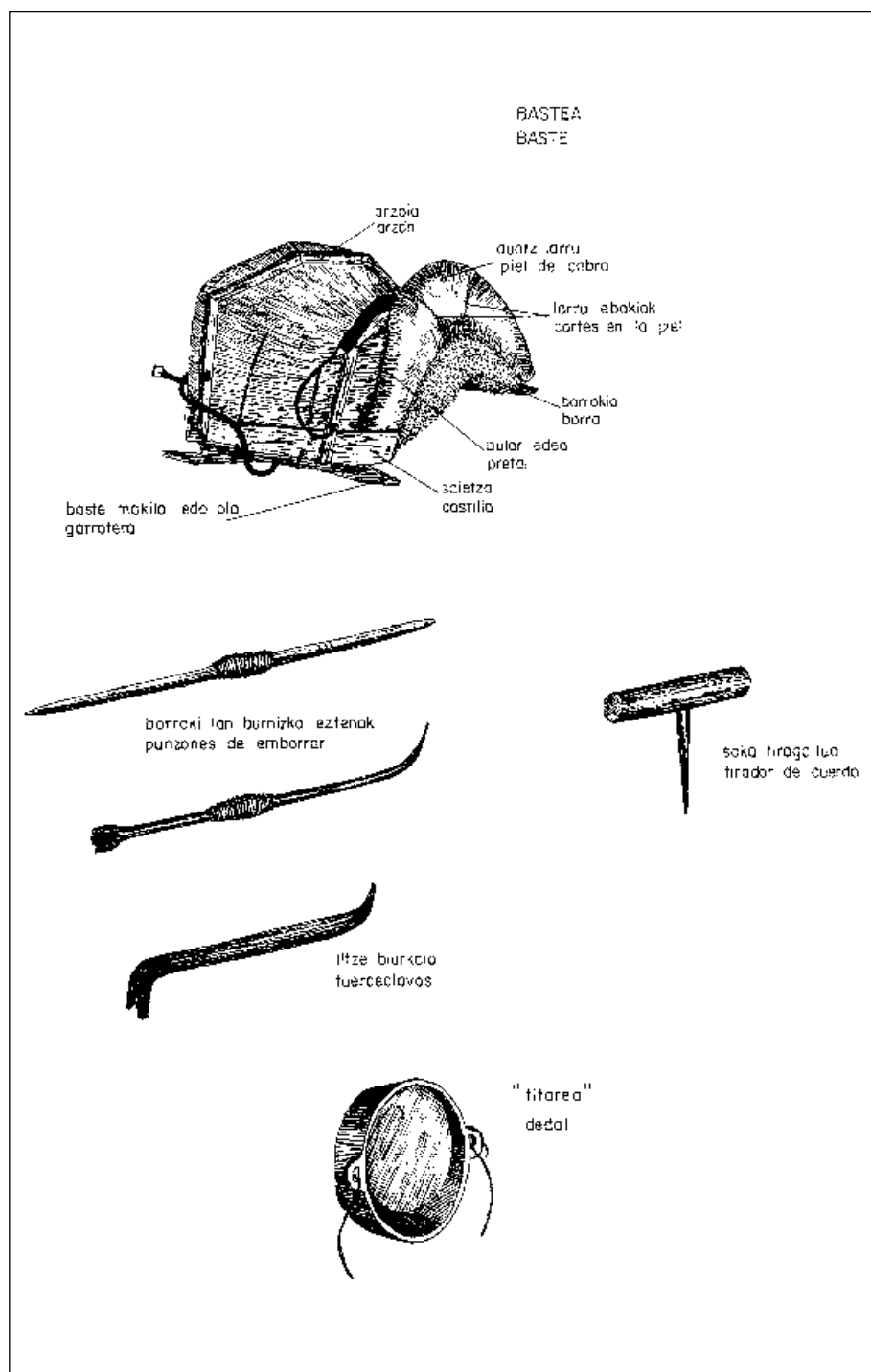
Rústico banco que se reducía a un tronco apoyado en una pata delantera y dos traseras. En esta parte posterior tomaba asiento el artesano, y el tronco, reducido a la mitad en su lado delantero, llevaba, en el centro, una ranura, donde se sujetaba la cuchara o el cucharón. Después, por medio del útil conocido como el *hierrón*, y que es parecido al que se utiliza en la confección de la zoqueta, desbastaba todo el mango y la parte exterior de la boca. Este desbastado, el artesano lo hacía de pie, apoyando la cuchara o el cucharón en el bolo, cuyo dibujo ilustra una de las páginas de este libro.

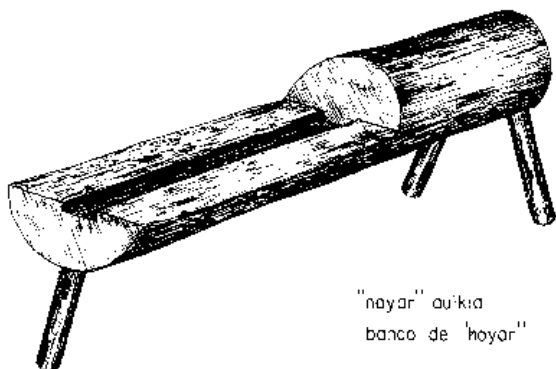
Al desbastado seguía el refinado, que, apoyando la cuchara o el cucharón en la pechera de madera, lo realizaba con una navaja corriente de barbero. Para el refinado del vaciado contaba con una herramienta, conocida entre estos artesanos de Santa Cruz de Campezo con el nombre, quizás deformado de legra, de la *negra*. Es un útil que lleva mango de madera, rematado por una hoja de hierro, curva y aguzada. Para el terminado del vaciado se servía del útil llamado el *hierrico*. Lo hasta aquí descrito corresponde a la confección de la cuchara llana.

Para preparar la cuchara de vuelta o de plata, modelaba de igual forma que en la llana. Y al vaciar u *hoyar* la boca, con la misma gubia que hemos citado ya, se extendía a la parte del mango donde va ondulado o curvo. Trabajaba el pique, que consistía en dar la línea conveniente al arranque del mango.

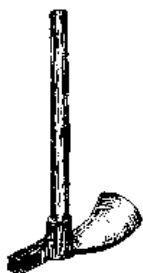
José López de Alda hacía unas cien cucharas de las llanas, en una jornada de doce horas de dedicación. Y en el mismo tiempo setenta de las de vuelta o hechura de plata.

De esta su producción se hacía cargo un distribuidor, y la mayor parte iba a parar a los mercados de Estella, Pamplona, Vitoria y Bilbao.





"nayar" au'kia
banco de 'hoyar"



oatxurra
azuela



"negra"



labana
navaja



"hierrico"

Los últimos años cobraba una peseta por la cuchara llana; pero recuerda haberla vendido a sesenta céntimos. La cuchara de vuelta o hechura de plata solía resultar algo más cara. Durante mucho tiempo la vendió a una peseta, precio que más tarde llegaría a las dos pesetas.

Si hemos dicho que la medida de la cuchara equivalía a un palmo, el cucharón alcanzaba los cuarenta centímetros. Al igual que la cuchara, era asimismo de dos clases: llano y de vuelta o de plata.

El proceso de confección solía ser el mismo que el de la cuchara. José López de Alda vendía últimamente el cucharón a tres pesetas; pero no fueron pocos los que salieron de su taller a precio más bajo.

El trabajo de hacer el tenedor no solía ser visto con simpatía por estos artesanos. Era una labor delicada, que les resultaba incómoda e ingrata. Exigía destreza y una buena dosis de paciencia.

En el tenedor había también dos modelos: el de vuelta o hechura de plata y el llano. Llevaba madera de boj, que debía ser particularmente limpia. La técnica del fabricado del tenedor venía a ser en parte similar a la ya vista para hacer la cuchara.

Cortada la madera a la medida de un palmo la modelaba y la desbastaba con el *hierrón*, en el bolo, y la refinaba con la navaja. El artesano, de pie e inclinado, serraba las púas. Para ello cogía la sierra, fija entre las piernas, y movía el tenedor. A continuación, con una pequeña navaja, refinaba las púas, poco a poco, puesto que al menor descuido resultaban fáciles de romper. Rotura que para el artesano representaba la pérdida del trabajo.

La última industria cucharera de Santa Cruz de Campezo, que hemos dicho era ésta de José López de Alda, desapareció en 1959. Ella se encontraba en el bajo de una casa que hace esquina en la plaza del pueblo. En un local que hoy lo vemos convertido en bar y restaurante, siendo su propietario el antiguo artesano.

Terminaremos anotando que José López de Alda recuerda en su pueblo de Santa Cruz de Campezo a otros artesanos que se dedicaron a la confección de la cuchara. De ellos facilitaremos los nombres de Félix Lahidalga, Víctor López de Alda y Pedro Sáez, quien trabajaba con su hijo.

Artesanía del Valle Arana

Arana es el nombre de un bonito valle alavés. Emplazado en la Montaña, se aproxima a Navarra y, a través del tortuoso puerto de Opacua, comunica con Salvatierra, en la llanada alavesa.

El Valle de Arana o Valle Arana comprende los pueblos de San Vicente de Arana, Alda, Ullíbarri-Arana y Contrasta. Pequeñas aldeas, todas éstas, que se comunican entre sí por medio de una carretera que discurre por un bello y agradable recorrido, y cuyo Ayuntamiento, de nueva construcción, por razones de situación geográfica, lo tenemos en Alda. Son pueblos, éstos, de ricos pastizales, cuya vida económica descansa en la ganadería y en la agricultura. Y debido a este medio de vida, las calles, despobladas y silenciosas a determinadas horas del día, se tornan en bulliciosas, dentro de la misma jornada.

Mas el Valle Arana ha contado también con su artesanía, no exenta de importancia. En este Valle ha abundado el trabajo manual, destinado a satisfacer las necesidades de la casa y el medio de vida rurales. Al frente de algunas de estas pequeñas industrias caseras, de pocas, vemos aún al artesano; otros talleres, los más, cerraron ya definitivamente las puertas. Pero en este último caso, en ocasiones, por fortuna, llegamos a tiempo para conocer al trabajador manual, y por conducto de él, podemos imponernos en la técnica que, en su día, éste, siguió en el oficio. Y en este nuestro empeño nos son muy útiles la conservación de la herramienta y la buena disposición del artesano, que en plan de exhibición se presta a trabajar.

Ullíbarri-Arana cuenta con unos doscientos habitantes. Su censo, al igual que el de los demás pueblos del Valle, se halla en proceso de regresión. Y no de regresión paulatina, sino más bien acelerada, puesto que nos basta remontar veinticinco años para comprobar que Ullíbarri alcanzaba los trescientos habitantes. De esta guisa no nos debe extrañar que varias de sus casas se nos presenten cerradas y deshabitadas.

La iglesia de Ullíbarri se halla dedicada a San Juan Bautista. La conocemos recién restaurada. A ambos lados de la primera hilera de bancos reparamos en unos cirios y en unas velas, colocados en los respectivos

hacheros. Pero lo que en este templo llama nuestra atención es el retablo. Se trata de una preciosa obra renacentista muy bien conservada, que parece acaba de salir de las manos del afortunado artista.

En Ullibarri-Arana tenemos asimismo las ermitas de Andra Mari y San Cristóbal. Poco frecuentadas en el resto del año, el día de la Virgen de agosto y el diez de julio, festividad del Santo titular, en ellas se celebran las misas correspondientes. Y la víspera de esas fechas ha sido también costumbre –pocos años ha desaparecida– merendar en las campas colindantes de estos rústicos y pequeños templos, previo rezo del rosario. Tradición, esta última, que hoy se conserva todavía. Ullibarri-Arana cuenta con su frontón abierto. Pero este recinto deportivo lo encontramos solitario. Y es en el pórtico parroquial, convertido en cancha, donde cuatro pelotaris, no muy jóvenes, disputan competida pelea. Se trata de pelotaris que, no hay duda, conocen muy bien los secretos de las *koskas*. Aquí son contados los miroñes, y entre ellos figura Nicolás López de Ciordia.

Nicolás López de Ciordia es el carpintero del pueblo. Es un hombre enjuto, que tiene próximos los ochenta años. Nosotros, que como acabamos de decir, le hemos visto de espectador en un partido de nuestro deporte por antonomasia, le saludamos en su modesta industria de artesanía. Y, en este taller, nos ha faltado tiempo para comprobar que estamos ante un artesano cuya modestia y habilidad en su oficio corren parejas. Se trata de uno de esos hombres que antaño tanto se daban entre nosotros, y que, aún hoy, por suerte, en contra de lo que hace suponer un estudio superficial de los pueblos, los encontramos bastante a menudo, en particular en el ambiente rural. Hombres parcos en palabras, humildes y laboriosos.

López de Ciordia es una institución en Ullibarri-Arana. Para corroborar lo dicho bástenos indicar que Nicolás, además de ser el carpintero que se ha dedicado a los más distintos cometidos manuales, ha sido barbero y campanero, llevando asimismo más de cuarenta años al cuidado del reloj parroquial, ocupaciones todas éstas que bien sabemos la importancia que tienen en estos pueblos.

López de Ciordia es nieto e hijo de artesanos carpinteros. Su abuelo, Víctor, era de Narvaja, y el padre, Cecilio, al igual que nuestro hombre nació en Ullibarri-Arana. Con lo apuntado es fácil colegir que Nicolás aprendió el oficio mientras trabajaba junto a su progenitor.

La casa de Nicolás López de Ciordia es de planta baja y un piso. Tiene una hermosa puerta dovelada, ornada con un escudo, de dos llaves en aspa. Para alcanzar la carpintería de este trabajador manual pasamos por el almacén de la casa. La tenue luz que penetra a través de una enrejada ventana que da a la calle, hace que el taller lo encontremos escaso de luz.

Una espesa capa de viruta oculta el piso del local, en cuyo centro se levanta un tronco de madera de haya –conocido por *bolete*–, sobre el cual el artesano prepara algunos de los trabajos que trae entre manos. A un metro

de la pared tenemos un banco carpintero, que no puede ocultar su vetustez. Lleva adosados dos tornos metálicos, uno con su prensa, y en su parte posterior reparamos en los asideros de varios formones, de un gramil y de una escofina o raspa. La superficie superior o tablero de este banco se halla cubierto con piezas sueltas de diferentes aperos, así como con varias escuadras metálicas y de madera, una garlopa y un garlopín. Vemos también un vaciador, que López de Ciordia utiliza para el ensamblado, y un barrilete –barlete–, para sujetar la madera a trabajar.

Una de las paredes de este taller va revestida por tablas de distinto tamaño, y de otra penden un encanalador, guillames, junteras, sierras, un berbiquí, una falsa escuadra y varios barrenos, comprendidos entre el número dos y el treinta y tres. Cerca, en la misma pared, en unas pequeñas baldas, encontramos varios botes de aguarrás y pintura, así como estuches de cartón, ocupados con clavos de diferente tamaño. Tres prensas –dos de madera y una metálica– y un hacha, que pesa cerca de los cuatro kilos, se apoyan en un banco de madera, que sabe aprovecharlo el que estas líneas escribe.

Del techo, de viejo maderamen, cuelgan varios cencerros que, enmudecidos, esperan a que el artesano les coloque el correspondiente collar. No hay duda de que este local de Ullíbarri-Arana es una fiel reproducción de cualquier taller de carpintería de nuestro ayer.

La producción artesana de Nicolás López de Ciordia es muy rica. De parte de ella, de algunos aperos que se hallan arrumbados o anuncian su pronta desaparición, nos ocuparemos seguidamente.

El carpintero de Ullibarri-Arana

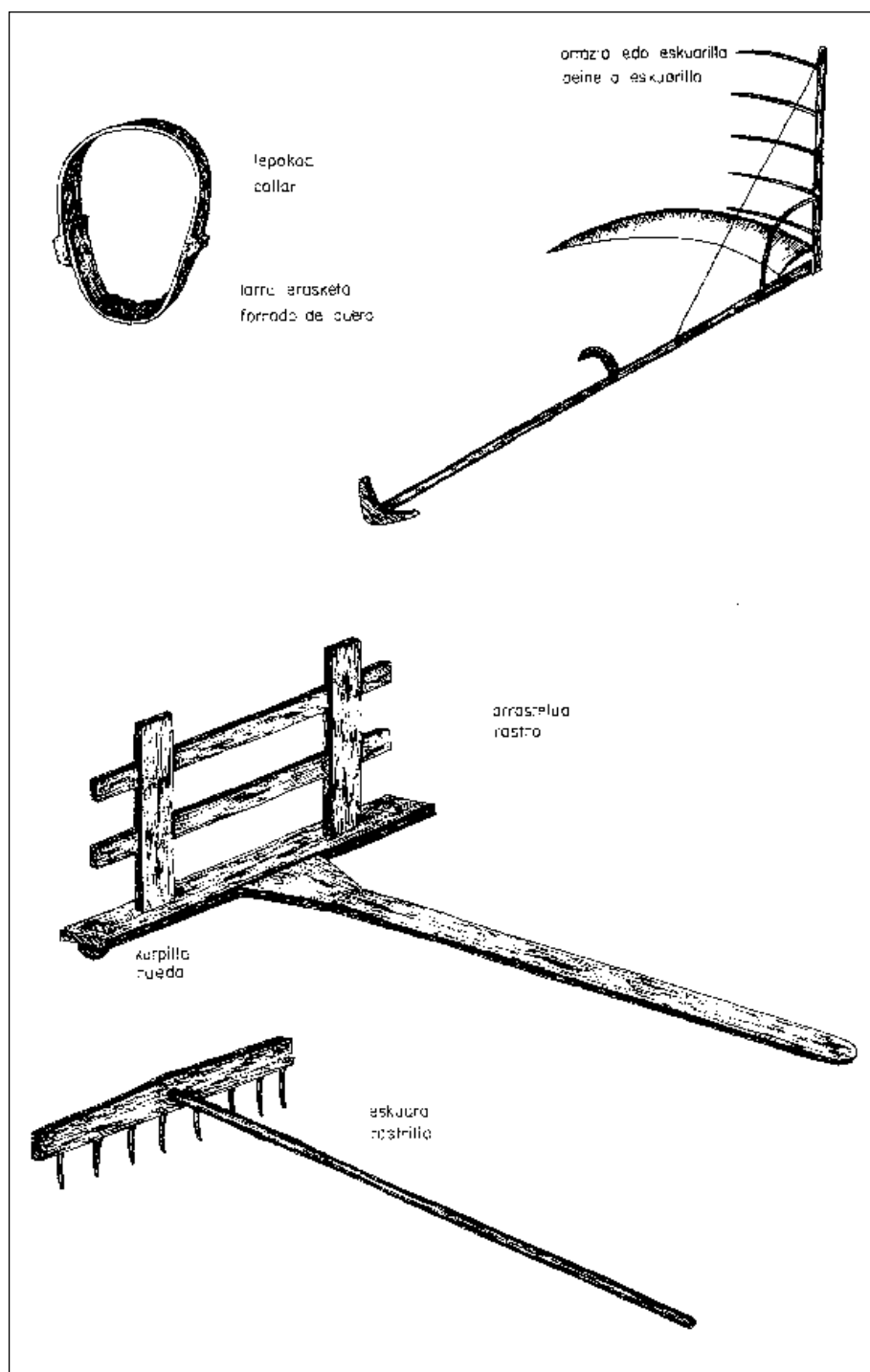
Los collares para el ganado vacuno y caballar que ha hecho Nicolás López de Ciordia son de madera de roble o fresno. Este artesano, en la confección que nos ocupa sigue fiel a una técnica llamémosla particular. Técnica que, al igual que en otros muchos casos parecidos, difiere en algo de la empleada por otros artesanos, para idéntico cometido.

Para hacer el collar, el primer trabajo de López de Ciordia es preparar la madera, que, por medio del hacha, la rebajará hasta un centímetro y medio de grosor. Grueso que, seguidamente, tras un refinado llevado a cabo por medio de una cuchilla de dos asideros de madera, se reducirá a un centímetro escaso. Esta cuchilla, a la que López de Ciordia conoce por gancho, es la que, entre otros artesanos, utilizan corrientemente los cesteros, la llamada por nosotros *azia* o *azea*.

La tira de madera para la confección del collar con destino al ganado caballar tiene setenta y cinco centímetros de largo, y su ancho es de tres y medio a cuatro. Su línea, aovada, la consigue doblándola con cuidado, sobre su rodilla. La pequeña tabla lleva dos pestañas. Una, la que queda en un extremo, después de lograda la forma sirve de refuerzo para el ulterior cosido, y la otra, que va a la par de la anterior, ayuda a mantener el cencerro en la debida posición.

Para el indispensable cosido, el collar lleva dos orificios a cada lado, a ocho y a cuatro centímetros de sus extremos correspondientes. Tres de estos cuatro agujeros son pequeños y uno de ellos perfora la pestaña. El otro, el cuarto, es mayor. De línea estirada, uno de sus extremos se ensancha en semicírculo. En los orificios pequeños el cosido es de alambre, y en el mayor vemos un tirafondo que hace de llave. Este collar, en la parte que va en contacto con el cencerro, lleva un cosido de cuero. Cosido que prolonga la duración del collar y también del cencerro.

El proceso de confección del collar del ganado vacuno es igual al descrito. Únicamente varían algunas de sus características. En este collar, la tira de madera alcanza el metro de largo, el ancho es de cuatro centímetros



y su grueso viene a ser el mismo que el del caballar. Con la pestaña perforada, lleva un orificio a cada lado, y el cosido es de alambre.

Hoy, por uno de estos collares, Nicolás López de Ciordia cobra cincuenta pesetas; pero recuerda haberlo vendido por una peseta.

El llamado peine o *eskuarilla* es un apero que se usa en la recogida de la mies. Los dos extremos de su travesaño se sujetan al mango de la guadaña. Por uno de ellos a la parte baja, junto a la sortija metálica de la guadaña, y por el otro, por medio de un alambre o cuerda, a unos treinta centímetros por debajo del agarradero inferior. El apero queda reforzado así mismo por una varita que se ajusta en un agujero del travesaño y en otro del mango.

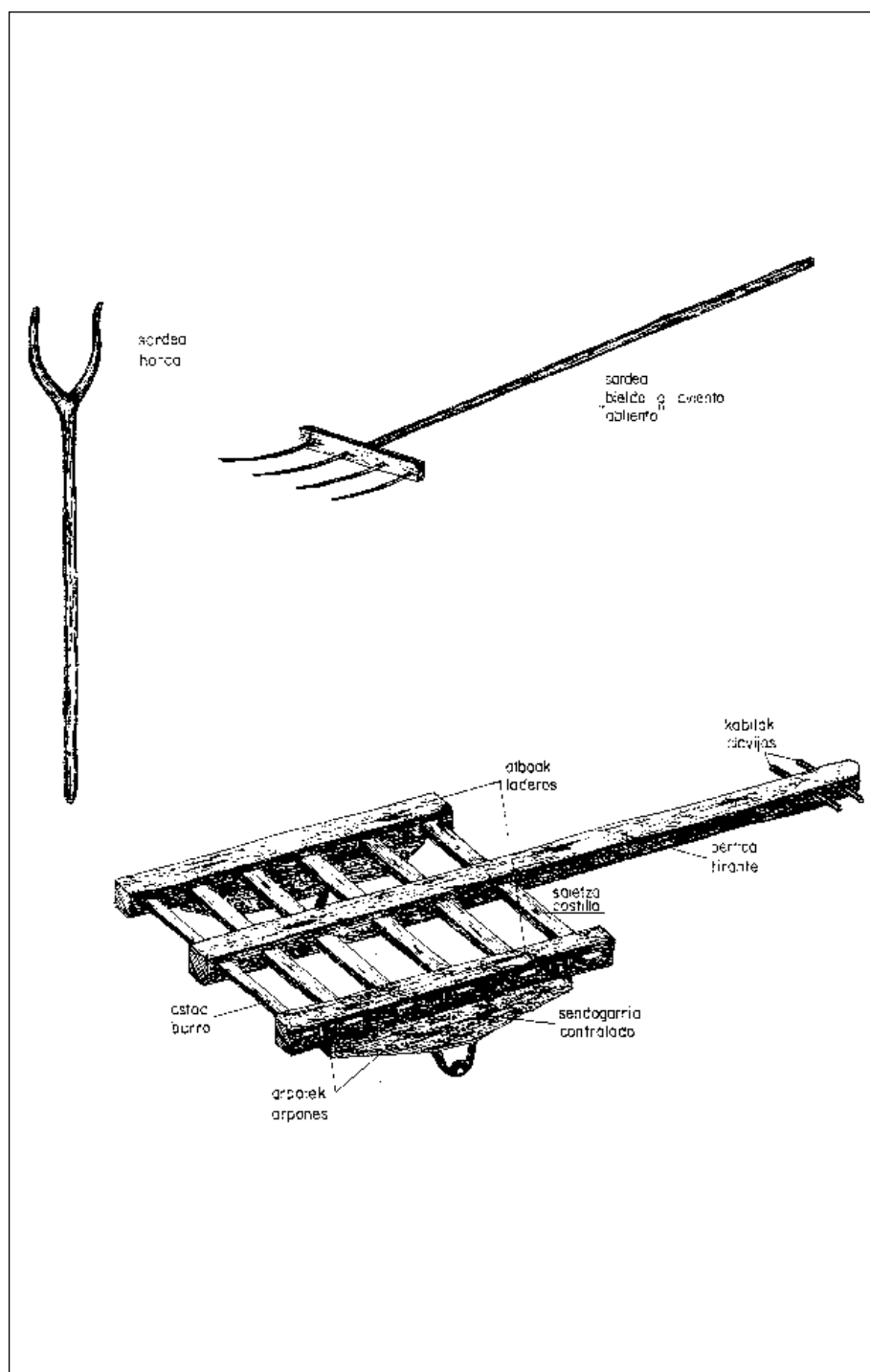
El travesaño del peine es circular, menos en los doce centímetros del lado que irá atornillado a la parte del mango de la guadaña, que es rectangular. Su largo es de sesenta centímetros y de nueve la circunferencia. Lleva cinco o seis púas, de cuarenta centímetros, que son ligeramente curvilíneas.

Tanto el travesaño como las púas son de fresno. Esta madera la desbasta, primeramente, con el hacha y, después, con el garlopín. A continuación, usando un berbiquí o un barreno, hace los orificios del travesaño. Estos orificios no van siempre a igual distancia. De la parte que está llamada a quedar hacia la guadaña, en la cual las primeras púas se encuentran separadas por unos diez centímetros, al otro extremo, en el que esa distancia es de once y medio, se van abriendo poco a poco. Y este apero se confecciona de esta forma, porque así, con esta distribución de las púas, es más práctico para su cometido.

Más adelante, sirviéndose de un cepillo consigue la rústica forma circular del travesaño, excepto en el extremo que hemos anotado queda rectangular. En el lado opuesto a éste lleva un arito metálico por el cual pasa el alambre o cuerda que llega al mango y lo arrolla.

De un trozo de madera en verde comienza a preparar las púas. Esta labor la inicia también con el hacha, para continuar con el gancho o cuchilla. Para el refinado se vale de un cristal. Después, previo sujetado en la prensa, va dejando las púas con su forma, que hemos apuntado es curvilínea. Pero señalaremos que esta labor, si se quiere evitar en lo posible fáciles roturas, se precisa realizarla con mucho cuidado.

Las púas, antes de introducirlas en el travesaño las dejará a secar. Y será después de esta operación cuando, a golpe de maza de madera, las coloque en el orificio respectivo. Si estas púas, que pierden algo de grosor en su cabo, se montan sin el debido secado, el artesano, aconsejado por la experiencia, las coserá con su correspondiente punta.



Nicolás López de Ciordia ha trabajado un peine de estos por dos pesetas, y hoy, sin ser nada exagerado, hace el precio de las cien. Es un apero, este llamado peine o *eskuarilla*, que se sigue empleando.

Un apero de labranza, que debido a la máquina trilladora ha caído en desuso, es el rastro. El rastro ha servido para recoger y amontonar la parva.

Este apero, que lo tenemos a la vista, está formado por un mango de un metro treinta centímetros, que se introduce en un orificio que en su parte central lleva el travesaño base. De ambos lados de este travesaño, a unos diez centímetros de sus extremos, arrancan dos maderos verticales, de veintisiete centímetros, que son atravesados por otros tantos que van en horizontal y que llegan al metro diez centímetros, con un ancho de cuatro centímetros. El travesaño base lleva en su parte inferior dos pequeñas ruedas, que hacen más cómodo el uso del apero.

El rastro es de madera de haya. Y el primer cometido del artesano carpintero solía ser el de preparar el travesaño inferior, que, al igual que el asidero, lo hacía independiente del resto del bastidor.

Como herramienta se servía del hacha, cepillo y sierra. Este artesano, el último rastro lo montó hace unos doce años y su precio vino a ser el de veinticinco pesetas.

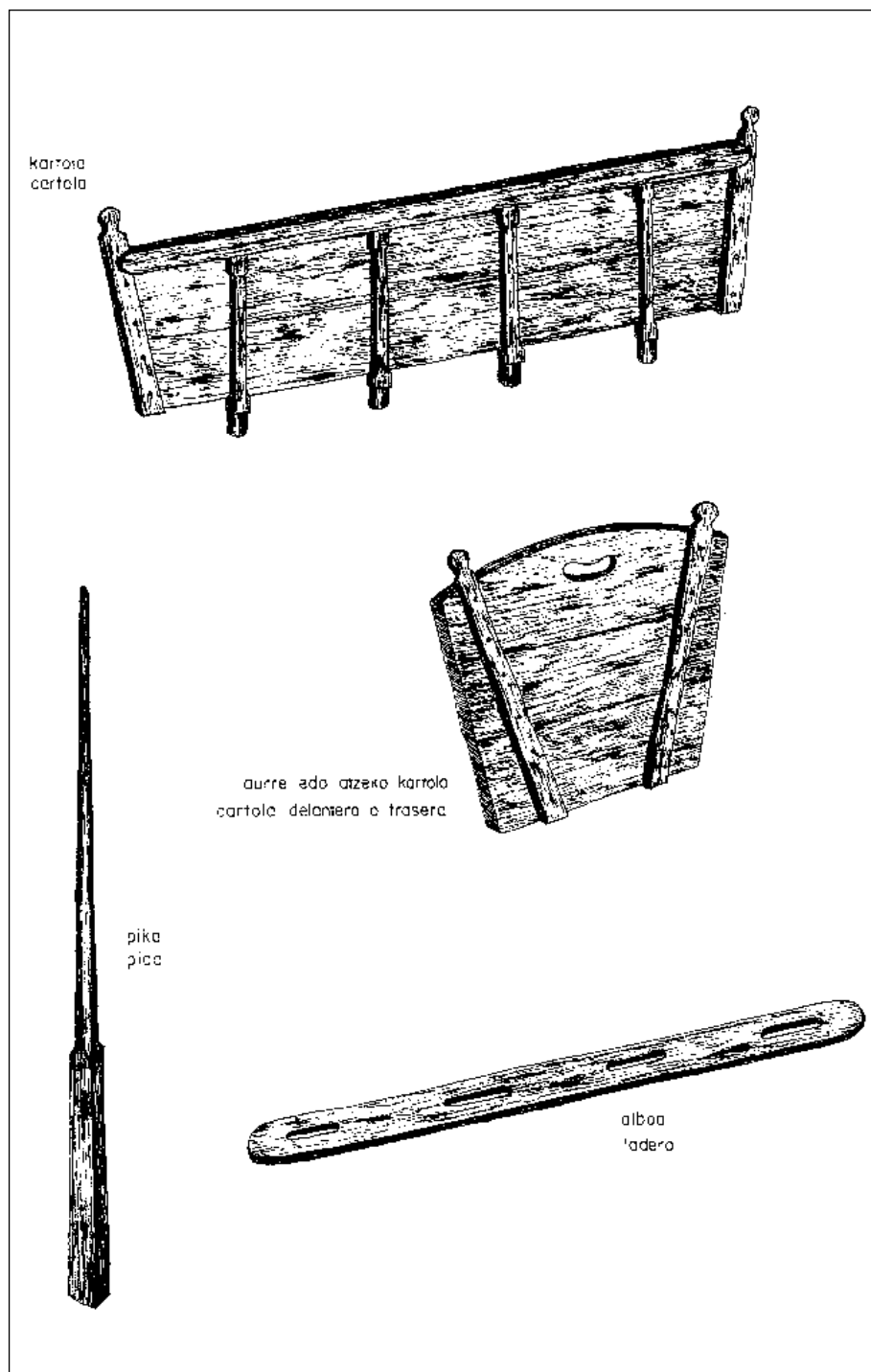
La horca, para remover y recoger la hierba, la paja y la mies, es de madera de avellano. Mas este útil lleva poco trabajo de artesanía. López de Ciordia aprovecha la madera de apropiada forma natural. La labor del artesano se reduce a desbastarla, y para ello se sirve del hacha, el cepillo y el cristal. Pero será la mano del labrador la que, por medio del roce continuo, suavice mejor el agarradero de la horca. Es un apero en uso.

El bieldo o aviento, llamado *abliento* por Nicolás López de Ciordia, sirve para aventar la paja del grano.

Es de madera de haya, y tiene un travesaño de cuarenta centímetros y púas de treinta. Estas púas, que son cuatro, son suavemente curvilíneas, con objeto de evitar piquen en tierra. Van separadas una de otra por ocho centímetros, y dejan libre un margen a ambos lados del travesaño. El mango es de un metro doce centímetros. La herramienta que este artesano de Ullibarri-Arana utiliza en el preparado del aviento se reduce al hacha, cepillo, barreno, a la lija y al cristal. Es un apero que apenas se emplea en esta zona de Alava.

El rastrillo de Ullibarri-Arana, sigue siendo conocido por el nombre vasco de *eskuara*. Es el apero utilizado para recoger la siega. Indistintamente la hierba y los cereales.

Este rastrillo o *eskuara* es de varios tamaños. El mayor tiene veintitrés púas y su mango alcanza los dos metros veinte centímetros. De uso muy corriente es el rastrillo de ocho púas, que son ligeramente curvas y algo aguzadas. Sus medidas corresponden a quince o dieciseis centímetros.



El asidero tiene un metro veinte centímetros. El travesaño es de cincuenta y cinco centímetros de largo por tres de grueso. Su ancho, que en los extremos es de cuatro centímetros, en el centro llega a los seis.

El *eskuara* lleva madera de haya o fresno. El artesano comienza el trabajo con el hacha, para continuar con el garlopín. El refinado lo realiza con el cepillo y los agujeros los hace sirviéndose de un barreno. La púa, una vez de introducida en el correspondiente orificio, la deja cosida con un clavo.

López de Ciordia ha vendido el *eskuara* por cuatro pesetas. Hoy, este apero hace los veinte duros. El rastrillo o *eskuara* se sigue utilizando.

El mango de guadaña que hace este artesano alavés mide un metro treinta y cinco centímetros. Sus tres centímetros de grosor, en el acabado inferior aumentan medio centímetro y en su parte superior se ven reducidos a la mitad. Este extremo se introduce en el orificio central de un agarradero o *maniple*. Por medio de un agujero que lleva a doce centímetros del remate opuesto, se ajusta a la guadaña. Este mango, a veintiséis y treinta y cuatro centímetros de este extremo inferior tiene otros dos orificios –que algunas veces se reducen a uno–, cuya misión es la de sujetar, por medio de dos varitas, el peine, apero éste de cuyas características nos hemos ocupado ya.

Las manijas, o como Nicolás López de Ciordia llama, *maniples*, van separadas por cuarenta y cinco centímetros. Son más bien semicirculares, y de cabo a cabo miden quince centímetros.

El mango de la guadaña es de madera de fresno o haya. El artesano lo prepara con el hacha, cepillo y la garlopa. El refinado lo realiza con un cristal. El *maniple*, también de fresno o haya, lo trabaja con el hacha y la escofina, y para el refinado se sirve del cristal. Nicolás López de Ciordia ha solido vender el mango de la guadaña por quince pesetas. Su precio actual es el de cien.

El carpintero de Ullibarri-Arana hace asimismo la cama del carro, que no siempre responde a las mismas medidas. Siendo esto así, nosotros nos limitaremos a facilitar las que corresponden al carro que por suerte lo encontramos a la puerta de la casa del artesano.

Esta cama es de madera de haya. Lleva dos maderos longitudinales, llamados laderos, y miden dos metros setenta y cinco centímetros de largo, seis centímetros de grueso y diez de ancho. A la pértiga o varal, en Ullibarri-Arana conocen por el nombre de *tirante*. El *tirante* es de cinco metros y medio de largo, nueve centímetros de grueso y diez de ancho. Lleva seis orificios, por los cuales pasan las cinco costillas y el travesaño posterior, que en esta localidad alavesa recibe el nombre de burro.

Las costillas tienen el ancho del carro, que en esta ocasión es de un metro siete centímetros. La cama va forrada por tablas de distinto tamaño.

Por debajo de los laderos lleva dos maderos, uno a cada lado, que hacen de refuerzo. Son conocidos con el nombre de contralados y miden dos metros veinte centímetros de largo y siete centímetros de grueso. Su ancho, en el centro, es de veintiún centímetros, reduciéndose a siete en los extremos. En estos refuerzos se ajusta el suplemento del eje, que es metálico.

El carro lleva unas cartolas desmontables, de cincuenta y tres centímetros de alto. Cuando se trata de transportar la mies se le colocan unas picas, estacas de dos metros veinte, que se introducen en los arpones, que son cuatro a cada lado. Y en las picas se ajustan unos maderos, conocidos como laderos. Cada uno de éstos lleva cuatro orificios algo elipsoidales.

Para montar la cama del carro el artesano comienza por preparar el *tirante*. Para este menester se sirve del hacha, la garlopa y el cepillo. En hacer los agujeros que lleva esta pértiga o varal emplea primeramente el barreno para, a continuación, dejarlos debidamente terminados con el formón.

Los laderos son trabajados con el hacha, la garlopa y el garlopín, y para sus orificios usa el barreno y el formón.

Para las costillas se vale del hacha y la garlopa. Y con el hacha, la garlopa, el garlopín y la sierra consigue la forma de los contralados o refuerzos. Preparada la cama, sigue el colocado del costillaje, y a esto el montado de los laderos. Este de colocar los laderos es el último cometido del artesano alavés. Con los laderos termina la labor de preparar el carro, en la parte que a él le corresponde.

Cien pesetas fue el precio que hicieron las primeras camas de carro que salieron del taller de Nicolás López de Ciordia. Hoy, por el mismo trabajo, que lo realiza muy de tarde en tarde, cobra las mil quinientas.

Una de las cosas que más nos ha llamado la atención en este carpintero de Ullíbarri-Arana, es su facilidad para reducir a centímetros los cálculos hechos a ojo. López de Ciordia, como quien no dice nada, con natural aire de hombre distraído, nos iba dando medidas que vendrían a coincidir con nuestro ulterior comprobado. Y esto que acabamos de observar, con frecuencia cualidad común a muchos trabajadores manuales, en este caso nos ha sorprendido por su exactitud hasta en las piezas más raras, de línea más extraña.

A guisa de epílogo diremos que en estos pueblecitos rurales es interesante la presencia de hombres como nuestro artesano. La presencia del artífice que, dentro de la pequeña comunidad, resuelva airoosamente los problemas que la vida cotidiana crea. Pero, al igual que en otros muchos casos similares, este taller de Ullíbarri-Arana lo vemos sin porvenir. Está llamado a desaparecer. Entonces, estamos seguros de ello, en la persona de Nicolás López de Ciordia se echará de menos a esta dinastía de carpinteros artesanos. Mas sabemos también que, como siempre, el tiempo será el que, poco a poco, se encargue de borrar su recuerdo.

El yuguero de Ullíbarri-Arana

En el Valle Arana hemos podido comprobar que el oficio de hacer el yugo se halla identificado con una familia, con la familia de Vidán Ruiz de Gordoia. Y esto así desde el último tercio del pasado siglo hasta nuestros días, dilatado periodo en el cual han figurado casi como los únicos yugueros de la Montaña alavesa.

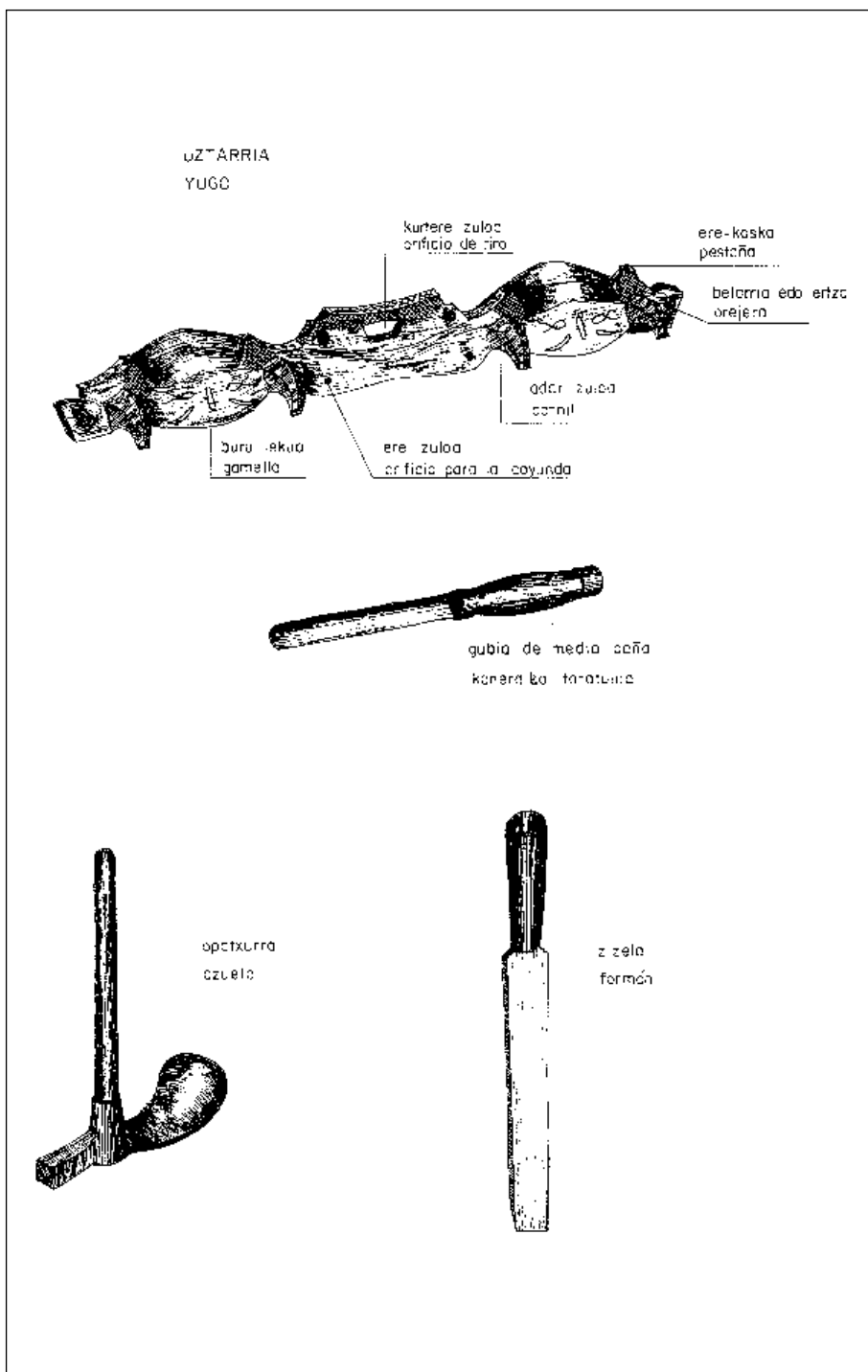
Los Vidán Ruiz de Gordoia son oriundos de Alda. Y si bien en estos veinticinco últimos años el actual artesano que prepara el yugo, Saturnino Vidán, vive y trabaja en Ullíbarri-Arana, hasta esa época, tanto él, como su padre, Gregorio, y su abuelo, Zenón Vidán Ruiz de Gordoia, han tenido el taller en el pueblo natal, donde su casa es conocida aún como la del yuguero.

En Zenón Vidán Ruiz de Gordoia tenemos al primero de estos yugueros alaveses. Zenón, por lo que me cuenta su nieto, fue un artesano autodidacta. Sus dotes de buen observador, unidas a su innata habilidad para el trabajo manual, le fueron suficientes para imponerse en el oficio que habría de ser su medio de vida. Junto a él, al correr de los años, su hijo se haría con la técnica de trabajar el yugo. Gregorio Vidán fue un yuguero muy conocido en Alava, donde, sin olvidarnos de su mercado en los pueblos cercanos de Navarra, tuvo una numerosa y extendida clientela. De sus diestras manos salieron el yugo doble y el pequeño, para carro y para arar, que, como más adelante veremos, no son iguales.

La madera de haya era la que este artesano empleaba ordinariamente para hacer el yugo. Yugo que lo daría por terminado en una jornada de ocho horas, para, más adelante, y de esto hace unos sesenta años, ir a venderlo por veinte pesetas.

Gregorio Vidán Ruiz de Gordoia murió en Alda, en 1970, a los ochenta y cinco años de edad. En el taller, hasta el traslado de su residencia a Ullíbarri-Arana, trabajaba su hijo Saturnino, quien, además de la destreza artesana, ha heredado el buen nombre y la clientela de sus mayores.

Saturnino Vidán Ruiz de Gordoia es conocido hoy como el yuguero de Ullíbarri-Arana. Es un hombre joven, muy popular y conocido en el Valle y pue-



blos colindantes. Es un artesano que le echa humor a la vida. Un yuguero, que tan pronto deja la gubia y el formón, nos sorprende con un pequeño concierto de guitarra.

La casa de Saturnino Vidán se encuentra a un paso de la del carpintero del pueblo, Nicolás López de Ciordia. Es un edificio moderno, construido por el artesano, donde el taller se encuentra en una tejavana contigua a su fachada posterior. Pero, al igual que a otros que conocemos de este oficio, a Saturnino Vidán le ha tocado también trabajar en casa del cliente. Entonces, corría a cargo de éste la madera y el artesano cobraba la cantidad de ciento cincuenta pesetas por el trabajo.

Los tipos de yugo que confecciona Saturnino Vidán son los mismos que hemos señalado al hablar de su padre.

El yugo es cornal, de una pieza. El destinado a una bestia mide ochenta centímetros, su tamaño viene a ser igual que el guipuzcoano, y el doble, para arar, un metro treinta y cinco a cuarenta centímetros el de buey. Este último yugo es algo más largo que el ordinariamente hecho por los *uztargilleak* de Guipúzcoa. Y esto obedece a que si en Guipúzcoa el *uztarri* se emplea mucho en el arrastre, en Alava su uso principal es para arar. Labor ésta en la cual, según podemos escuchar al artesano de Ullibarri-Arana, la mayor medida del instrumento para uncir las bestias favorece para que éstas tengan mejor tiro en el surco. El yugo de buey para carro mide un metro veinte centímetros.

El yugo de vaca es unos ocho centímetros menor que el de buey. El yuguero, para las medidas emplea un metro y las toma de base a base o, como él dice, de raíz a raíz del cuerno, por la parte delantera de la cabeza, por la frente de la bestia.

Del haya de dos metros de circunferencia saca cuatro yugos, ya sean éstos dobles o pequeños. Esta operación, que recibe el nombre de abrir la madera, la lleva a cabo por medio de una cuña de hierro, golpeada por una porra. Y con el hacha inicia el desbastado de la madera. Realiza el cometido que conoce por moldear, que consiste en lograr la forma del yugo. Es el trabajo más fuerte del artesano y el que más tiempo le lleva.

Seguidamente hace uso de la azuela. Con esta herramienta consigue la distribución de los corniles y pestañas. A continuación utiliza el serrote, herramienta con la cual marca y corta la madera al tamaño exacto que requiere el yugo. Más adelante manipula la gubia de media caña, con la que consigue el hueco de los corniles y las gamellas. Después se sirve del formón, al que golpea con un mazo de madera. Con el formón remata el desbastado y deja el yugo preparado para lucir. Ahora, con un barreno del número veinte, el yuguero hace los dos agujeros para la coyunda, que van en las bases o raíces del cornil, y el orificio central, que es campaniforme, en el cual se introduce el punto de tiro, llamado también el sobeo o *trascón*. Para el perfecto acabado del yugo se vale de un formón más fino que el anteriormente usado.

Terminado el yugo, lo expone al humo. Para ello dispone de un horno. El proceso del ahumado dura unas dos horas, una por cada lado del yugo. De esta manera hará destacar el dibujo o los adornos que el artesano, verdadero artista, aplica al yugo. En su taller, estos adornos consisten en cabezas de buey muy estilizadas, entre los corniles, y en unas espigas, encima de las gamellas. Para esa talla, Saturnino Vidán Ruiz de Gordoia dispone de dos gubias muy pequeñas.

Señalado que el yugo de Ullibarri-Arana es cornal, añadiremos que el doble tiene dos orejeras *belarriak* o *ertzak*, que son los extremos; cuatro corniles, *adar zuloak*; cuatro pestañas, *ere koskak*, para los enganches de la coyunda o trasca; dos gamellas, *buru-lekuak*; dos orificios para la coyunda *ere zuloak* y el agujero de tiro, *kurtere zuloa*. (Los nombres en vasco que hemos facilitado corresponden a los en uso por algunos *uztargilleak* o yugueros de Guipúzcoa).

El yugo para una cabeza lleva dos corniles, dos pestañas, una gamella, un orificio para la coyunda y dos agujeros de tiro.

Saturnino Vidán ha acudido a varias exposiciones de artesanía, habiendo sido galardonado en más de una ocasión con el primer premio de la especialidad. Las menciones honoríficas y diplomas, que conserva, las cuida con estima y cariño. Pero, desde hace un par de años, y debido a la mecanización del campo, su trabajo se ha visto muy reducido. Tan mermado que le falta poco para ser considerado como cosa del pasado.

Vidán Ruiz de Gordoia conoció a un yugero de Vitoria, y ahora se relaciona con otro de Alsasua. Pero nosotros sabemos de uno de Santa Cruz de Campezo, Bonifacio Bujanda, que falleció hace unos treinta años.

Por un trabajo de José Antonio González Salazar, publicado en «Anuario de Eusko-Folklore», tomo XXIII, tenemos conocimiento de que en San Román de Campezo hubo también uno de estos artesanos.

En nuestros días, Saturnino Vidán Ruiz de Gordoia se dedica al yugo pequeño, que como práctico colgador o motivo de ornato cuenta con favorable acogida.

La hilandera

En nuestra investigación a través del ubérrimo campo del trabajo manual, centrado éste muy particularmente en aquél que lo vemos enraizado en la vida del pasado, la mujer que toma asiento tras de la rueca nos ha resultado una bella y emotiva estampa. Pero no una estampa viva, sino más bien un cuadro sugerente, que nos lleva a nuestro ayer. Por esto, cuando en una de nuestras visitas al Valle Arana hemos tenido la fortuna de topar, de conocer y observar en su labor a una hilandera fiel a la vieja usanza, ello ha sido, para nosotros, interesante y, por qué ocultarlo, motivo de íntima satisfacción.

En Ullíbarri-Arana, junto a la carretera, en una encalada y atendida casa vive Petra Beltrán de Heredia. Y en nuestra visita nos ha faltado tiempo para reparar que a Petra Beltrán de Heredia la adornan cualidades que con harta frecuencia podemos comprobar no se hallan en venta. De natural distinguido, la Beltrán de Heredia es fina en el trato. Es una mujer que se entrega a su labor con elegante delicadeza.

El arte del hilado, al igual que otras de su medio, Petra Beltrán de Heredia lo aprendió de su madre, a la que conoció sentada detrás de la rueca. Todo el año, y de manera particular en la lúgubre y desapacible jornada de invierno, la rueca era un útil indispensable en la ahumada cocina de su familia.

En el hogar, de voluminosa campana, en aquellos tiempos en los que el pueblo más próximo resultaba tan alejado, la madre, sin dejar de la mano la labor, contaba a su hija cosas a su vez escuchadas reiterativamente a sus mayores. Sin proponérselo, transmitía el cálido y rico mensaje oral, en el cual con tanta facilidad casan la limitada historia y el campo sin fronteras de la leyenda. La referencia, probablemente algo concreta, de las acciones bélicas del francés y del guerrillero se confundía con las fabulosas proezas del gentil. De este gentil a quien la soñadora mente infantil había modelado, a su gusto, la correspondiente y fantástica figura.

Y metidos en el ilimitado mundo de la mitología, pedimos las debidas licencias a favor de una concisa divagación en este campo. Las hilanderas

nos llevan con frecuencia a las *sorgiñak* o brujas. A la cena de la media noche de aquellas mujeres se conocía por la de las brujas. Las hilanderas, al llegar la noche del sábado, a la hora de retirarse, si no habían podido hilar todo el lino de la rueca solían quemar lo que de él restaba, para evitar que las brujas lo llevaran al aquelarre. Asimismo al hilo elaborado en la mañana de Navidad se ha llamado *sorgin-ari* –hilo de brujas– (Resurrección María de Azkue: «Euskalerriaren Yakintza», t. I, p. 410, y t. III, p. 300).

La siguiente leyenda nos llega de Elduayen. A unas hilanderas de esta localidad guipuzcoana, que habían puesto en duda la existencia de las brujas, se les aparecieron éstas diciendo: «Ez geala, ba-geala, amalaumilla emen geala» –Que no somos, que si somos, catorce mil aquí estamos– (Recogido por José Miguel de Barandiarán: «Diccionario Ilustrado de Mitología Vasca», p. 215).

Pero después de esta breve y fantástica digresión, volvamos a un terreno más concreto y real. Petra Beltrán de Heredia es la última hilandera de Ullibarri-Arana. Mas ella ha llegado a conocer en el pueblo a cinco que trabajaban la rueca. Y es verosímil presumir que, si nos remontáramos a una época un poco anterior a la suya, este número de hilanderas habría que elevarlo bastante.

La rueca en la que vemos trabajar a esta hilandera es de hierro. La compró hace treinta y cinco años en Santa Cruz de Campezo, en la casa del herrero Paulino, y recuerda que su costo fue el de quince duros.

La hilandera recibe la lana según queda una vez de esquilada. Después la lava en el lavadero público de la aldea, y la deja a secar al sol, en los alrededores de su casa. El proceso del secado lo podemos fijar en un par de días; pero en su mayor o menor duración influye el tiempo.

La lana debidamente seca, la extiende sobre el piso y la apalea, valiéndose de una vara. De esta manera consigue que quede esponjosa y hueca.

Más tarde la irá estirando, reduciéndola a tiras. Tiras que por medio de la rueca accionada por medio de un pedal que queda al alcance del pie de la hilandera, a la que vemos sentada, las convertirá en hilo.

Con la mano izquierda, la hilandera sostiene la lana, y con la diestra, sirviéndose de los dedos índice, pulgar y corazón, que hacen de guía, consigue el hilo. Hilo que llega a un hierro llamado gavilán. Esta pieza metálica lleva varias hendiduras por toda la superficie, y el hilo, que pasará por aquélla que convenga a la hilandera, se irá arrollando, repartida por toda la superficie del huso, que es de madera.

Convertida la lana en hilo, retira las cuerdas por medio de las cuales la rueda encañalada pone en movimiento al huso, y la hilandera saca, primero, un ovillo, y, seguidamente, otro, que serán de un cabo. Más adelante recoge los cabos de los dos ovillos, y nuevamente, por medio de la rueca, uniéndolos, los retuerce y queda logrado el hilo de dos cabos.

Si la hilandera desea que el hilo sea más grueso, repite la operación anterior cuantas veces crea necesario. Por último, el hilo lo deja en madejas, preparado ya para su ulterior empleo en la confección de distintas prendas. Las madejas, salvada la forma, las hace por el mismo procedimiento que ha seguido con los ovillos.

La modesta producción de Petra Beltrán de Heredia va destinada a la confección del jersey y los calcetines. Para preparar el hilo que lleva un par de calcetines necesita unas nueve horas de trabajo de rueca. Su mercado se encuentra repartido por los pueblos del Valle. Pero, en nuestros días, apenas atiende los encargos de sus antiguos clientes. Hoy su labor del hilado se limita a satisfacer algunas, cada vez menos importantes, necesidades de su familia.

La rueca, y otro tanto diremos del huso de hilar a mano, antaño exhibidos hasta en la carreta que llevaba el arreo de la nueva *etxeakoandre*, hoy nos resultan cada vez más caros de ver. Pero la rueca de esta hilandera de Ullibarri-Arana cumple todavía con el cometido para el cual fue hecha. Cuenta con la hilandera que se sienta a su lado, formando un conjunto no exento de poesía. Su pedal, algo gastado, encuentra el pie que lo mueva. La rueda, aunque de tarde en tarde, perdiendo su fría quietud, revoluciona. Y la lana, suavemente acariciada por sus manos, convertida en hilo, envuelve el huso. Pero, para un futuro más o menos próximo, y mi deseo. mira a un mañana lejano, a esta rueca de Ullibarri-Arana le auguramos la muerte, que como tal representa su inacción y olvido.

El sillero de Contrasta

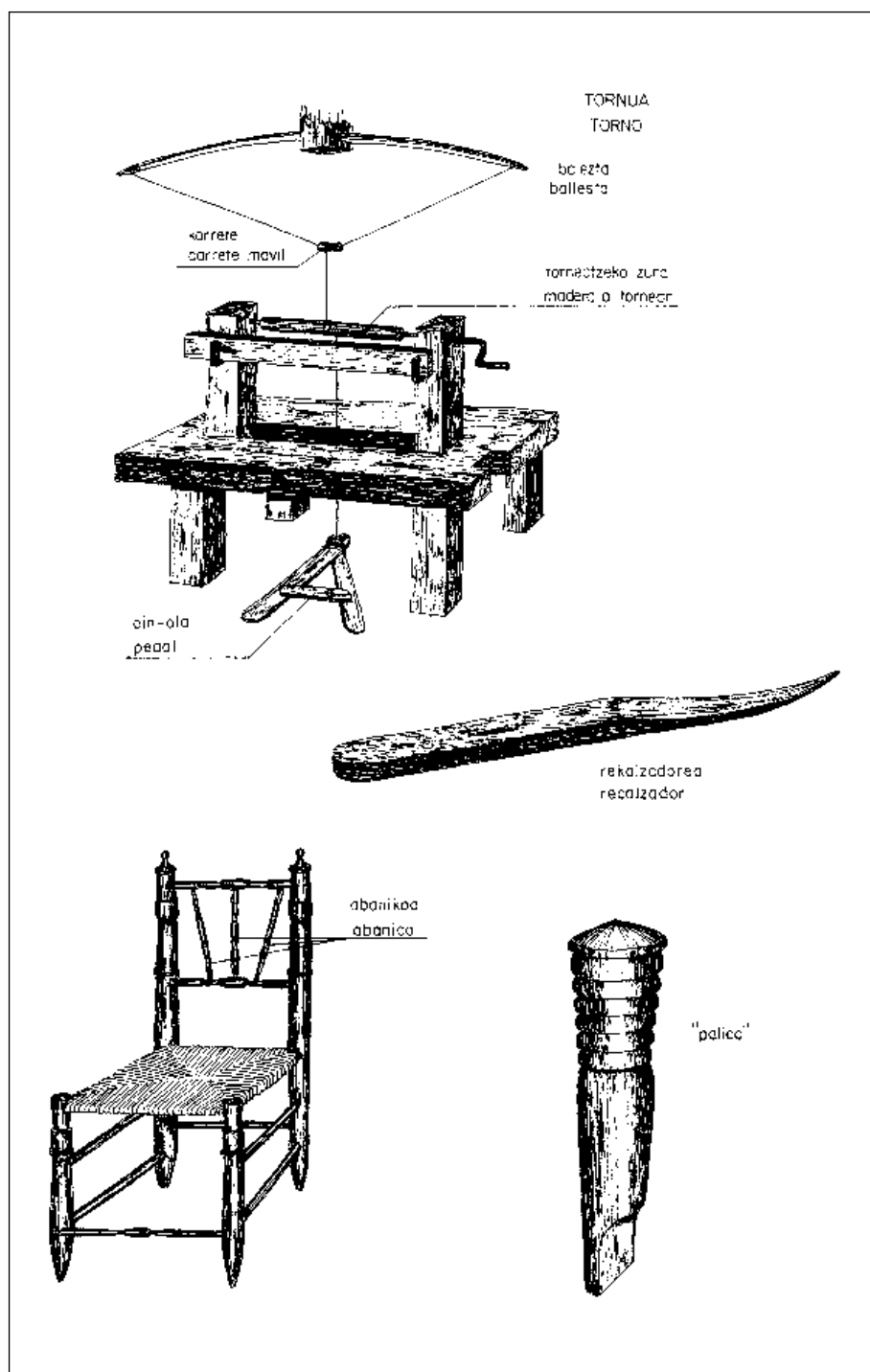
Contrasta es el primer pueblo del Valle Arana, según entramos por el puerto de Opacua. Fue un domingo por la mañana cuando visitamos por vez primera esta aldea, y su plaza, amplia y hermosa, la encontramos solitaria. La encontramos envuelta en un silencio que permitía percibir el rumor del agua de la fuente, que ininterrumpidamente fluía al abrevadero. Al rato cruzamos el saludo con una mujer. Iba tocada con mantilla y vestía de negro riguroso. Era una anciana, y sin prisa, que muchas veces es la manera más segura de llegar a tiempo al punto de destino, sus pasos se dirigían a la iglesia. De una de sus manos pendía el rosario y la otra la tenía ocupada con una vela rematada por un capitel metálico.

La iglesia parroquial de Contrasta se halla dedicada a la Asunción de Nuestra Señora. Luce retablo renacimiento y en él destaca la Virgen titular. La fábrica parroquial, horadada por un arco, lleva contiguo un caserón, cuya fachada descubre una cegada arcada de medio punto. Esta iglesia de Contrasta, con el citado arco muy ligeramente apuntado, conserva cierto aire de fortaleza, que nos transporta al medievo.

Al otro extremo del pueblo, sobre un montículo, se levanta la ermita de Nuestra Señora de Elizmendi, cuyas puertas las conocemos cerradas. La piedra de las paredes de este rústico templo lleva esculpidas varias inscripciones, y reparamos en sus canecillos, artísticamente labrados. Según hemos podido saber, el día de San Roque es costumbre celebrar una misa en esta ermita.

Mas para alcanzar el bello emplazamiento de Nuestra Señora de Elizmendi, hemos tenido que pasar cerca de la casa de Victoriano Martínez de Ilarduya, el sillero de Contrasta.

Victoriano Martínez de Ilarduya nació en Contrasta, hace sesenta y cuatro años. Pero estos Martínez de Ilarduya son oriundos de Arrizala, donde su antigua casa no tiene todavía otro nombre que el del sillero. En Arrizala nacieron el abuelo de Victoriano, Pedro, que fue el primer artesano de la familia, y el padre, Francisco, asimismo artesano sillero.



Victoriano se ha dedicado con preferencia a las faenas agrícolas, y, aunque hoy tiene casi abandonado el trabajo manual, a la confección de la silla reserva la jornada de invierno.

Las sillas que hace Victoriano Martínez de Ilarduya las podemos clasificar en tres tipos: de comedor, de cocina y de niño. Aunque no mucho, confecciona también la silla de iglesia y el sillete para bar, que es sin respaldo.

Este artesano alavés emplea en el trabajo la madera de haya. De ésta se provee en los montes del término municipal de Contrasta. El talado, que por su comodidad acostumbra a hacer en el mes de octubre, lo realiza por medio de una sierra. La madera, antes de ser manipulada, la seca en la cocina o en el horno de cocer el pan. Seguidamente la corta a la medida que exige la silla a confeccionar, y la abre, sirviéndose del hacha. Después, con este mismo útil, sobre un tronco al que llama *poyo*, la desbasta y la deja preparada para ser trabajada en el torno.

El torno de Contrasta, si bien es parecido a otros que hemos visto en esta zona de Alava, es original. Es un ingenio completamente manual. De extremo a extremo de un arco de madera –que sirve de ballesta–, cuyo punto medio se ajusta a un zoquete sujeto al techo, va una cuerda, que en el centro del recorrido lleva un carrete. De este carrete arranca otra cuerda, que empalma con una tercera que llega al pedal, que es de madera. Un poco más abajo que esta unión, el artesano arrolla la madera que quiere tornear. Al accionar el pedal, y poner en movimiento la pieza a trabajar, el sillero utiliza primero la gubia grande, y más tarde, el formón. Para el adorno de línea ovalada se vale de una gubia pequeña, y de una punta corriente, para conseguir los rebajes.

Para armar la silla comienza por barrenar los palos grandes, para, después, en esos agujeros ir a introducir los travesaños. Y el mismo barrenado lo realiza con las patas delanteras. Para calcular con exactitud donde hacer los orificios se sirve de unas plantillas. Señalaremos que todas las piezas de la silla que hace Victoriano Martínez de Ilarduya son torneadas, y en los palos o travesaños inferiores va con dibujo únicamente el delantero.

La silla de comedor lleva dos patas delanteras de cuarenta y siete centímetros, y los palos largos alcanzan los noventa y cuatro. De cada palo largo a su respectiva pata delantera van dos palas inferiores, de treinta y un centímetros, y una cuchilla semicircular, que queda oculta por el entretejido del asiento. Las patas delanteras se unen por un palo, de treinta y cuatro centímetros, que hemos indicado lleva dibujo, y por la tira o cuchillo del asiento. Las patas traseras se cosen a un palo o travesaño inferior, de veintiocho centímetros, a la cuchilla, de otros veintiocho, y al respaldo, al que Martínez de Ilarduya llama abanico. El abanico lo forman dos palos: el superior, de treinta centímetros, y el inferior, de veintinueve, que quedan enlazados por tres travesaños de veintiséis centímetros. Recto el central e inclinados los otros dos.

El entretejido del asiento es de anea o junco, plantas que el artesano las tiene preparadas previo remojo y retorcido. El tejido lo inicia por la parte poste-



Victoriano Martínez de Ilarduya. Contrasta

rior del asiento y en dirección al correspondiente lado delantero. Y tras de dar aquí una vuelta en la cuchilla, alcanza el otro extremo de su mismo lado. De nuevo envuelve la cuchilla y coge el correspondiente palo trasero. Vuelta también a la cuchilla, para continuar hasta el primitivo punto de arranque, y así, sucesivamente, hasta dar por terminada la labor. Por último, y utilizando una espátula de madera, a la que el artesano conoce por *recalzador*, rellena el entretejido con desperdicios de anea, junco o trapos. En el ajustado del asiento emplea una pieza de madera, a la que llama *palico*.

Las medidas de la silla de cocina varían de las descritas únicamente en los palos traseros y patas delanteras. Las patas de la silla de cocina tienen cuarenta y un centímetros, y de ochenta son los palos traseros o de respaldo.

La diferencia entre la silla de comedor y la de niño estriba asimismo en las patas delanteras y en los palos largos, que en este asiento miden treinta y tres y sesenta y cinco centímetros, respectivamente.

Entre dos artesanos, que en el presente caso son padre e hijo, han solido hacer, en una jornada de trabajo, seis sillas de cocina, u otras tantas de niño o cuatro de comedor. Si trabaja un solo artesano, esa producción se reduce a tres sillas de cocina o de niño, o a dos de comedor.

Hace unos cuarenta años, allá por el año 1933, Martínez de Ilarduya cobraba seis reales una silla de cocina, dos pesetas la de comedor y una solía ser el precio de venta del asiento de niño.

El mercado de este artesano de Contrasta se encontraba en Salvatierra y Araya; pero de manera muy especial en Estella. Hoy, como hemos indicado, Victoriano Martínez de Ilarduya apenas se dedica a esta artesanía de la confección de la silla, y su producción queda en el Valle Arana.

San Vicente de Arana. El mayo

Al ocuparnos del sillero de Contrasta ha quedado señalado que este pueblo es el primero del Valle Arana que encontramos al llegar por Opacua. Pues bien, si desde Contrasta seguimos camino adelante, a través de Ullibarri-Arana y Alda, llegaremos, apenas recorridos siete kilómetros, en el otro extremo del Valle, a la localidad de San Vicente de Arana.

San Vicente de Arana linda con Alda, Orbiso, Sabando y Oteo. La carretera, que divide en dos al pueblo, en su sinuoso trazado discurre junto a los contrafuertes del templo parroquial. Esta iglesia se halla bajo la advocación de San Vicente. Su pórtico lo tiene recién restaurado, y en una de sus paredes podemos leer la siguiente inscripción, relacionada con las Juntas Generales de la Provincia: «Zazpi taldeak Araba bat», que ha sido traducida por «Siete cuadrillas hacen nuestra Alava».

En el interior de la iglesia reparamos en dos altares superpuestos. Uno, en realidad una capilla, se halla presidido por un hermoso Cristo, y el otro, el superior, con un retablo renacentista. Un escudo reclama asimismo nuestra atención. Lleva los blasones de la reina doña Juana, y los de su esposo, el archiduque don Felipe.

Las casas de los pueblos de esta zona alavesa mantienen su gracia, y las de San Vicente de Arana se nos presentan alegres y bonitas. Las más de ellas son pequeñas construcciones. Varias cuentan con dovelada entrada, y en algunas vemos la clásica puerta dividida en dos partes, que tanto se da en la casa rural. Acodado sobre la compuerta, que tiene su hoja encimera semiabierta, es fácil que sorprendamos a la mujer o al hombre que, al tiempo que se entretiene curioseando los alrededores, se recupera de las fatigas del campo.

Pero en San Vicente de Arana, entre otras varias cosas que más o menos pueden ser comunes a muchos pueblos, hemos conocido, bien enhiesto, el *mayo*. El *mayo* que, según el Diccionario de la Lengua, es el «árbol, o palo alto, adornado de cintas, frutas y otras cosas, que se pone en los pueblos en un lugar público, donde durante el mes de mayo concurren los mozos y mozas a divertirse con bailes y otros festejos».

«El plantar ‘Mayos’ en las plazas y poner ‘enramadas’ en los portales no es otra cosa que un vestigio de las manifestaciones festivas que los antiguos romanos hacían a Flora, diosa de la primavera, a quien consagraban aquel mes»¹.

«Son varios los pueblos que en la antigüedad, al salir de la época invernal en que aparece la naturaleza casi muerta, para entrar en la primavera llena de vida y alegría, festejaban con grandes regocijos el mes de Mayo».

Al igual que los romanos, que conmemoraban la *Mayumea* en honor de Flora el primer día de Mayo, celebraban también estas fiestas los indios, los fenicios, los griegos y los israelitas. «De unos y otros copiaron los primitivos cristianos la costumbre de poner flores y enramadas en sus iglesias...»².

En las *mayas*, la postulación infantil con carácter regio o sin él, ricamente ataviada, ha sido una costumbre muy celebrada en nuestro pasado. Los versos, como casi siempre ocurre en casos similares, podían ser de agradecimiento o hirientes y ofensivos, como es el que a continuación transcribimos:

«Utzan, utzan ixillirik.
Orrek ez tin dirurik.
Zakut zar bat or diaraman
Zorri zuriz beterik»³

(Déjale, déjale callando. Ese no tiene dinero. Ahí lleva un viejo bolso. Lleno de blancos piojos).

Julio Caro Baroja nos dice que «en varios pueblos del N., centro y S. de Navarra se ha seguido colocando en época contemporánea como emblema fundamental; pero, a veces, en vez del último día de abril, y para que apareciera el uno de mayo, se colocaba el *mayo* con motivo de otras festividades, como la de la Ascensión o la de San Juan misma, sin perder el nombre de *mayo*⁴.

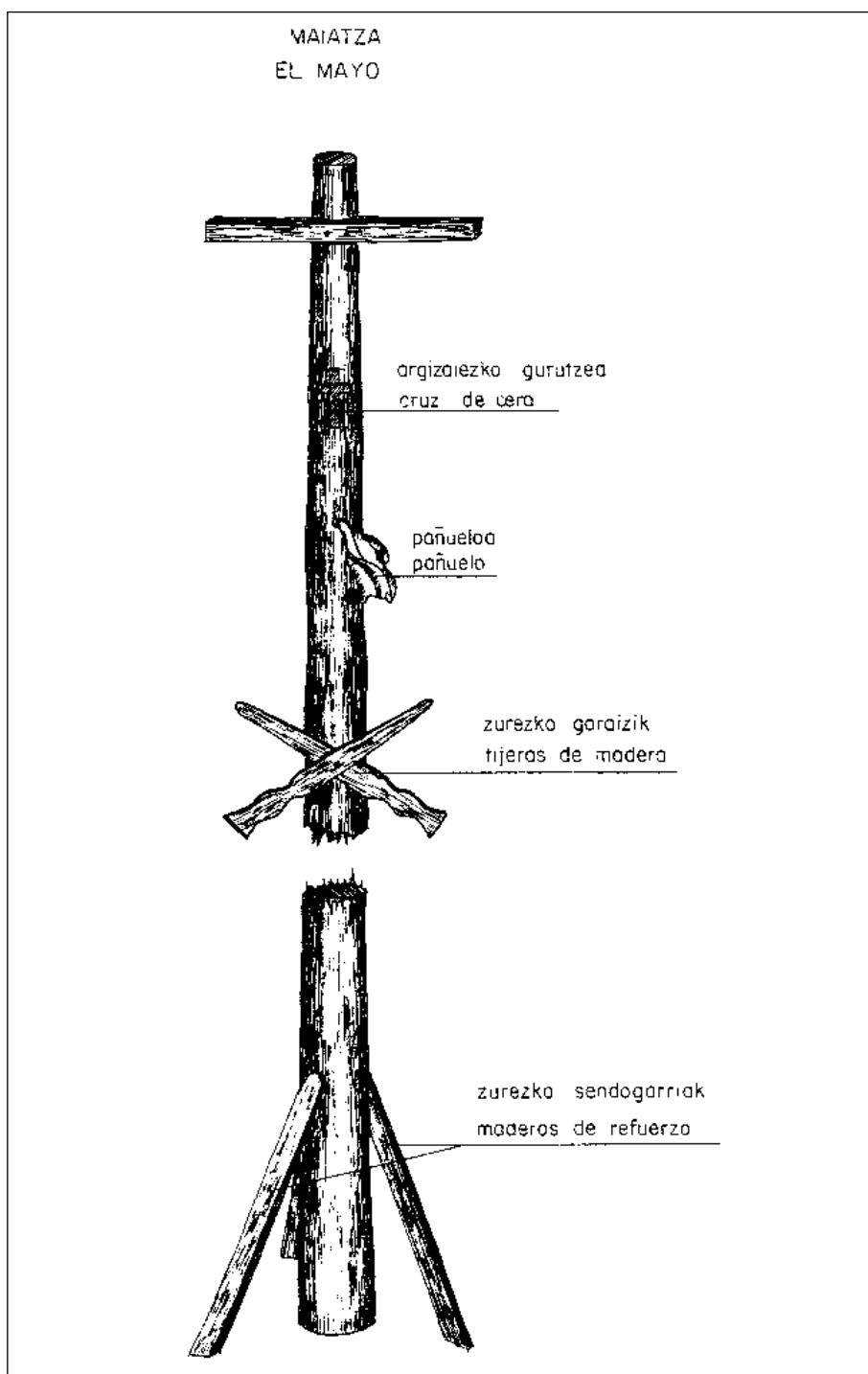
«...Los del valle de Imoz y Zendea de Olza denominan “Mayo” al árbol que en víspera de las fiestas ‘pequeñas’ plantan en medio de la plaza del pueblo y en cuya punta colocan pañuelos, cintas, roscas, las clásicas ‘piperrpillas’ y, algunas veces, dinero, viniendo a resultar ésta una diversión parecida a las cucañas. El tronco ha de ser alto y liso, difícil de subir y, muchas veces, cortado por los mozos en algún paraje de otro pueblo, opera-

1. José María Iribarren: *De Pascuas a Ramos*. Pamplona, 1970, página 128.

2. Serapio Múgica: «Las Mayas», en *Euskalerriaren alde*, año III, n.º 57, pp. 277-279.

3. J. A. de Donostia: «Apuntes de folklore vasco. Erregiñetan o la fiesta de las «mayas». *Euskalerriaren alde*, año VI, 1916, pp. 241-252. Con ligero cambio, esta estrofa la podemos leer en *Noticias y Viejos Textos de la Lengua Navarrorum*, de Angel Irigaray.

4. Julio Caro Baroja: *Los Vascos*; p. 410. (Segunda edición).



ción peligrosa que llevan a cabo por la noche. La costumbre de adornar con plantas y flores las puertas de las casas parece subsiste aún en algunos pueblos, pero no el 30 de abril, sino la víspera de San Juan»⁵.

Pero vayamos al *mayo* que hemos visto. Al *mayo* de San Vicente de Arana, que se levanta un poco a las afueras del pueblo.

Por lo general, el *mayo* de este pueblo del Valle Arana es un haya. Un árbol bien derecho, talado por dos o tres vecinos, para quienes este comedito no deja de ser un verdadero rito, en la mañana del tres de mayo, día de la Invención de la Santa Cruz. Acarreado el árbol al pueblo, el primer trabajo de estos desinteresados porteadores es el de cortar las ramas, desbastar y dejar limpio el tronco. Tronco que será bendecido por el párroco de la localidad.

El levantado del *mayo* responde asimismo a una consuetudinaria técnica. Previo su ensogado, para ese menester se sirven de una horca. Una vez en vertical, lo introducen en un agujero, para ello preparado, que, después, será relleno con piedra y tierra. Para sujetarlo debidamente su base será reforzada por medio de tres maderos, también de haya.

Este *plantado* del *mayo* se lleva a cabo al atardecer del mismo día de la Santa Cruz. El acto va precedido de una merienda, en la cual cada familia de San Vicente de Arana se verá representada. Por los alrededores del condumio, y a guisa de bullangueros espectadores, no faltará la presencia infantil del pueblo.

En la parte superior del *mayo* va una vara que forma una cruz, y, a unos dos metros más abajo, otra cruz, pero ésta es de cera e incrustada en el tronco, en una hendidura hecha por medio de un escoplo. A un metro escaso de la cruz de cera, un pañuelo, sujeto con unas puntas de tres centímetros, se agita al aire. Y a metro y medio, en plano inferior al pañuelo, vemos unas tijeras o aspas de madera, de unos cuatro metros, rústicamente logradas en alguna casa de San Vicente de Arana.

El *mayo* se retira, sin ceremonial alguno, el 14 de septiembre, festividad de la Exaltación de la Santa Cruz, y su madera se reparte entre varios vecinos, para, más adelante, ser aprovechada como leña.

Las fechas de su colocado y derribo nos dicen que este *mayo* ha llegado a nosotros identificado con la Santa Cruz. Mas, como con harta frecuencia ocurre en estos casos, pocas fueron las nuevas que en San Vicente de Arana nos pudieron facilitar acerca de este árbol. Únicamente en lo que sí estaban de acuerdo todos aquellos con quienes se nos presentó la oportunidad de hablar, era en atribuir al *mayo* poderes mágicos en la protección de las cose-

5. J. A. de Donostia: ob. cit. p. 243. La costumbre de ornar las puertas en San Juan es costumbre que se conserva todavía. Por ejemplo, es el caso de Tolosa.

chas, en la preservación del campo. Extremo éste que viene a coincidir con lo que Caro Baroja observa en su obra «Los Vascos», cuando se ocupa de este tema: «Algunas de las fiestas y prácticas, de origen precristiano o independiente de la religión cristiana que se han citado, han podido vincularse en cierto modo a una fiesta muy celebrada por los pueblos católicos en general: la de la Cruz. El día de la Cruz, que cae el 3 del mes, se hacen bendiciones y rogativas para preservar los campos, se colocan enramadas y se fabrican cruces de espino blanco para ponerlas en las cabeceras de las heredades en multitud de pueblos»⁶.

En San Vicente de Arana recuerdan cómo un año en el que no se levantó el *mayo*, el pedrisco se encargó de arrasar sus tierras. Y así, en esta localidad siguen fieles a una tradición que pudo haber desaparecido, como sabemos ha ocurrido en otros pueblos.

6. Julio Caro Baroja: ob. cit, p. 411.

El sillero de San Vicente de Arana

Justo Pérez es el sillero de San Vicente de Arana. Este artesano nació en la misma casa donde hoy, aunque no con mucha continuidad, se dedica al trabajo manual de la confección de la silla.

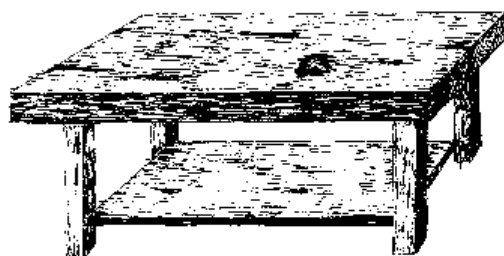
El padre de Justo no fue sillero; pero sí su abuelo, en quien encontramos al primer artesano de la familia. Al sillero que, con paciencia y buenas maneras, enseñaría el oficio al nieto.

En casa de Justo Pérez observamos que el portal es el taller. Aquí, en este sitio de trabajo vemos un banco carpintero, sobre el cual el artesano preparará la madera, y la herramienta que, más adelante, según nos ocupemos de la confección de la silla, iremos citando. En este portal-taller reparamos también en las plantillas que Justo Pérez tiene para cada una de las piezas que llevan los distintos asientos que hace.

Las sillas que vemos en casa de Pérez se ajustan a los tipos que acostumbraba a confeccionar su abuelo. Son las clasificadas como sillas de habitación, de hombre, de mujer o cocina y niño. Aparte de éstas hace otro asiento sin respaldo, cuyo cliente es el bar.

Las sillas de este artesano de San Vicente de Arana son de madera de haya. Los brazos traseros, llamados de respaldo, de la silla denominada de habitación alcanzan los ochenta centímetros de altura. Estos brazos van unidos por cuatro travesaños. De los dos que sobresalen del asiento, conocidos como paletas, el superior o cabezal mide treinta y cuatro centímetros y medio, y el inferior, treinta y uno. Otro, llamado cuchillo, de veintinueve centímetros, queda oculto por el entretejido, y el cuarto, que es la pieza más pequeña de la silla, refuerza su parte baja y mide veintiséis.

Los brazos delanteros miden cuarenta y dos centímetros de altura. Unidos por medio de dos travesaños, el inferior de éstos, de treinta y ocho centímetros, es recto, y el superior –cuchillo–, de igual medida, envuelto por el entretejido de anea o junco, lleva una tablilla protectora, suavemente curvilínea.

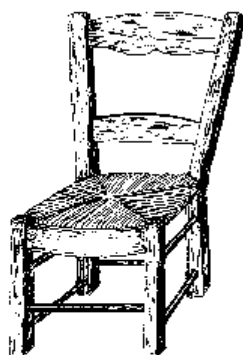


aulkia
canca

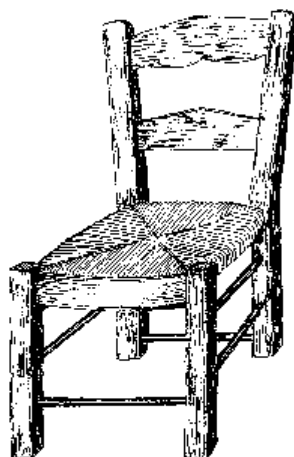
planti-lak
plantillas



gela-axerlekua
silla de habitación



gizonezako-axerlekua
silla de hombre



Estos brazos delanteros se ajustan a los posteriores, por seis travesaños o palos. Tres a cada lado, los dos superiores, con los cuchillos ya citados, forman el asiento. El ancho de la parte posterior de éste es de veinticinco centímetros, y de treinta y cuatro es su lado delantero.

La silla de hombre lleva las mismas piezas que la descrita de habitación. Varían únicamente sus medidas, que son las siguientes: los brazos traseros tienen sesenta y ocho centímetros y treinta y cinco los delanteros, que van unidos por el cuchillo, cuyas medidas coinciden con las del asiento, y por el travesaño inferior, de treinta y seis centímetros.

Las paletas del cabegal y respaldo tienen veintinueve y veinticinco centímetros y medio, respectivamente. El ancho delantero de este asiento es de treinta y tres centímetros, medida que en su lado opuesto se reduce a veinticuatro.

La silla de mujer o de cocina y la de niño llevan solamente dos palos en cada costado. En la de mujer o cocina, el del entretejido y su correspondiente inferior miden veintiocho centímetros. En este asiento, sesenta y dos tienen los brazos traseros y veintiocho los delanteros. El largo del travesaño superior o cabegal es de veintiocho centímetros y de veinticuatro el de respaldo. Veinte centímetros alcanza la parte trasera del asiento y once más su lado delantero. Los travesaños delanteros miden treinta y seis centímetros.

Los brazos traseros de la silla de niño no pasan de los cuarenta y siete centímetros, y en los delanteros esta medida se reduce a veintiuno. De veinticuatro centímetros es el ancho delantero del asiento y de diecinueve su lado opuesto. Los travesaños que sobresalen del asiento, veintidós centímetros tiene el superior y dieciocho el de respaldo. En los travesaños inferiores o bajos, el trasero es de diecinueve centímetros, de veintidós son los de los costados, siendo de veintiocho el delantero.

Para hacer la silla, cualquiera que sea la clase, primer cometido del artesano, que como hemos puntualizado dispone de las plantillas necesarias, es cortar la madera, sirviéndose de un serrote, para, seguidamente, abrir y labrarla con el hacha, que la golpea con un mazo de madera. A continuación, a esa pieza de la silla, para eliminar las aristas y dejarlas bombeadas, le aplicará la garlopa y proseguirá trabajando con el cepillo. Con la raspadora dará los últimos toques a las testas o a los cabos de los brazos delanteros y traseros. A éstos, por medio de un escoplo, abrirá los huecos donde irán los travesaños o paletas superiores y los cuchillos. Paletas y cuchillos que prepara con la garlopa y el cepillo. Para conseguir un mejor refinado de las paletas, termina restregándolas con cristal.

Con el berbiquí logrará los orificios donde se introducen los palos o travesaños inferiores. Las mechas de este útil son acucharadas y especiales, que cortan pero no abren la madera. Los travesaños trabaja sirviéndose de un cuchillo.



Justo Pérez. San Vicente de Arana

El entretejido prepara el mismo artesano de San Vicente de Arana. La anea trae de Lodosa y Los Arcos. La remoja, para, más tarde, abrirla a mano y retorcerla según va entretejiendo. La herramienta para esta labor se reduce a una espátula de madera.

El entretejido inicia por la parte trasera del asiento y coge el travesaño o cuchillo delantero del mismo lado, con una vuelta. De este cuchillo delantero pasa al otro, donde dará otra vuelta al travesaño, para continuar al respaldo del mismo lado. Aquí envuelve también al cuchillo y alcanza el otro respaldo, que es el del punto de arranque. Al lado delantero hace un crecido cada dos vueltas, para así igualarlo con la parte posterior. Hechas las primeras vueltas continuará con los costados, para, después, proseguir y terminar la labor restante.

El entretejido queda en forma de cuatro triángulos, dos de ellos achata-dos, que convergen en el centro del asiento.

Justo Pérez, en una jornada ha solido hacer dos sillas de habitación y, en el mismo tiempo, alguna más de las otras. Por cinco pesetas ha vendido la silla de hombre, y este precio, en tiempos de su abuelo se reducía a seis reales.

Los clientes de este artesano, que diremos no cuenta con sucesor en el oficio, se repartían por los pueblos del Valle, Santa Cruz de Campezo y Estella. Hoy, la mayor parte de su pequeña producción queda en el mismo San Vicente de Arana.

En Aranzazu

Visita al caserío «Soroandieta»

Al señalar que la panorámica de conjunto que ofrece Aranzazu es bella y majestuosa, no pretendemos ganar entero alguno en el vasto campo del descubrimiento. En este paraje, la rica topografía del País Vasco se encuentra cumplidamente representada. En Aranzazu se suceden, en rápida y brusca mutación, la agreste y pelada cresta, el sombrío y siempre sibilino barranco, y el verde y fresco valle donde, a sus anchas y acompañadas por el intermitente rumor de la esquila, la yegua y la oveja pacen.

Dentro de este majestuoso marco de la Naturaleza, el blanquecino humo que asciende de la chimenea del encalado caserío, quizás una evolucionada choza de pastor, denunciará la secular presencia del hombre.

La carretera que hoy nos conduce a Aranzazu es más cómoda que la de unos pocos años atrás. Ensanchada en su recorrido más peligroso, ofrece una seguridad de la que antes carecía. De ella ha desaparecido la nada halagüeña perspectiva del cruce con otro vehículo, en los puntos más comprometidos del trazado.

Según ascendemos, un angosto ramal, que va a morir en Araoz, nos evoca a la real y al mismo tiempo legendaria figura de Lope de Aguirre. Al «Peregrino de la ira», al soldado que en su trayectoria a la gloria y reconocimiento se le interpuso el hado adverso de su nacimiento a destiempo.

Más adelante, después de haber tenido la oportunidad de cruzar el saludo con varios religiosos de la Orden franciscana, tomamos a nuestra derecha un camino, cuyo primer tramo, que discurre en suave descenso y paralelo a la carretera, por pedregoso, resulta algo difícil. Mas pronto, éste se tornará en descansada senda, que, sin apenas darnos cuenta, nos llevará a las puertas del caserío «Soroandieta».

«Soroandieta» es de dos viviendas y, mientras contemplamos el Urruzolaiz, el Aloña, el Udalaiz y el Aitzabal o Peña del Diablo, que se permite el lujo de conservar su propia leyenda de gentiles, a sus inmediaciones nos llega el susurro de las aguas del arroyo de Itei, oculto a nuestra vista.

A la entrada de una de las viviendas de «Soroandieta» saludamos a la *etxeakoandre*, quien, sin hacernos esperar, nos invita a traspasar el umbral de acceso a este añoso solar.

Apolonia, que así se llama esta señora, vive acompañada de uno de sus hijos, de Juan Urcelay, que es soltero. En ella conocemos a una mujer simpática y comunicativa; enjuta y de rápido y nervioso movimiento. Y observamos que a las faenas del campo va tocada con un pañuelo o *buruko* claro.

Apolonia nació en Bríncola, en el caserío «Aguirrezabal» y, desde su matrimonio con Pedro Urcelay, el año 1918, habita donde ahora la saludamos.

Pedro Urcelay vino al mundo en «Soroandieta», y ya octogenario, en 1964, murió en esta misma casa de labranza.

Madre e hijo nos hablan con cariño de aquel aldeano-pastor que fue Pedro Urcelay. En el interior de las viejas paredes de «Soroandieta» se conserva muy vivo el recuerdo de quien, sin abandonar los quehaceres propios de todo labrador y pastor, se entregaba a distintos trabajos manuales.

Por nuestra parte añadiremos que en las visitas a «Soroandieta» hemos podido comprobar que Urcelay fue un auténtico artífice manual. Un pastor que dejaría paladinas y numerosas pruebas de sus óptimas condiciones para los más diversos cometidos de artesanía. Nosotros, seguidamente, nos ocuparemos de parte de la producción manual de Pedro Urcelay. En nuestro empeño nos valdremos de los datos que nos facilita su ya mentado hijo. Y siendo esto así, las referencias recogidas a *distancia*, sabemos que no escapan a la condición de indirectas, que van sin duda en detrimento de un trabajo minucioso y detallado.

En un cobertizo contiguo al caserío *tejabanie* reparamos en dos carros rurales. Pedro Urcelay hacía la cama *burkamia* de estos carros *burdixak*; pero no así sus ruedas *txirrinkak*, de ochenta y tres centímetros de diámetro. La parte de madera de estas *txirrinkak* le preparaban en el caserío «Urrumangua», del barrio de Uríbarri. El aro o *burtugala* corría a cargo de una herrería de Oñate.

La cama o *burkamia* de estos carros rurales es rectangular. Atravesada por una lanza *burtiruna*, lleva dos maderos longitudinales *burtasak* y seis o nueve travesaños *errallak*.

El ancho de la *burkamia* es de noventa y cinco centímetros. La de seis travesaños o *errallak* tiene un metro ochenta centímetros de largo, y la de nueve *errallak* alcanza los dos metros cuarenta.

El eje o *ardatza* del carro *burtzilla*, lleva madera de haya. De un metro dos centímetros de largo, su diámetro puede variar de un carro a otro.

Para hacer los *burtasak*, que son de madera de fresno o roble, Urcelay partía primeramente la madera en dos, *erdibitu*, y, después, la preparaba, *landu*, sirviéndose del hacha, la garlopa y la sierra o *arpana*, que la empleaban entre dos hombres. Para conseguir los agujeros se valía de un barreno al que llamaba *taatulua*, pero que en realidad era una *ginbalet* o *ginbeleta*. El acabado de estos orificios, de forma rectangular, lo trabajaba con el escoplo.

Para conseguir los travesaños, de roble o fresno, comenzaba por seccionar la madera en cuatro partes *lau zati* o *laurkitu*. Tras esto hacía uso del hacha y del cepillo carpintero o garlopa.

La lanza o *burtiruna* del carro lleva asimismo madera de fresno o roble. Su medida es de cinco metros sesenta centímetros en el *burdixa* de nueve travesaños, y de cuatro metros noventa y cinco centímetros en el de seis.

Con el marcado del tronco iniciaba el artesano el cometido de preparar la lanza. Para ello se valía de un hilo embadurnado *tinta-irixa* en residuos de helecho o paja quemados. Seguidamente, y con el hacha, sobre dicha señal cortaba la madera. El terminado de la *burtiruna* o lanza lo realizaba por medio de un cepillo carpintero. Para lograr los agujeros rectangulares, ocho u once, empleaba primero el barreno o *ginbeleta* y, más tarde, el escoplo o *eskoplua*. Para el tiro y sostén del ganado, la lanza dispone de dos clavijas de madera *laakuak*, introducidas en los correspondientes orificios.

El eje o *burtzilla* requería ser trabajado en un tronco de línea recta. Y al igual que haría con la madera destinada para las demás piezas del carro, el artesano lo dejaba a secar por espacio de unos tres años. Después comenzaba por desbastarlo, con el hacha o *aizkora* y el cepillo o *zepillua*. Seguidamente, valiéndose de una azuela, *asuelia*, o *upatxurra*, cada extremo, en quince a veinte centímetros, lo dejaba en traza cuadrada, con diez a doce centímetros de cara.

La parte del eje que queda al exterior de la rueda, para una mayor seguridad de ésta, lleva, en cada costado, un clavo de abultada cabeza, llamado *aspei-ultzia*.

En los carros antiguos, cada madero longitudinal o *burtasa* contaba, flanqueando el centro del carro, donde va el eje, con dos orificios separados por una distancia de diez a quince centímetros. En cada uno de estos agujeros se introducía una tabla o *burtorraxixa*. Los extremos inferiores de estas *burtorraxixak* sujetaban el eje, quedando sus lados opuestos o superiores cosidos por medio de una clavija de madera, *xirixa*.

El eje o *burtzilla* de los carros de hoy se sujeta, en cada costado, con una horquilla de hierro, que pasa por dos orificios de una pieza del mismo metal que va aplicada al bajo de la *burtasa* y atraviesa asimismo a este madero, y en su plano superior se atornilla con dos tuercas.

El freno de los carros contruídos por Pedro Urcelay consistía en una cadena que, entre la rueda y el extremo delantero del carro, arrollaba un madero longitudinal, *burtasa* o *burtaxia*. En la cadena y por debajo del *burtasa* se introducía un jaro o *txaria* algo grueso, que pasando por delante de la rueda llegaba hasta la parte posterior de la carreta. Desde aquí, cuando el aldeano precisaba frenar el *burdixa*, accionaba el jaro sobre la cara exterior de la rueda. La cadena y el jaro reciben el nombre de *dragia*, y al frenar llaman *dragau*.

Si el desnivel era muy fuerte, el costado opuesto del carro llevaba otra cadena que, arrollando el *burtasa*, se introducía en un orificio que para ello contaba la rueda *-burdixen katen zulu-*, que de esta manera quedaba inmovilizada.

El rastrillo o *eskuarea* que tenemos a la vista es de veinte dientes. Su agarradero o *eskuare kirtena*, que mide metro y medio de largo, lleva la parte inferior ahorquillada, aunque, algunas veces, por aprovechar la madera, podía ser recta. Pero el tamaño del rastrillo no era siempre fijo. Para comodidad del usuario, la medida del mango debería ser, al igual que ahora, aquélla que se ajustase del suelo a su sobaco.

Este apero lleva madera de fresno o *lizarra*. Y la técnica usual de trabajo para conseguirlo era la siguiente: inicialmente dividía el tronco en cuatro partes *laurkitu*. Para este menester utilizaba el hacha, con la cual realizaba una hendidura en la madera. Seguidamente, en esta abertura introducía una madera o una barra de hierro, llamada *xirixa*, que la golpeaba con el hacha. Esta operación, que comenzaba con la mitad del tronco, la repetiría, sucesivamente, con cada sección.

Más adelante, cada parte de éstas la desbastaba. Esta labor la daba por concluida haciendo uso de un cepillo carpintero.

El sistema para hacer el *eskuare-burua* o travesaño era idéntico al que acabamos de ver, seguía con el preparado del mango. La herramienta empleada solía ser asimismo la misma. Se reducía al hacha, a la *xirixa* y al cepillo carpintero.

La longitud del travesaño está comprendida entre los sesenta y cinco y setenta centímetros. Diremos que el rastrillo utilizado con la hierba es mayor que el empleado con el helecho. Años atrás, para recoger los restos que quedaban después de haber desgranado el trigo *-gari jotzea-*, se valían de un *eskuarea* más pequeño que los citados; pero sus dientes eran tres o cuatro veces mas largos que los del apero usado con la hierba, que son de unos cinco centímetros.

Los dientes u *ortzak* que llevaba o lleva el travesaño los trabajaba también con el hacha y el cepillo carpintero. Los orificios del apero los conseguía valiéndose de un berbiquí o *taatulua*. Los dientes son de madera dura y

resistente. Así, además del fresno, Urcelay empleaba para este menester el tejo y el espino.

El mango de la guadaña o *sega-kirtena* que hacía el artesano de «Soroandieta», era de madera de fresno. Uno de los extremos del agarradero *eskulekua* superior va en ángulo agudo, y curvo es el *eskulekua* inferior.

Al igual que hemos visto con el asidero del rastrillo, aquí señalaremos también que para la medida del mango de la guadaña el artesano de Oñate tenía muy presente la talla del aldeano que iba a utilizarlo. El agarradero superior debía llegar a su sobaco y el *eskulekua* inferior iría fijado a la altura de la mano, en brazo caído, del segador.

Vemos que la técnica de trabajo para lograr el mango de la guadaña no difiere de la empleada con el rastrillo. Unicamente que en el acabado de la *sega kirtena* o agarradero de la guadaña se valía del papel de lija.

Aunque de tarde en tarde Urcelay preparaba este apero para algún aldeano del barrio de Aránzazu, podemos afirmar que ordinariamente su trabajo quedaba en casa. Lo destinaba para cubrir las necesidades del caserío.

Las sillas que vemos en «Soroandieta», y de cuya comodidad podemos dar fe, se deben asimismo a la destreza manual del pastor Pedro Urcelay. Todos estos asientos corresponden al mismo tipo y medida.

Sus dos patas traseras cuentan con sesenta y ocho centímetros y en las delanteras esta medida se reduce a treinta y ocho. La silla lleva diez travesaños, repartidos en uno de respaldo, otro de cabezal que –sobresalen del asiento– y ocho conocidos como bajos. De éstos, cuatro hacen el asiento.

El asiento o *eseri-lekua* es de línea algo cónica. Formado por tiras *zumi-tzak* de castaño o avellano entrecruzadas, va cosido a cuatro travesaños. Su parte delantera es de cuarenta centímetros de ancho y de treinta y dos la posterior. De fondo cuenta con treinta y seis centímetros.

De las habilidosas manos de aquel pastor de «Soroandieta» salieron también el *kaiku*, la *apatza*, la *zimitza* y la *perreta*, así como la *malatxa* y la *txurka*.

La forma del *kaiku* –vasija empleada para ordeñar– es de tronco de cono oblicuo. La *apatza* es de línea de cono truncado y lleva dos asideros, uno a cada lado. Se utilizaba en la elaboración del queso. Estos dos recipientes son de una pieza.

La *zimitza* o *zumitza* de madera se usaba asimismo en la elaboración del queso. La *zimitza* o encella es cilíndrica. En su fondo lleva unos orificios, a través de los cuales escapa el suero. La primitiva *zimitza* se reducía a un rústico aro de madera que, cosido, se sujetaba a la base. Base que, con fre-



Juan Urzelay. Oñate, Aránzazu

cuencia, al igual que en las más modernas, la formaban dos finas tablas cruciformes.

En el caserío de Urcelay, para hacer la cuajada *gatzatua* y con la masa para la elaboración del *talo* –torta de maíz– usaban la *perreta* o *perretia*. De una pieza de madera y línea de cono truncado, la *perreta* es una *apatza* más bien pequeña y lleva dos asideros. Es un recipiente que responde a distintas medidas. En el de tres litros de capacidad, el diámetro de base es de dieciocho centímetros y medio, en su boca alcanza los veinte y de altura tiene diecisiete centímetros y medio.

El batidor para el cuajo recibe el nombre de *malatxa*. El empleado en nuestro días es metálico; pero, antaño, solía ser de madera.

La *txurka* es un bastidor de madera que el pastor ha usado en la producción del queso. Cruzada sobre la boca de la *apatza*, en la *txurka* descansaba la *zimitza*.

Los útiles que usaba para trabajar estos recipientes y utensilios tan identificados con la vida del pastor, eran los siguientes: un tronizador, *trontza-zerra*; torno, *tornua*; barreno pequeño o *ginbeleta*; barreno –rematado en gancho y conocido por el nombre de *garbitzakixa*, es igual al utilizado por otros artesanos de esta especialidad–; hacha; cepillo y compás carpinteros; la *belatxingia* –esta herramienta lleva mango de madera, introducido en una pieza de hierro que termina en forma bastante semielipsoidal y de corte interior aguzado–; gubia o *kubia*; piedra arenisca, cristal y lija.

Tanto para hacer el *kaiku*, como la *apatza* y la *zimitza*, Pedro Urcelay se servía de la madera de tilo, *tillua*, que abunda en esta zona escarpada de Aránzazu.

Para la confección del *kaiku*, primeramente cortaba la madera con un tronizador, a la medida deseada. Con el hacha iniciaba el trabajo de su cara exterior, para, seguidamente, hacer uso del cepillo carpintero. Después colocaba la madera en la parte superior del torno, y con un barreno pequeño o *ginbeleta*, le hacía varios orificios. A continuación, estos agujeros los trabajaba con otro barreno o *garbitzakixa*, con el cual ahuecaba la madera. Terminado el barrenado usaba la piedra arenisca –*arenarria*–. Por último, tanto la cara interior como la exterior las restregaba con cristal y lija. El *kaiku* hecho por Urcelay era de superficie externa lisa, con asidero interior. Mas, ahora, antes de seguir adelante apuntaremos que el torno de «Soroandieta» se reducía a tres palos. Fijos en el suelo, en forma de triángulo, éstos iban abrazados por una cadena cuyos extremos el artesano los accionaba a guisa de torniquete.

Al igual que hemos visto con el *kaiku*, para preparar la *apatza* desbastaba, *landu* con el hacha la superficie exterior de lo que iba a ser la vasija para, a continuación, emplear el cepillo carpintero.

Ajustado el zoquete en el torno, el primer cometido del artesano solía ser el de marcar con un compás el diámetro que debía llevar el recipiente. Para el mejor acabado del vaciado de la *apatza*, Pedro Urcelay se valía de la *belatxingia*.

El diámetro de la base de un *kaiku* de quince litros es de veintinueve centímetros, de treinta y tres es el de su boca y de altura lleva treinta y cinco centímetros. El *kaiku* de un litro mide diez centímetros de alto, su diámetro de boca es de quince centímetros, que en la base se reducen a once.

La *apatza* de veinte litros cuenta con una altura de cuarenta centímetros. Su diámetro de boca alcanza los mismos centímetros y el de la base es de treinta.

La cara exterior de la *zimitza* la preparaba también con el hacha y el cepillo, y con el compás trazaba el diámetro de la boca.

Para trabajar el interior de este recipiente comenzaba por agujerear la madera con el barreno pequeño. Este orificio, que era central, lo agrandaba por medio de una gubia. Más tarde empleaba la *belatxingia* y, por último, el cristal y el papel de lija.

Así como el *kaiku* y la *apatza* son recipientes de una pieza, la *zimitza* es un cilindro de madera cuya base, como hemos señalado más arriba, la forman dos tablas que, claveteadas, dejan unos orificios por los cuales escapa el suero.

La encella, aparte de la que hacía para el autoconsumo, la trabajaba para los caseríos de Aránzazu y, también, con destino a sus amigos, los pastores de Urbia. Por cada uno de estos moldes cobraba, según el tamaño, de dos a tres pesetas. Las medidas de una *zimitza* para un queso de kilo son doce centímetros de diámetro en su base y uno más en la boca. De altura tiene seis centímetros.

Para confeccionar la *perreta* o *perretia*, Pedro Urcelay empleaba la madera de tilo. En la puesta a punto de su cara exterior usaba el hacha, cepillo, cristal y lija. En su interior, sirviéndose del marcado llevado a cabo con el compás, realizaba varios agujeros con el berbiqui. Seguidamente pasaría a utilizar el barreno o *garbitzakixa*, para concluir restregando con la piedra y la lija.

Parte de la pequeña producción de estas *perretak* iba a parar a los pastores del Gorbea y de Urbía.

Por último anotaremos que estos recipientes, el *kaiku*, la *apatza*, la *zimitza* y la *perreta*, después del respectivo vaciado y antes de su acabado, Urcelay los cocía *egosi* en un caldero *kalderia* y, después, los dejaba secar *sikatu* durante un año en el desván o *kamaria* del caserío.

La *malatxa* que salía de las manos de aquel artesano llevaba madera de acebo, *gorostia* o *gorostixa*. Era de una pieza, y para que pudiese coger la forma deseada, una vez atada convenientemente, la dejaba secar. Terminado el proceso de secado, a su asidero le hacía tantos agujeros como brazos llevaba el útil. Una de aquellas *malatxak* mide cuarenta y cuatro centímetros de largo, de los cuales trece corresponden al batidor propiamente dicho y el resto hacen el asidero.

La *txurka* no responde siempre al mismo modelo. Es rectangular y las hay formadas por dos, tres o más listones paralelos. Otras, como ésta que al escribir estas líneas tenemos delante, son de una pieza de madera, en cuyo interior se reparten dos orificios.

Para conseguir la *txurka*, el artesano de «Soroandietia» empleaba por lo general la madera de tilo. Su preparado lo iniciaba a golpe de hacha y, tras esto, manipulaba el cepillo carpintero. Más adelante se valía del cristal y la lija. Los orificios centrales los lograba por medio de un barreno o *ginbeleta*. A la *txurka* podemos dejarla con cuarenta centímetros y medio de largo por ocho de ancho. Sus orificios, ovalados, son de doce centímetros por cinco.

Seguidamente evocaremos a Pedro Urcelay como artesano hilador. La esquila de la oveja *ardi mozte*a la llevaba a cabo durante la segunda quincena de mayo y primera de junio. Pero en esto, en la fijación de la fecha, sabemos que influye el tiempo, puesto que éste debe ser seco.

La parte inferior de cada hoja de las tijeras *artaxixak* empleadas en este menester va unida a la otra por medio de la correspondiente chapa semicircular, que hace de muelle y ojo para introducir los dedos. El muelle facilita el empleo del útil.

Después de cortada la lana, la limpiaba en el regato o *erreka* de Itei. Una vez seca, la cardaba *kardatu*. Para este menester empleaba dos paletas, que las manejaba una en cada mano y en sentido o movimiento inverso. La superficie interior de estas paletas iba, y va, cubierta de puntas de alambre colocadas a manera de cepillo.

El cometido del cardado lo realizaba sentado, apoyando una paleta en la rodilla. Y según iba cardando arrollaba la lana en pequeños copos que le habrían de facilitar el ulterior trabajo. A los copos llamaba *amelutiak* y el carrete que utilizaba en el hilado recibía el nombre de *maatille*. Este era de madera de tejo *agiña* y tenía doce centímetros de largo y de ocho y medio era el diámetro de los extremos.

Para el hilado, el artesano recogía un copo en la mano izquierda, para, a continuación, parte de esta lana, que la estiraba poco a poco, sujetarla en el gancho del carrete. Entonces, con la mano derecha impulsaba el mentado *maatille* y lo ponía en rápido y giratorio movimiento. Y al tiempo que accionaba el carrete, el artesano iba soltando el mechón que, como acabamos de indicar, lo tenía en la mano izquierda, a la vez que dos dedos de su mano

derecha hacían de guía y preparaban la lana, que se convertía en hilo. Una vez terminado este menester, el artesano sacaba los ovillos del *maatille*. Este *irule* de Aránzazu, con el hilo negro u oscuro confeccionaba el jersey para su uso, y con el blanco o claro tejía el jersey y los calcetines para los niños.

Pero el aquí someramente descrito sistema no ha sido el único modo de hilar. En él, entre otros detalles, se habrá podido echar de menos el empleo del huso. De ese huso o *ardatza* que se nos presenta tan vinculado con la antoñana labor del hilado.

En Ochagavía conocimos a una hilandera, que manejaba con singular destreza la rueca, el huso y el carrete. Carrete al que en este pueblo del Valle de Salazar conocen por el nombre de *torcedor*. El rocadero de esta rueca –llamada *murkila*– era un aro de madera, donde se colocaba el mechón o copo de lana.

En Izal, pueblecito de catorce casas (1970), pudimos observar asimismo que, al igual de lo que ocurre con muchos quehaceres de artesanía, han seguido una técnica de hilado, aunque muy simple, algo más evolucionada que las anteriormente mentadas. La máquina de Izal, algunos años ya en desuso, era un ingenio casero. La hilandera, por medio de una rueda de madera accionada por un pedal que quedaba al alcance de su pie, ponía en movimiento el huso. En realidad se trataba de una rueca original, rústica a más no poder.

El hogar de «Soroandiet» es pequeño y recogido. Muy cerca de la cocina económica, el fuego bajo no es cosa del pasado. Conserva la utilidad práctica. En la repisa de su campana reparamos en varios objetos que se nos antojan comunes a muchos de nuestros caseríos. Este fuego de «Soroandiet», alimentado con hermosos zoquetes de madera seca –*albotikoak*–, produce la impresión de que despide más calor que otros cuyo encendido se debe más bien a motivo decorativo.

La cocina de este caserío, estampa viva de nuestro ayer, es el idóneo escenario para interpretar o escuchar el «*Iruten ari nuzu*». Aquí, en «Soroandiet», no hay duda de que su letra, envuelta en melodía que nos es tan popular, adquiere el valor y la riqueza de lo auténtico.

«*Iruten ari nuzu, kilua gerrian,
ardura dudalarik nigarra begian*».

(Estoy hilando, la rueca en el costado, la preocupación me hace llorar).

Pero la realidad es que en nuestros días, por imperativo de los tiempos, salvo para la abuela del viejo caserío, que muy de tarde en tarde desempolva la rueca y la *ardatza*, estos humildes medios de hilar han caído en desuso, han perdido vida y calor. Han pasado a ser frías piezas de museo y exhibición.

Mas, en «Soroandietia», la muerte de Pedro Urcelay no trajo consigo la desaparición del trabajo de signo artesano. En su hijo, en Juan Urcelay, encontramos a un digno sucesor de su padre. Juan Urcelay, que presta gran atención a la apicultura, se ha dedicado, robando horas a las faenas de labranza y pastoreo, a la construcción de la colmena. Y a este quehacer manual prestaremos también nuestra atención. Pero antes, a guisa de exordio, creemos de interés fijarnos, aunque superficialmente, en la abeja.

LA ABEJA

El hombre, desde la edad más remota, ha prestado atención a la cría de la abeja y se ha aprovechado del producto de estos insectos. Se ha servido de la cera que segregan y de la miel que producen.

Siendo esto así, acerca de la abeja contamos con referencias que no son precisamente de hoy. Aristóteles y Plinio, al igual que Homero, no ignoraron a estos insectos, a los cuales Virgilio dedica algunas de sus inspiradas composiciones poéticas.

De data mucho más próxima a nosotros conocemos algunos trabajos que tratan sobre la laboriosidad y refinado instinto de la abeja y, por ende, de la apicultura. De fecha que podemos considerar relativamente reciente, tenemos el «Erleak: beren bizitza eta oiturak», cuyo autor es el esclarecido hombre de las letras vascas, Isaac López Mendizábal. López Mendizábal tuvo el acierto, uno más en su dilatada vida entregada por entero a la investigación, de publicar este opúsculo escrito en vasco, tan explícito como conciso, elaborado con estilo didáctico.

En el intitulado libro «El mundo de las abejas», cuyo autor es Eugenio Evrard y nos llega en versión de Emilio M. Martínez Amador, podemos leer lo siguiente: «En el vasto mundo de los insectos, no hay uno sólo cuya historia nos ofrezca motivos de asombro en número tan prodigioso como la de la abeja en cuanto a la inteligencia, este insecto es la obra maestra de la creación; y el hombre mismo, tan orgulloso de sus dones naturales, se siente en cierto modo humillado al contemplar el interior de una colmena».

No hay duda que la vida de la colmena es en sumo grado interesante. Ese minúsculo poblado es un dechado de reglamentación y de orden. En su interior nada queda a la ligera improvisación. La colmena o *erlauntza*, a la que en el caserío «Soroandietia» conocen como *erleontzia*, es un ejemplo de sociedad organizada. Allí, la reina, las obreras y los zánganos son responsables del correspondiente cometido, que lo llevarán a cabo con la mayor perfección.

Como señala Isaac López Mendizábal, en el ya mentado ensayo, en la colmena se encuentran la abeja obrera, encargada de la limpieza, y la guardiana de su morada, que bien puede ser una roca, la oquedad de un árbol o el recinto preparado con más o menos arte por el hombre. En la colmena

figurarán asimismo el insecto que, previo almacenamiento, acarreará el indispensable polen o *loreautsa*, provisto de las necesarias proteínas para su subsistencia, la abeja que produce la miel y la que, para la reproducción de la especie, estará al servicio de la reina, cuando ésta pone los huevos. En el mismo recinto, junto a las obreras y la reina, convivirá el zángano o macho que fecunda a esta maestra y madre del poblado.

La abeja simboliza a la laboriosidad, esperanza y castidad. La abeja, sin olvidarnos de las peleas que entre ellas sostienen por diferentes motivos, como pueden ser los robos mutuos de la miel y la enfermedad de la reina, es un insecto social, como nos lo viene a demostrar su vida en la colmena. Anotaremos asimismo que es un insecto masticador-lamedor.

Si para el extraño o lego en apicultura todas las abejas pueden parecer iguales, diremos que al hombre que se dedica al cuidado de estos insectos no le es nada complicado distinguir a la reina, a los zánganos o machos *erle-mandoak* o *amuak* y a las obreras *langilleak*, hembras estériles éstas, que forman la casi totalidad de la colmena.

La obrera o *langillea* tiene en la cabeza dos antenas y lleva dos ojos compuestos y tres simples. Su último par de patas cuenta con las correspondientes cavidades o bolsitas, que le sirven para transportar el polen.

El zángano es la abeja mayor. Sus antenas son más largas que las de las obreras. Sus ojos, muy grandes, van unidos en lo alto de la cabeza.

De la reina conozco una bonita descripción, que no me resisto a transcribir: «Su bello cuerpo largo y espigado sostenido por patas de amarillo oro, su abdomen ceñido por cuatro anillas de cobre, preñado de millones de promesas vitales».

Cada colmena cuenta con la correspondiente reina, que en sus dominios no admite competidora de su rango. La reina es a su vez, como más arriba hemos indicado, la madre de la colmena. En el periodo indicado para ello, que de manera especial se da cuando florece el campo, la reina pone de dos a tres mil huevos por día, y en este menester, como hemos asimismo anotado, recibe la valiosa ayuda de las abejas, que la alimentan, cuidan y acicalan.

La reina, cuando se halla a punto de nacer su sucesora, abandonará la colmena, seguida de un tercio o un cuarto de las abejas, que antes habrán tenido buen cuidado de llenar el papo con miel. Y refugiándose, probablemente en el hueco del tronco de algún árbol, darán origen a una nueva colmena. «El enjambre, suspendido de la rama que encorva y dobla hasta hacerle tocar el suelo, ofrece el aspecto de un bello fruto maduro pronto a desprenderse». Según nos dice Juan Urcelay, en los alrededores de su caserío la época de la salida del enjambre la podemos fijar entre fines de mayo y últimos de agosto. Y hemos dicho que esto ocurre en la zona del caserío de

«Soroandieta», porque basta recorrer pocos kilómetros para ver que esta partida de las abejas se adelanta o demora unas fechas al tiempo citado.

Al frente de la vieja colmena o *erleontzia* quedarán las reinas recién nacidas. Las reinas vírgenes que, en número no siempre fijo, convivirán contados días: ocho, diez o doce. Después, previa dura lucha entre ellas, que en su violencia ni siquiera respetarán a las reinas que se hallan por nacer en su celda, como única soberana y madre quedará la más fuerte. En el caso de la muerte de la reina, las abejas dejan la colmena, y otros insectos, extraños al poblado, haciendo irrupción en él, se llevarán toda la miel; pero no así el polen que habrán encontrado almacenado.

Las abejas, tanto las reinas como los zánganos y las obreras, nacen en el panal –*aberaska*, llamado también en Aránzazu *panela* y *abaua*–. Las celdas son de línea hexagonal. Mayores las de los zánganos o *amuak* que las de las obreras o *langilleak*. Las casitas de las reinas –*erregin etxeak*– se reparten generalmente por el borde del panal.

El proceso de fabricado del panal es un curioso modelo de arte e ingenio. Ha quedado señalado que todos los orificios no son del mismo tamaño, y ahora indicaremos que el apicultor, en el afán de acelerar la obtención de la cera, coloca una hoja que lleva marcado, con celdas para las obreras, el comienzo de ambos lados del panal. Lo que ayudará a las abejas a conseguir el debido acabado de su labor.

Según nos dicen en «Soroandieta», uno de los motivos que provoca la agresividad de estos insectos es la indebida manera de abrir la colmena. Y llegados a este punto no dejaremos de citar al aguijón, *mixtua* o *miztoa*, que llevan algunas abejas, y que si hemos de hacer caso a un pequeño cuento recogido por Azkue, llegó a picar a San Pedro.

El zángano carece de aguijón, y el de la obrera es recto y dentado. En algo nos recuerda a un anzuelo. En contra de lo que es fácil presumir, el aguijón va en la parte posterior del vientre de la abeja, y su empleo, si ello le acarrea la pérdida de esta arma de defensa y ataque, significa su muerte.

El aguijón de la reina es distinto al de la obrera. El de la reina es curvo y liso. Este insecto no ataca al hombre, únicamente, como hemos dicho, el aguijón lo reserva para una competidora, para otra de su misma clase.

La abeja ha enriquecido el refranero, en gran parte al menos, en función del aguijón: «La abeja, miel delante y lanza detrás». «Ser de dos extremos; amigo del hombre por uno, su enemigo por otro». «La abeja, dulce por delante, dolorosa por su parte posterior».

No debemos silenciar tampoco la presencia de la abeja en el campo de la mitología. Sabemos que Aristeo, hijo de Apolo y de la ninfa Cirene, supo aprovecharse de la cera y de la miel. De las abejas se ha dicho que no

deben ser compradas ni vendidas por dinero. Que para sus transacciones es conveniente seguir la fórmula de la permuta.

La *etxeakoandre* de «Soroandietia» recuerda cómo para sus antepasados estos insectos eran sagrados, puesto que con sus panales se hacían las velas para iluminar a las almas del purgatorio. Esto así, a la abeja se le han comunicado los acontecimientos más importantes de la familia, de manera particular y empleando distintas palabras, la muerte del *etxejauna* o la *etxeakoandrea* de la casa.

Pero no olvidaremos que esta costumbre de participar a las abejas el fallecimiento del dueño o la dueña del caserío no ha sido privativa nuestra. En Alemania, según Azkue, el nuevo amo de la colmena empleaba en estos casos los siguientes o parecidos términos: «Abeja, abeja, tu señor ha muerto; ahora quédate conmigo en mi necesidad».

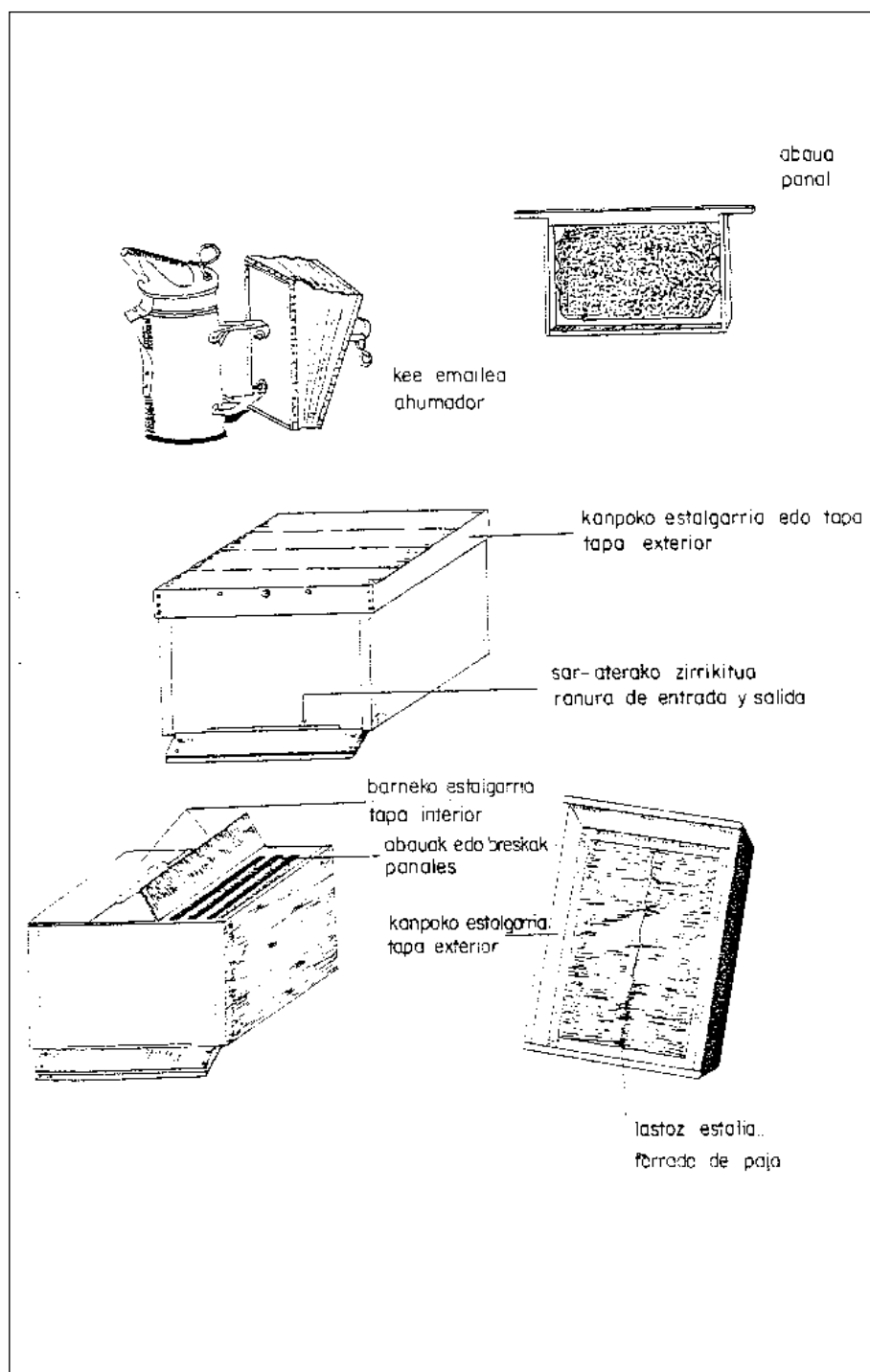
LA COLMENA

Dentro del culto a la apicultura merece especial mención el cura de aldea. Y junto a éste, como muy relacionado con el cuidado de la abeja, tenemos al aldeano. Al *baserritarra* que cuenta con una o varias colmenas.

Esta dedicación a la abeja, en la que, digamos de paso, no ha estado ausente del todo el hombre de la calle, nos conduce a la colmena. Nos lleva forzosamente a la conclusión de que la reducida morada de estos insectos, bien silvestre o amañada por el hombre, ha tenido no escasa importancia en nuestro medio, en particular, como lo acabamos de apuntar, en aquel de signo rural.

Ciñéndonos a Aránzazu, diremos que hasta contados años atrás, la apicultura era quehacer común a todos los caseríos. Hoy, este cometido se reduce a la residencia de los PP. franciscanos y a las casas de labranza de «Azpilleta», «Bellotza», «Arrola», «Albitxuri» y «Soroandietia».

En «Soroandietia», la atención a este insecto se halla fuertemente enraizada en la tradición familiar. Añadiremos que, gracias al tantas veces rico e interesante conducto del mensaje oral, Juan Urcelay conoce el origen de la primera colmena de su solar natal. El mismo se remonta a los tiempos de su bisabuelo Anton. Este su antepasado era pastor, y al pastoreo se dirigía cuando en el bosque de Astalantegui, de su barrio de Aránzazu, reparó en la oquedad del haya que se hallaba convertida en colmena natural. Entonces, el pastor hizo uso de un improvisado ahumador para reducir la agresividad de las abejas, y empleó el hacha para hacerse con la colmena, que no tardaría en trasladarla a su caserío. Desde ese día, y de esto hará aproximadamente unos ciento cincuenta años, en «Soroandietia» no ha faltado la colmena. Según nos dice el actual artesano y apicultor, tanto su abuelo, Francisco Antón, como su padre, el ya varias veces mentado Pedro Urcelay,





Juan Urzelay. Oñate, Aránzazu

no abandonaron este renglón de la economía casera, al que él, con las cuarenta y seis colmenas que hoy en día cuida, ha dado no pequeño impulso.

Juan Urcelay posee vastos conocimientos acerca de la abeja. Es un enamorado de la apicultura, disciplina a través de la cual se ha internado en el trabajo manual de hacer la colmena. Este artesano se expresa de manera reflexiva y pausada, y al hablar de su afición preferida emplea una terminología diáfana, muy apropiada para el poco introducido o impuesto en la materia.

Hemos observado que a una oquedad, con frecuencia en una roca o en un árbol, se reduce la silvestre residencia de la abeja. Y en su caserío de «Soroandietia», Juan Urcelay ha conocido la rústica colmena que no era otra cosa que un tronco ahuecado y taponado por ambos lados.

Para lograr una de estas colmenas, el primer cometido del artesano era el de proveerse de un tronco apropiado para el ulterior menester. Seguidamente, mientras que para el debido sujetado de lo que sería la colmena recibía la precisa ayuda de algún familiar, vaciaba el tronco hasta alcanzar la medida necesaria, valiéndose de una gubia *kubixia*, a la que golpeaba con un mazo de madera o una porra de hierro. Más adelante, en el centro de la *erleontzia*, hacia cuatro agujeros en los puntos cardinales del tronco e introducía en ellos los extremos de dos palos que formaban una especie de cruz. Este bastidor servía para sujetar o afianzar los panales, y podían ser dos –cuatro palos– si el tamaño del tronco así lo requería.

Después pasaba a hacer las dos tapas de madera, en cuyo preparado al tamaño deseado, se servía de una sierra y del hacha. Estas tapas iban en el tronco, ajustadas a presión. La posterior era cerrada, y la delantera llevaba varias ranuras que permitían la entrada y salida de la abeja. Para extraer la miel soltaba la parte trasera de la colmena, utilizando una varilla o un cuchillo corriente.

El largo de estas humildes colmenas no era siempre el mismo; pero podemos fijarlo entre los noventa centímetros y el metro y medio. Su diámetro podía ser de veinte centímetros, como alcanzar el medio metro, en las mayores. En «Soroandietia», estas colmenas se hallan arrumbadas desde hace veintisiete años; mas hoy las podemos ver todavía en las proximidades de algún caserío.

Las colmenas que ahora contemplamos en los alrededores de este solar de Aránzazu, son asimismo trabajos de artesanía de Juan Urcelay. Son colmenas o *erleontziak* de doble tapa. La exterior, pieza independiente del resto, diremos que es el tejado que sirve de abrigo a la colmena. El interior de esta tapa, a guisa de tabique tambor, lleva un forrado de paja. En la cara delantera reparamos en tres orificios, y en otros tantos en su lado posterior. Estos agujeros, con objeto de evitar se introduzca cualquier bicho o cuerpo extraño, llevan en el interior una red metálica.

La tapa propiamente dicha de la colmena, que la tenemos en su parte superior, se reduce a tres hojas, de las cuales, unidas por las respectivas bisagras de cuero, se abren las dos laterales.

La fachada delantera de la colmena lleva una ranura de veintitrés centímetros de largo por uno escaso de alto, que sirve de acceso y salida de los insectos. En la parte inferior de esta abertura observamos un saliente o pequeña rampa, que aprovechan para posar cuando llegan cargados de polen, néctar o agua.

Para construir la colmena, Juan Urcelay comienza por colocar, como base, dos maderos longitudinales *zapatak*. Sobre éstos, empleando varias tablas, previo cosido, monta el piso de la morada de las abejas. Después, claveteados asimismo a esos *zapatak*, consigue los laterales de la *erleontzia*, y, seguidamente, siempre por medio de tablas, levanta las paredes delantera y posterior.

Cada uno dentro del correspondiente marco de madera, diez son los panales que, en vertical, llevan las colmenas que hace Urcelay.

El apicultor coloca en la parte superior del marco del panal la placa de cera que va estampada con el molde de la celda de las abejas obreras. Estas casitas, que las abejas las dejarán en ligero plano descendente, se reparten por sus dos caras. Con lo cual hemos dicho que los insectos trabajan el panal por ambos lados, quedando la cera a un centímetro aproximado del listón inferior.

Para conseguir la tapa exterior, que sabemos es postiza, hace primeramente su marco, y a su interior, por los cuatro costados y a unos cinco centímetros del borde superior, le aplica un listón. Sobre esta tablilla va la paja, que por Urcelay nos enteramos absorbe la humedad que se produce en la colmena, cuando ésta se halla en período de cría. Entre la paja y el techo se reparten los ya mentados seis orificios.

El ancho de la tapa superior es de cincuenta centímetros, su largo alcanza los sesenta y la altura se reduce a catorce. Las medidas exteriores de la colmena vienen a ser las siguientes: cuarenta centímetros de altura por cincuenta y dos de largo y cuarenta y cinco de ancho.

Los útiles de trabajo que Urcelay usa para preparar una colmena se reducen a un barreno o *ginbeleta*; una escuadra metálica; dos sierras, *serrotak*; un martillo, *mallukia*; un cepillo carpintero, *zepillua* y el metro.

Pero la colmena se halla sujeta a innovación. Y dentro de este continuo proceso de perfeccionamiento anotaremos que la de cristal se debe al ingenio de Réaumur. En el colmenar de Urcelay vemos dos *erleontziak* de este tipo. Para mantener debidamente resguardado el interior, la cara delantera de éstas, la única de cristal, la llevan de dos hojas, separadas, una de otra, por un hueco de uno o dos centímetros.

Ezquioga

EL CARPINTERO. CARRO RURAL, ZAZPI-ORTZA, AREA Y GARRASTEA

En nuestros días, bien por capricho o necesidad, o como puede también ocurrir, respondiendo a ambas cosas a un tiempo, lo cierto es que parte de la existencia de muchos hombres se consume en sus más o menos largos viajes. Mas es fácil que éstos discurran sin abandonar el trazado de determinados y consabidos caminos. Hecho que, indefectiblemente, trae consigo se conozcan lugares muy alejados al suyo habitual, y se ignoren pueblos que se emplazan a la vuelta de la esquina, como vulgarmente se dice. Y ciñéndonos a nuestra provincia de Guipúzcoa, entre estos últimos podemos incluir al antiguo municipio de Ezquioga, hoy Ayuntamiento de Ezkio-Itsaso.

Ezquioga, con un censo aproximado de quinientos cincuenta habitantes –al igual que en otras muchas comunidades rurales, vemos que su población descende paulatinamente–, cuenta con un caserío muy extendido. Algunas de estas casas de labranza –cinco o seis–, junto con otras de Azpeitia, Beasain e Ichaso, forman el solitario barrio de Machimenta.

Pero el primitivo y principal núcleo de la población ezkiotarra se halla en pleno monte, algo retirado de la carretera general. Y de ahí que el mismo resulte con bastante frecuencia desconocido.

En el casco de la villa tenemos la iglesia parroquial, dedicada a la Aparición de San Miguel. Su pórtico lo alcanzamos a través de una pequeña campa de suave césped. Y a esta plazoleta, de planta rectangular, se abre asimismo la vieja y pesada puerta de la no menos añosa casa rectoral. El templo de Ezquioga luce plateresco retablo. Y de su amplia fábrica diremos que resulta más que suficiente para cobijar a su actual feligresía.

Cerca de la iglesia se levantan las hermosas paredes de un frontón abierto, cuya cancha la hallamos convertida en un *toka-lekua*, que en nada desentona en el recinto deportivo. Y, contiguo al frontón, para fecha próxima se reserva la inauguración de un *bola-tokia*. Modalidad de juego, ésta de los bolos, que aquí ha contado con muchos y habilidosos cultivadores, entre los

que cabe citar a los hermanos Ugarteburu, quienes, aunque nacidos en Ichaso, dos de ellos viven en Ezquioga.

Un poco más abajo del frontón se encuentra el edificio que otrora fue la Casa Consistorial. Ayuntamiento que hoy, desde su fusión con el municipio de Ichaso, lo tenemos trasladado al barrio de Santa Lucía, del mismo Ezquioga.

El antiguo Concejo de Ezquioga es de planta baja y un piso. Parte de éste se halla habilitado para Centro de Cultura, y el bajo está transformado en moderno bar, atendido por la familia de Angel Idiaquez.

Nosotros visitamos a Angel Idiaquez en función de su condición de artesano. Y en la cocina de este trabajador manual saludamos a don Juan Ayerbe, párroco de la villa y viejo conocido nuestro.

Idiaquez nació en el caserío «Pagoaga» de Ezquioga. De él podemos afirmar que es un artesano autodidacta, puesto que no ha pasado por periodo de aprendizaje alguno.

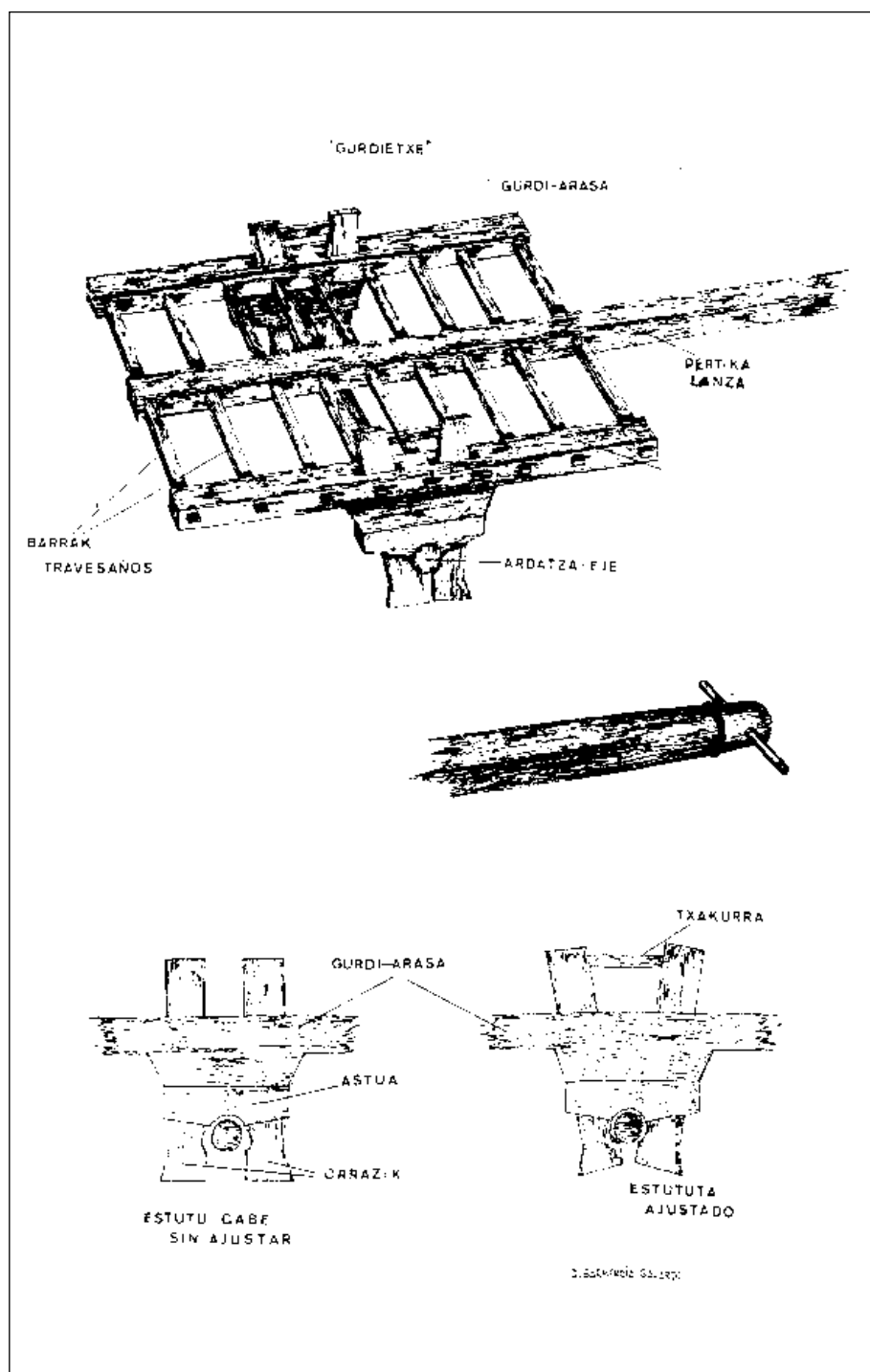
Su primera y modesta carpintería la abrió en 1928, en un cobertizo próximo a su casa natal y, desde el año 1962, tiene un taller de nueva construcción y moderna maquinaria, donde le vemos trabajar con uno de sus hijos. Esta industria de Idiaquez se levanta en el barrio de Anduaga o Santa Lucía, a unos cien metros de la carretera y a la derecha según vamos hacia Zumárraga.

Podemos decir que los trabajos de este artesano ezkioarra se limitaban a hacer el *gurdi* o carro rural y algunos aperos de labranza. Repetiremos que su primitivo taller se reducía a una tejavana; pero, fiel a una costumbre muy enraizada entre algunos de nuestros artesanos, el caserío de sus clientes lo convertía en lugar de trabajo. Hoy aquí y mañana en otra parte, algunas veces con más comodidad y otras con menos medios, en los distintos portales se encontraba su industria ambulante.

En Ezquioga, al igual que en varios otros sitios, a la cama del *gurdi* conocen por *gurdietxea*. La lanza o *pertika*, que es de madera de roble o acacia, es de cinco a cinco metros y medio de largo. Su mayor grosor, que corresponde a la sección central, cuenta con doce por doce centímetros. Su extremo posterior tiene nueve por diez, y esta medida queda en ocho por siete centímetros en el lado delantero.

La *gurdi-etxea* la forman dos maderos longitudinales. Uno a cada lado, son llamados *gurdi-arasak*. Y los travesaños o *barrak*, según el tamaño del carro, pueden ser siete, nueve u once.

Los *gurdi-arasak* son de madera de roble, acacia o fresno. Su largo llega de dos a dos metros treinta centímetros. El grueso de los *gurdi-arasak* alcanza, en su centro, los once por siete centímetros. Medidas que en los extremos se reducen a siete por cinco y medio.



Los travesaños o *barrak*, en número que sabemos pueden variar de un carro a otro, son asimismo de madera de acacia, fresno o roble. La longitud de estos travesaños, que sobresalen dos centímetros de la cama del *gurdi*, es de noventa y cinco centímetros. Su grueso, en el centro, es de siete centímetros por dos y medio a tres, y en sus remates no pasa de los cinco por dos y medio a tres.

Los dos palos o *ezpateak* son rectilíneos. Uno va en la parte posterior y el otro en la delantera del *gurdi* y sus medidas vienen a ser las de un metro quince centímetros de largo y ocho por tres centímetros de grueso.

De un palo o *ezpatea* a otro llega el *gurdi-gañekoa*, un varal de dos metros y medio a dos metros sesenta. La parte delantera de este *gurdi-gañekoa* lleva un orificio en el cual se introduce el correspondiente palo o *ezpatea*, y el lado trasero lo tiene ahorquillado. Pero esta forma de la madera es un detalle que el artesano no lo ha tenido en cuenta últimamente. Para su mayor comodidad, este varal lo deja recto y se utiliza atado al palo o *ezpatea*.

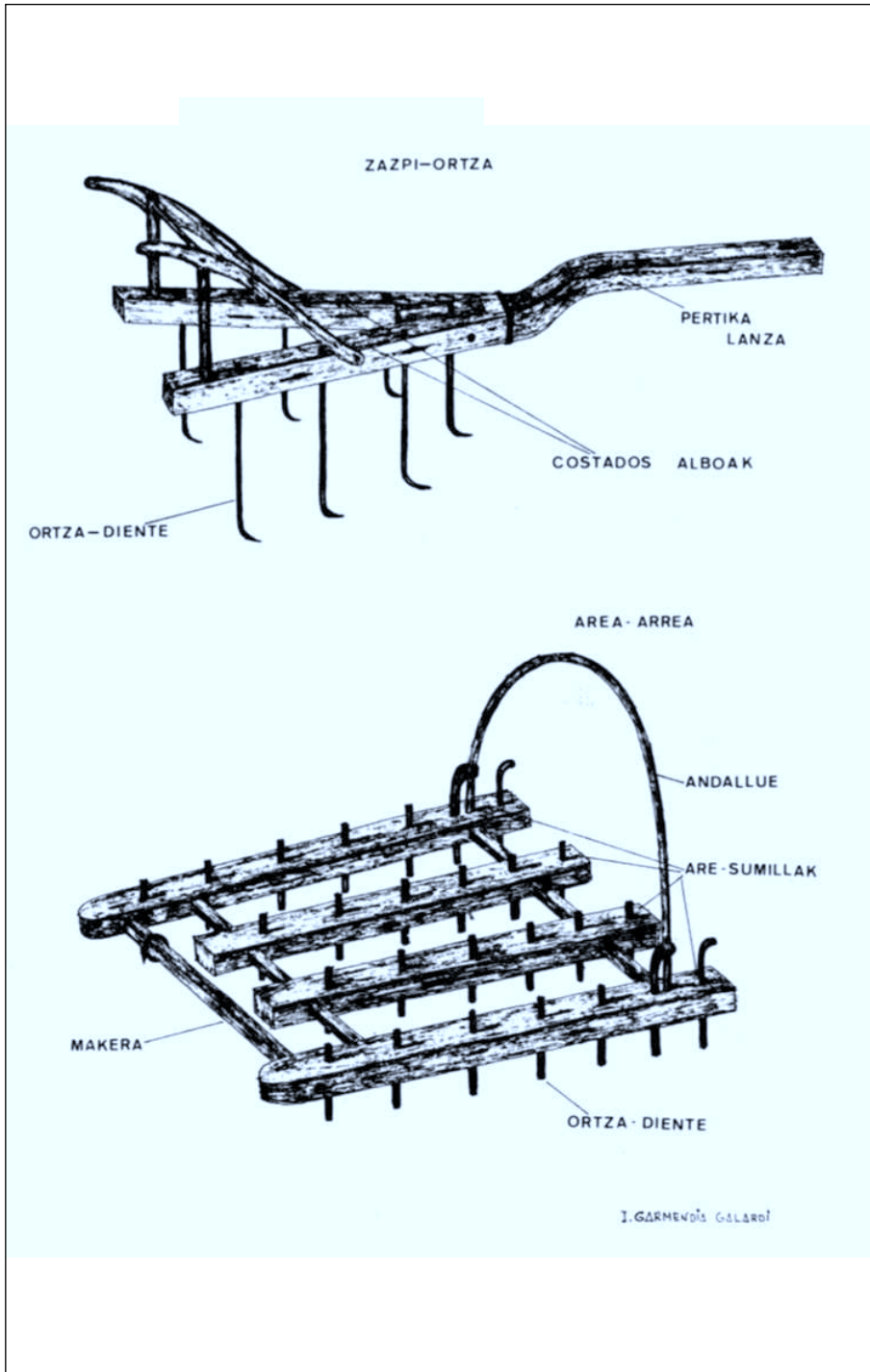
El eje o *ardatza* es de haya. Su largo da un metro treinta, y su circunferencia mayor, allá donde se apoya la cama, alcanza de treinta y cinco a cuarenta centímetros. La circunferencia central del eje se fija entre los treinta y treinta y cinco centímetros. Sus extremos, a los que se aplica la rueda, presentan formas de tronco de pirámide. De ocho por ocho centímetros en la cara exterior, y de diez por diez en la parte posterior de la rueda.

La cama o *gurdi-etxea* se apoya en el eje, por medio de una pieza de madera de haya, llamada *astua*. Lleva, como podemos apreciar en el correspondiente dibujo, un corte semicircular en la parte central inferior, que es donde se ajustará el eje.

Los *arasak* y la *astua* cuentan con dos orifios cada uno. En ellos se introducen los *orraziak*, que son de madera de haya, de medio metro de longitud, diez centímetros de ancho por dos y medio de grueso. El entrante semicircular de cada *orrazia* y el corte de igual línea que tiene la *astua*, serán los que ajustan el eje o *ardatza*. Mas, para lograr su debido sujetado por encima de cada uno de los *arasak*, se introduce un zoquete de madera -*txakurra*- que, al separar la zona superior de los *orraziak*, que funcionan a manera de pinza, se cierran éstas por su lado opuesto. Las piezas de madera, conocidas como *txakurrak*, *orraziak* y *astuak* forman la escaleta del carro o *gurdia*.

El preparado de las ruedas no corría a cargo del *gurdigille* o carretero Idiaquez. Este menester quedaba para la fragua de su paisano Iturbe.

A Angel Idiaquez, el acabado del *gurdi* le llevaba tres días. Mas hoy, éste es un trabajo que lo tiene casi totalmente abandonado. Es muy raro el caso del *baserritarra* que se decide a encargar un carro rural nuevo. Los más procuran aprovechar el viejo, al que, con harta frecuencia, lo consideran como el último que conocerá su caserío.



En el antiguo taller del carpintero ezkiotarra encontramos un apero tiempo ha hecho por este artesano. Se trata de un *zazpi-ortza*, *besabea*, *besagea* o *burdin-area*, como es conocido en la zona de Anzuola. Si bien en Ezquioga ha caído hoy en desuso, se empleaba en preparar la tierra para la siembra del maíz, nabo y patata, principalmente.

El *zazpi-ortza* es de madera de roble o fresno. Lleva una *pertika* o lanza de dos metros setenta y cinco centímetros. De su parte delantera nacen dos maderos *alboak*, de un metro de largo, que en sus extremos alcanzan una separación de cuarenta y cinco centímetros. Aproximadamente del centro de los dos *alboak* arrancan, en dirección ascendente y curva, dos agarraderos o *eskulekuak*. *Eskulekuak* reforzados y unidos por un armazón cuyos pies descansan en los mismos costados o *alboak*.

Los siete dientes *zazpi-ortza* son de hierro y extremo corvo, en dirección delantera. Cada diente o púa mide por lo general unos treinta centímetros; pero puede llegar a los cuarenta. Uno va en la lanza y tres en cada costado o *alboa*.

Para preparar el *zazpi-ortza*, el artesano iniciaba la tarea cuarteando *laurdendu* la madera con el hacha. Madera que, después, valiéndose de la misma herramienta, la labraba y desbastaba. En el debido terminado se servía de una garlopa. Los costados o *alboak* quedan cosidos a la *pertika*, por medio de un aro y tornillo de hierro. En este punto de unión con la lanza, los *alboak* van rebajados en grosor.

Idiaquez empleaba el hacha, la garlopa y el barreno para hacer los agarraderos. Con el barreno *taatulua* conseguía asimismo los agujeros donde, más adelante, el herrero introducía los dientes o púas.

Como hemos visto, este apero trabajado por Angel Idiaquez es de siete dientes *zazpiortza*; pero es fácil hallar otros de características similares, de cinco dientes *bost-ortza* u ocho *zortzi-ortza*.

Area

Este apero, de madera de roble o fresno, aunque hoy bastante olvidado, se ha usado en poner a punto, en preparar la tierra para la siembra. El confeccionado por el artesano de Ezquioga lleva cuatro maderos longitudinales *are-sumillak*, unidos por dos travesaños. Los *are-sumillak* exteriores miden un metro, y ochenta y cinco centímetros los interiores.

El ancho de la parte posterior de este apero es de setenta y cuatro centímetros, medida que en su lado delantero se reduce a sesenta y cuatro. Los extremos delanteros irán unidos por una vara, llamada *makera*, donde, por medio de un aro de hierro, se engancha la cadena.

A cinco centímetros del travesaño posterior y de un *are-sumilla* exterior a otro, cuenta con un arco de madera, que es el agarradero. Este asidero, lla-

mado *andallue*, es de castaño y sus bases van reforzadas por el diente o púa respectivo.

La *area* o *arrea* de Ezquioga lleva veintiséis dientes, siete en cada madero exterior y seis en cada una de las piezas interiores; pero este número no es fijo. Puede variar de un apero a otro.

Idiaquez preparaba los *are-sumillak* con el hacha y el cepillo o la garlopa. Manejando un barreno conseguía los orificios para los dientes y el asidero. Más adelante colocaba la *makera* y, por último, el agarradero o *andallue*. Al igual que en la *zazpi-ortza*, los dientes de la *area* o *arrea* los montaba el herrero.

Garrastea

La *garrasta* o *garrastea* es una rústica escalera de espárrago y, dentro de su sencillez, es sumamente curiosa y práctica. Lo que más llama la atención en la *garrasta* es la base, que se adapta a todo terreno. Por lo que podemos escuchar, y esto lo recogemos con cierta reserva, el origen de esta escalera, entre nosotros, lo tenemos en Ezquioga. Al parecer, la idea de su construcción se debe a la agudeza del *etxejauna* del caserío «Garayon». Nosotros, la primera *garrasta* la contemplamos en el caserío «Igartu-beiti». La vemos apoyada en una centenaria viga de madera.

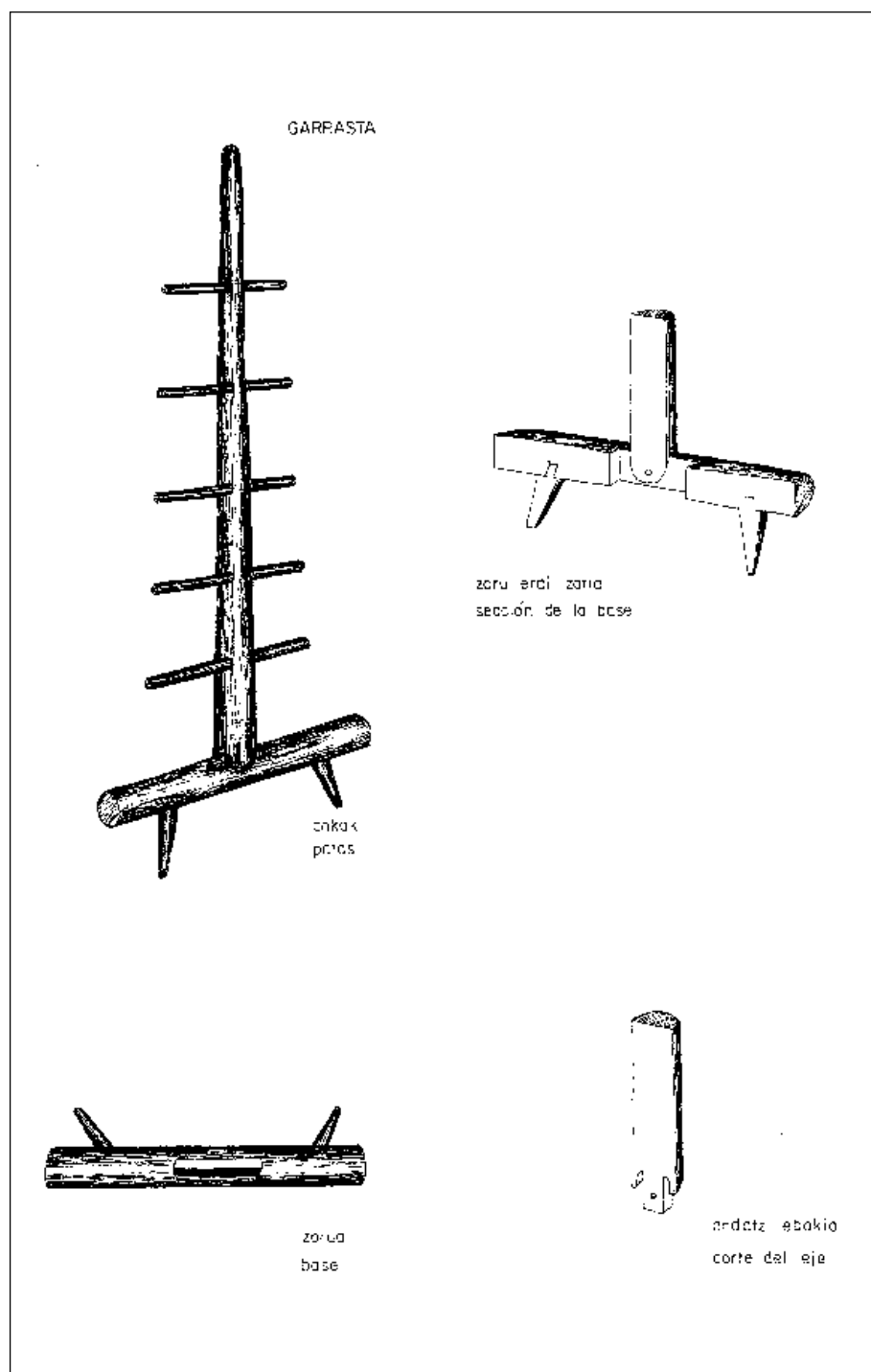
La *garrasta* lleva el eje de chopo. Las mallas o peldaños son de acacia, y a sus extremos se les aplica, cosidas, unas pequeñas piezas de goma, cuyo objeto no es otro que el evitar resbale el pie de aquel que a ella se encarama.

El eje va introducido, con holgura, para facilitar su movimiento, en un orificio del travesaño que hace de base y al que queda cosido por medio de un tornillo. El travesaño cuenta con otros dos agujeros circulares, uno a cada lado, en los cuales se ajustarán las dos patas de madera que, rematadas en punta, picarán en tierra, sujetando así debidamente a la *garrastea*.

Las mallas se fijan a una distancia de treinta centímetros una de otra. Y serán dieciséis los centímetros que sobresalen a cada lado del eje.

Pero todas las *garrasteak* no responden a las mismas medidas. Las hay de dos metros y medio, en el caserío «Igartu-beiti», que disponen de tres de estas escaleras, hay una de siete metros de altura.

Para hacer la *garrasta*, el artesano se sirve de la madera seca. Primeramente elige un chopo que alcance las medidas de la escalera que pretende conseguir. El tronco, como bien sabemos, hará de eje. Las mallas prepara con el hacha y el cepillo carpintero. Los agujeros del tronco, donde se introducen los peldaños, los trabajará con el barreno o *taatulua*.



La base de la *garrasta* es fácil que sea de acacia o castaño. Su orificio central, en el que ha de ir el remate inferior del eje, es elipsoidal, y el artesano lo logra valiéndose, primeramente, del berbiquí, *berbikiña* y, después, del formón, *ezten-melarra*.

Con la *garrasta* se pone, con facilidad, al alcance de la mano del aldeano la parte más incómoda y peligrosa del árbol. Esta original escalera, aunque rústica, no carece de ingenio. La *garrasta* que, como ha quedado dicho, sirve indistintamente para toda clase de terreno, es especialmente práctica para el menester de la recogida de la fruta. No nos cabe la menor duda de que el empleo de esta escalera habría evitado numerosos y desagradables accidentes —algunos de ellos mortales— entre nuestros *baserritarrak*.

Afortunadamente, parece que en nuestros medios rurales es cada vez más corriente y extendido el uso de la *garrasta*. De esta *garrasta* que, por su no despreciable utilidad, a la vez que reducido costo, debiera figurar en todos los caseríos.

LA FRAGUA. ARO Y LLAMAK DE LA RUEDA DEL CARRO RURAL, PÚAS O DIENTES DE LOS APEROS DE LABRANZA, ZAZPI-ORTZA Y AREA, FORJA DE LA LAYA Y EL HACHA

A su debido tiempo hemos apuntado que el preparado de la rueda del carro rural y los dientes de algunos aperos de labranza eran quehacer reservado al herrero del pueblo.

La fragua o *sutegia* de Ezquioga-Ichaso se encuentra en el barrio de Santa Lucía o Anduaga. En la casa «Mitxenea», que se levanta a la vera y en plano ligeramente inferior a la carretera.

Al frente de esta industria casera figuran los hermanos José y Agustín Iturbe. Pero es en el abuelo de éstos, en Juan Miguel Berasategui, donde tenemos el origen de esta dinastía de *artetsuak*, trabajadores manuales.

Juan Miguel Berasategui nació en 1856, en la casa «Mitxenea», de Ezquioga, y el oficio lo aprendió en Cegama, muy probablemente en la herrería de Zabaleta. Según nos dice uno de sus nietos, refiriéndose a esa época de aprendizaje, Berasategui acostumbraba a salir de Ezquioga el lunes muy de mañana, para regresar a su casa a última hora del sábado. El recorrido que separa a ambos pueblos, siguiendo un camino que pasa por Ormaiztegui y Segura, lo hacía a pie.

Aquel artesano abrió el taller en Ezquioga el año 1878. Y a su muerte, acaecida en su villa natal en 1919, al frente del negocio figuraría su yerno, Carlos Iturbe. Pero antes de seguir adelante señalaremos que uno de los hijos de Juan Miguel, de nombre José María, tuvo la fragua en San Sebastián, y otro, Francisco Berasategui, se estableció en Zumárraga, donde, hasta hace poco tiempo, continuaban sus hijos José, Vicente y Fidel, con la herrería y la forja de hachas.



Fragua de los Hermanos Iturbe. Ezquioga

Carlos Iturbe era de Bedayo. Nacido en el caserío «Zugasti» de este apartado barrio tolosano, que linda con Navarra. Iturbe fue primeramente herrador, oficio que lo aprendió con Pedro Recalde, en la antigua capital de Guipúzcoa y, más adelante, casado con la hija de Juan Miguel Berasategui, y adquirida la técnica del oficio de éste, es cuando se pondría, como hemos dicho antes, a llevar la fragua *ezkiotarra*.

A la muerte de Iturbe en 1927, su viuda casó en segundas nupcias con Melchor Labarza, hermanastro de su primer marido. Labarza fue asimismo herrero. Hasta su fallecimiento en 1969, trabajó con los citados José y Agustín Iturbe, hijos del también mentado Carlos Iturbe.

Aquella primitiva herrería contaba con una fragua, *sutegia* y un yunque, al que en Ezquioga llaman *txingurea* y *jungurea*, indistintamente. Para alimentar la fragua se ha empleado el carbón vegetal y, recomendado por su suave combustión, se ha procurado que éste fuese de castaño.

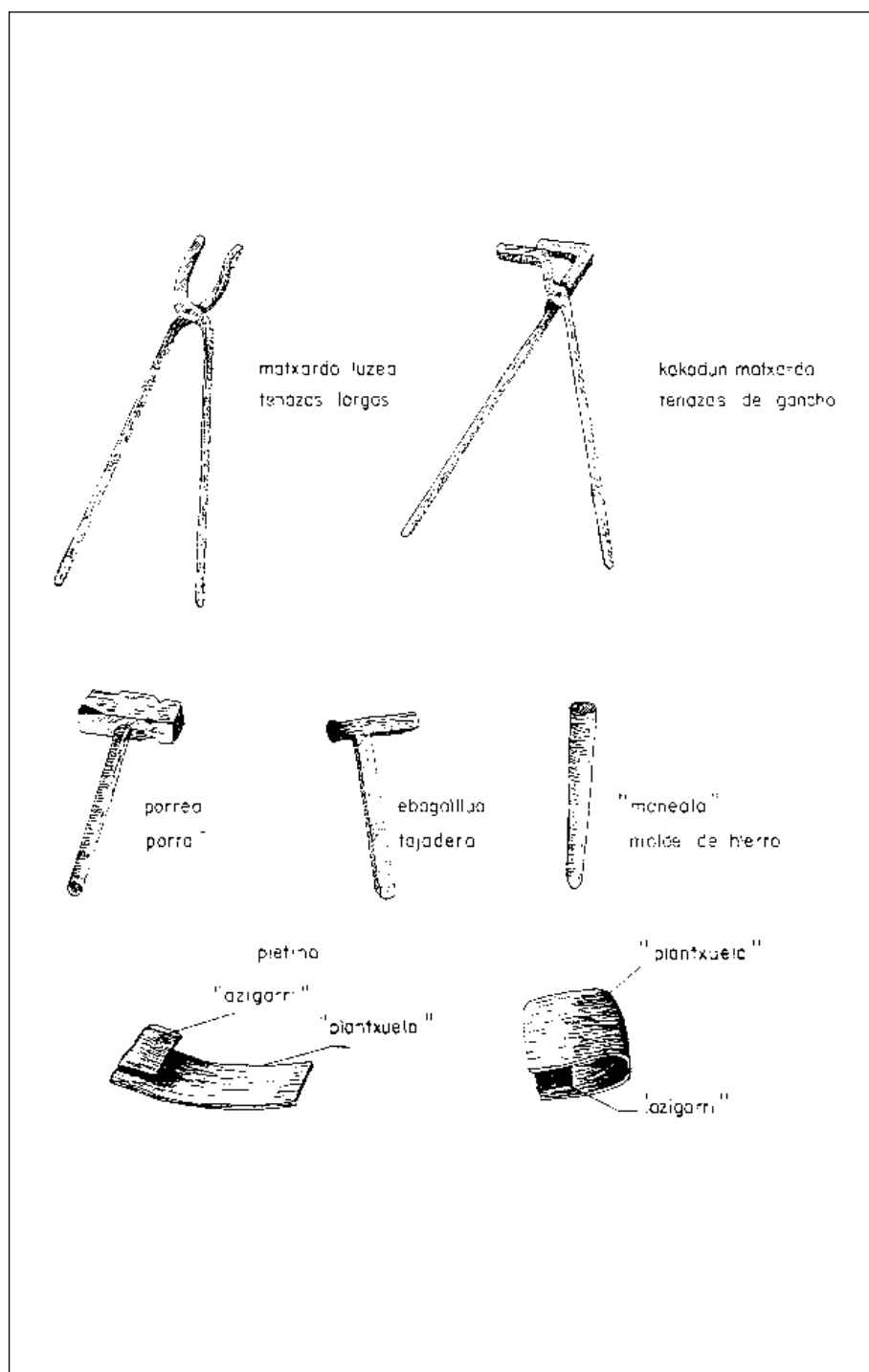
Para hacer el aro u *ortza* de la rueda del carro o *gurdia*, los artesanos de la fragua de «Mitxenea» recibían barras de hierro de treinta milímetros de ancho por veinticinco de grueso. El largo, de dos metros sesenta y cinco centímetros, lo conseguían previo su cortado con una tajadera. Después, para lograr la debida forma, se valían de una dobladora. La dobladora llevaba tres rodillos de acero. Dos laterales y, en posición algo superior a éstos, uno central, que dos artesanos los accionaban por medio de la correspondiente palanca. La barra de hierro pasaba por encima de las ruedas laterales y por debajo de la central.

Obtenida la forma circular del aro, se calentaban sus extremos para, a continuación, caldear y forjarlos en el yunque, a golpe de porra. Al aro u *ortza* se le hacían, por medio de un taladro de mano, diecisiete orificios, para otros tantos clavos preparados en la misma herrería, por los cuales quedaba cosido a la madera de la rueda.

Esta rueda de *gurdi* llevaba tres tablas, de roble u olmo, cuyo largo se ajustaba al aro. La central era de diez centímetros de grueso en el centro y seis en los extremos. Contaba con un agujero, cuadrado, para el eje o *ardatza* del carro. El colocado de estas maderas lo realizaban los carpinteros Echezarreta, del caserío «Bizinaitegi», de Ezquioga, y Gaspar Gabilondo, de Villarreal de Urrechua.

La labor de estos carpinteros quedaba reforzada por ocho cintas metálicas *llamak*, cuatro en cada cara, de sesenta y cinco centímetros de longitud, treinta y cinco milímetros de ancho por dos y medio de grueso. Estas cintas iban junto al aro y eran curvas. Línea esta, que el herrero la conseguía después de haberlas calentado. Las *llamak* se dejaban cosidas con cincuenta remaches.

Las ruedas llevaban asimismo, a manera de refuerzo, otras cuatro *llamak* rectas –dos en cada cara–, de ochenta y dos centímetros de largo,



treinta y cinco milímetros de ancho y cinco de grueso. Estas cintas quedaban a ambos lados del agujero para el eje. Orificio que de esta forma iba reforzado por las *llamak* rectas, entrelazadas y remachadas con otras dos cintas metálicas de veinte centímetros de largo, treinta y cinco milímetros de ancho por cinco de grueso.

Para preparar las púas o dientes *ortzak* del *zazpi-ortza* y del *area* o *arrea*, en esta fragua recibían el hierro de cuatro metros de largo y de dieciocho por dieciocho milímetros de grueso.

El quehacer primero del herrero solía ser el de cortar el hierro, sobre el yunque y manejando una tajadera, en secciones de veinticinco centímetros. A continuación, valiéndose de unas tenazas, estas piezas eran expuestas una a una en la fragua y, seguidamente, llevadas al yunque. En el yunque, dos artesanos, uno con la porra y el otro sirviéndose de un martillo, estiraban la pieza en unos cinco centímetros y lograban su extremidad en punta. Así, el herrero terminaba el diente recto; pero al rematado en curva, esta forma se le daba después de un breve forjado en el yunque. Este cometido era asimismo reservado a dos artesanos. El aro para el tiro del *area* lo forjaban en el yunque, *txingurea* o *jungurea*.

Por último añadiremos que el colocado de las púas en el armazón de madera se hacía en caliente. Hoy, que muy rara vez se monta uno de estos aperos, el trabajo de los artesanos se limita al arreglo y aguzado de algunos de los dientes o púas.

De esta vieja industria de «Mitxenea» ha salido también la laya, apero de cuya antigüedad, contamos con suficientes pruebas. «La laya tiene todas las probabilidades de ser un instrumento anterior a la utilización de la tracción animal», señala Aranzadi¹. «Antes de sembrar el trigo en la tierra de los actuales baskongados, ésta debe ser recepada; se pasa con el *nabasai* y se ahonda con las layas»² Y de G. de Humboldt entresacamos el comentario siguiente: «La gran dificultad que tiene que vencer la labranza en el país vasco es la dureza y rigidez del suelo. Lo labran por esto no sólo muchas veces consecutivas, sino que se sirven también para ello de algunos aperos completamente peculiares. El más particular es la laya». A continuación se detiene en el detalle del apero y su forma de empleo³.

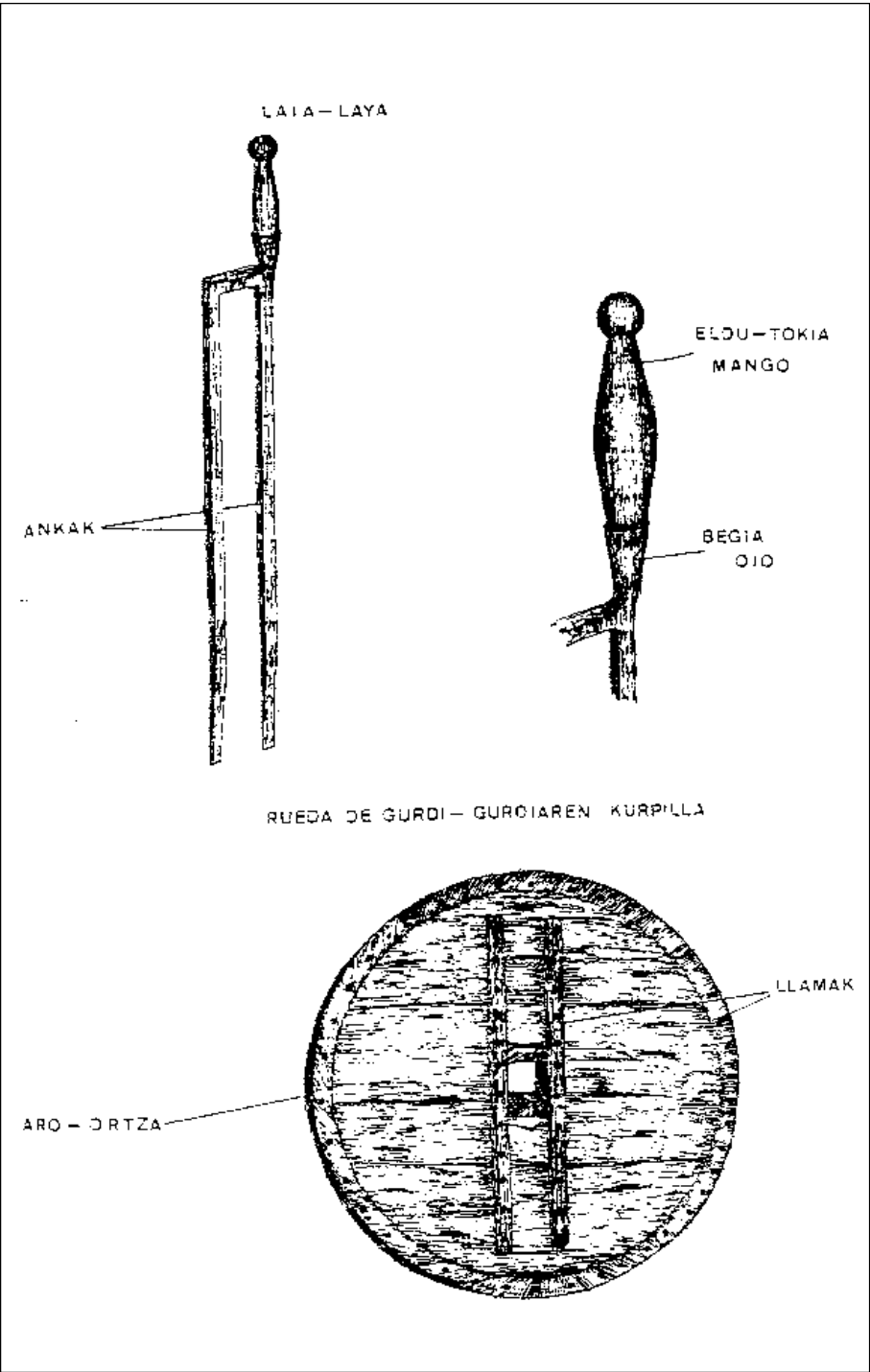
Mas apuntaremos que, entre nosotros, se ha usado también otro modelo de laya, distinta a la forjada en la fragua *ezkiotarra*. Era, aquella, de asidero algo largo y patas o dientes cortos y anchos. Son las layas utilizadas de la Borunda a Aoiz, el Roncal y la zona limítrofe de Aragón⁴.

1. Telesforo de Aranzadi: *RIEV*, t. 4, 1910, pág. 218.

2. Juan Antonio de Mogel: *Peru Abarka*, 1970, pág. 102.

3. G. de Humboldt: *RIEV*, t. 15, 1924, pág. 127.

4. Julio Caro Baroja: *Los Vascos*, 1958, pág. 176.



A guisa de modelo de esta laya, Aranzadi trae a colación «una que empuña una imagen de San Isidro, en Dima, como también otra de la iglesia de San Agustín, en Elorrio. La de Beasain tiene laya en una mano y en la otra *otamatxeta*⁵.

Nosotros conocemos el Santo que figura en el templo de Elorrio. Se trata de una talla de madera y el apero es de púas cortas. Pero en Beasain no hemos encontrado la laya citada por el ilustre etnólogo. El San Isidro de esta iglesia lleva en una mano la azada, normal en un extremo y de dos púas en el otro *ozpikoa*, y en la otra sostiene la aguijada o *akullua* y una hoz o *itaia*, que bien puede ser la *otamatxeta* –útil para cortar la argoma– que menciona Aranzadi.

Caro Baroja nos recuerda también que en la iglesia parroquial de la villa de Zubietta, en la peana de la estatua de San Isidro, hay un relieve en el que aparece un labrador con dos *layak* anchas y cortas, entre otros atributos⁶.

Por Juan San Martín nos llegan noticias de un San Isidro, con laya y hoz, que se puede contemplar en la ermita de San Andrés, en la villa guipuzcoana de Placencia de las Armas. Juan San Martín describe la talla con la competencia que le caracteriza. Y acerca de la laya observa que si la empuñada en nuestros días es de horquilla larga, el apero que le precedió bien pudo ser de púas más reducidas⁷.

Gonzalo Manso de Zúñiga, que ilustra su valioso trabajo con interesantes dibujos, se explaya acerca de los dos tipos de layas. Se fija en su evolución y nos evoca a la laya empleada en el Perú anterior a Pizarro. Esta laya americana se reducía a un diente y era de madera⁸.

Pero volvamos a nuestro camino, que nos conducirá a la fragua de Ezquioga. La laya es de dos piezas de hierro –aunque éstas pueden ser también de acero–, que van caldeadas. Una de ellas se abre en su remate superior y formará el ojo donde irá introducido el corto mango de madera, que quedará cosido por medio de un clavo.

A los dos dientes –en Ezquioga, *ankak*– les separa una distancia de cinco centímetros. Un diente o *anka* mide ochenta y cinco centímetros, de los cuales once hacen el ojo. El otro es de ochenta centímetros, y seis de éstos corresponden a la parte de su escuadra.

5. Telesforo de Aranzadi: *V Congreso de Estudios Vascos-Arte Popular Vasco* – Vergara, 1930, ed. 1934, pág. 26.

6. Julio Caro Baroja: *La vida rural en Vera de Bidasoa*, 1944, pág. 52.

7. Juan San Martín: *BSVAP*, año XXVIII, 1972, cuaderno 4, págs. 593-596.

8. Gonzalo Manso de Zúñiga: *BSVAP*, año XVI, 1960, cuaderno 4, págs. 423-430.

El grueso de estos dientes es de dieciocho por dieciséis milímetros, medidas que en sus extremidades inferiores, por ir aguzadas, se ven reducidas.

Las barras empleadas para forjar la laya respondían a las medidas que llevamos facilitadas. Sabemos que en una conseguían el ojo, cuya boca daba una circunferencia de catorce centímetros. Hemos anotado también que a la otra barra sacaban, sobre el yunque, la escuadra de seis centímetros, para caldearla en el punto donde nace el ojo del apero.

Tras esto y previo calentado del hierro, el afilado de los extremos de los dientes o *ankak* lo realizaban a golpe de martillo. Ahora, al herrero restaba dar la debida forma al ojo. Para esto se servía de un molde de acero, y el cometido lo llevaba a cabo en el yunque, por medio de un martillo. El agarradero de madera lo confeccionaba un carpintero de Ezquioga, conocido por el apodo de «Artoa».

Advertiremos, aunque ello no sea necesario, que las medidas que acabamos de facilitar no son siempre válidas para todas las *layak*. Pueden variar, y de hecho sabemos que con frecuencia cambian en algo, de las *layak* forjadas en otras fraguas.

Hasta aquí, dentro de la producción de la fragua de Ezquioga no hemos hecho apenas otra cosa que hurgar un poco en su pasado, ya que, en nuestros días, esta industria la vemos dedicada casi exclusivamente al fabricado del hacha o *aizkoragintza*. Pero en este forjado concederemos asimismo la preferencia al sistema de trabajo antiguo, puesto que hoy, éste, sin abandonar el campo de la artesanía, lo tenemos algo evolucionado. Juan Miguel Berasategui y Carlos Iturbe no hacían el hacha como forjan sus descendientes, los actuales artesanos. La técnica de fabricado de éstos ha variado y se ha modernizado algo. Es el «nada es, todo cambia», de Heráclito, aplicado al trabajo manual, en este caso al forjado del hacha.

El peso del hacha que fabricaban Juan Miguel Berasategui y Carlos Iturbe, de trescientos gramos a tres kilos, venía a ser el mismo de la que forjan hoy los hijos de éste.

Como primera materia empleaban la pletina de hierro dulce, *burni gozoa*. Estas barras, previo su colocado en el yunque, las cortaban sirviéndose de una tajadera, golpeada con una porra de acero. Pero este corte no respondía a medida fija. Variaba según el tamaño del hacha a fabricar. Por ejemplo: el hacha de dos kilos requería de una pletina de cien milímetros de ancho por ocho de grueso y doscientos veinte de largo, y la de kilo y medio necesitaba una barra de setenta y cinco milímetros de ancho por ocho de grueso y doscientos veinte de largo⁹.

9. Algunas medidas de éstas no coinciden con las empleadas en la fragua de Erviti en Leiza.

En Ezquioga recibían asimismo pletinas de hierro de unos cuatro metros de largo, setenta milímetros de ancho por dieciocho o veinte de grueso. Pero estas medidas no son siempre las mismas, cambian también según el peso del hacha.

Esta pletina, llamada *azigarri* o *aziburni*, se cortaba con la tajadera, a la anchura de la pletina primera o *plantxuela*. Seguidamente, la *plantxuela* y el *azigarri* se llevaban a la fragua. El *azigarri* se sujetaba por medio de unas tenazas al borde de la *plantxuela*, y ambas piezas se caldeaban únicamente en uno de los extremos. Tras esta operación, sin cambiar de tenazas, se calentaba el centro de la *plantxuela* y, asiéndola con otras tenazas rematadas en gancho, se doblaba, de manera que quedase en su centro el *azigarri*.

Para forjar el ojo o la cabeza del hacha se requería el previo calentado de la pieza. Entonces, hacían uso de otra barra de acero dulce, de un metro de largo, treinta milímetros de ancho por diez de grueso estas medidas correspondían al hacha de dos kilos, y para la de kilo y medio se reducían a treinta por ocho, y cogiendo la parte trabajada del ojo con unas largas tenazas, y el acero con la mano, los calentaban a una temperatura de fusión, en lo que sería la boca del hacha. Y sin pérdida de tiempo, las dos piezas serían colocadas en el yunque, sobre el cual apoyaban el ojo o la cabeza y, con la porra, los forjaban hasta caldear el acero en la boca del hacha. Este menester lo realizaban dos artesanos: uno utilizaba una porra mayor que el otro. A continuación, también sobre el yunque y haciendo uso de la tajadera, cortaban la barra de acero al tamaño que pedía la boca del útil que trabajaban. Más tarde sujetaban el hacha con las tenazas de gancho y la llevaban a la fragua, para otra calda, y de nuevo al yunque, donde terminaban de forjar la boca. En el yunque lograban la forma estilizada, la línea que ha de tener el hacha. Este menester era conocido como *aizkora akabatzea* –terminar el hacha– y corría a cargo de dos herreros. Uno de éstos empleaba un martillo y el otro la porra.

Después cogían el hacha con unas tenazas sin gancho y la calentaban otra vez en la fragua. Este calentado tenía como objeto forjar el ojo en el yunque, y para esto se han valido de un molde de hierro en forma de mango. Molde o *maneala* que, concluida la labor, lo sacban a golpe de porra.

Para todo fabricante de hachas o *aizkoragillea* es muy importante el conseguir el debido temple de la pieza que forja. Tras calentada, según pudimos escuchar en esta industria, a novecientos grados aproximadamente, el templado lo realizaban, al igual que ahora, en el agua. El hacha coge primeramente un color blancuzco, para, más tarde, según la calidad del acero, alcanzar una tonalidad amarillenta, rojiza o azulada. El artesano realiza este comprobado del color con la pieza fuera del agua. En esto se vale de los conocimientos empíricos, y cuando estime conveniente otro sumergido del hacha, lo hará hasta el total enfriado del metal.

El aguzado lo llevaban a cabo por medio de una piedra arenisca, accionada por un pedal o por tracción animal, que en su rotación recibía el agua

de un depósito que quedaba en la mitad de la rueda. Al afilado seguían el limar el ojo y la eliminación de las rebabas de la boca, con una piedra de mano, que hoy la siguen empleando y a la que llaman *arri leune*.

El mismo carpintero que preparaba el asidero de la laya solía ser el encargado de hacer el mango o *kirtena* del hacha.

El mercado de venta de la producción de aquellos artesanos se repartía por las ferias de Villafranca de Ordizia, Oñate, Vergara, Mondragón, Zumárraga y Elgoibar.

Juan Miguel Berasategui vendía el hacha mayor por dos pesetas, precio que en los tamaños más pequeños se reducía a cinco reales.

Recordaremos que los actuales artesanos trabajan el hacha por medio de procedimientos algo evolucionados respecto a aquellos de los que se valieron sus mayores.

Hoy, en esta industria, los tamaños de las pletinas o *plantxuelak* no han variado, son los de antes. Responden a las medidas que conocemos. En su cortado siguen asimismo con la técnica descrita.

La barra conocida como *azigarri* o *aziburni* es de acero, de un metro de largo, dieciocho milímetros de grueso y setenta de ancho; pero estas medidas varían según el hacha que se quiera forjar. Para su corte continúan haciendo uso de la tajadera.

Preparada la *plantxuela* a la medida conveniente, los actuales artesanos la cogen con unas tenazas y la llevan a la fragua, para el calentado de su centro. Tras esto, sirviéndose de las mismas tenazas, la colocan en el yunque, donde, a porra, la doblarán por la parte calentada. A continuación, en el interior de la *plantxuela* dejan la pieza *azigarri* de acero, junto con la pasta para caldear y, valiéndose de unas tenazas de gancho, las llevan al fuego. Calentadas a la temperatura de fusión, dos artesanos, uno con el martillo *esku-mallue* y el otro a porra, *porrea*, las forjan en el yunque. Al tiempo que se ha trabajado la boca, los *aizkoragilleak* habrán logrado la forma de la cabeza u ojo del hacha. Del yunque, valiéndose de unas tenazas sin gancho, una vez más a la fragua. Y calentado el ojo del hacha, de nuevo al yunque, para aquí introducirle el molde de hierro o acero, operación con la que concluyen el forjado.

Para conseguir el temple tenemos dicho que siguen el sistema antiguo, y para desbistar y aguzar cuentan con un esmeril. Después del limado del ojo y de la eliminación de las rebabas, con la *arri leune* o piedra, el acabado del hacha lo realizan en la pulidora.

Los mangos de madera los reciben preparados en el taller de José María Echave, de Lasarte. Los clientes de esta industria de Ezquioga se encuentran en algunas ferreterías de Guipúzcoa, Navarra, Alava, Vizcaya y Burgos.

Pero los hermanos Iturbe, fieles a la antañona costumbre familiar, acuden a la feria de los miércoles en Villafranca de Ordizia.

En esta feria del Goierri, el hacha de dos kilos venden a doscientas cincuenta pesetas, la de kilo y medio a ciento noventa y la de trescientos gramos a cien pesetas. El hacha de tres kilos alcanza el precio de trescientas setenta y cinco pesetas.

El hacha mayor que estos artesanos recuerdan ha salido de su fragua pesaba tres kilos y medio. La forjaron hace unos catorce años y su comprador fue un aldeano de la villa guipuzcoana de Gaínza.

Artesanía del mimbre

Cestería fina de mimbre

Si, entre nosotros, Nuarbe, este barrio que en lo civil pertenece a Beizama y a Azpeitia, es el centro de la confección de la cesta, *otarra* o *saskia* que lleva *zumitzak* o flejes sacados del jaro o *txara* de castaño –artesanía ésta, hoy enriquecida con la producción de otros diferentes objetos–, a la industriosa villa de Zumárraga debemos considerar, aquí, en Guipúzcoa, como la cuna del manipulado del mimbre *zuma*.

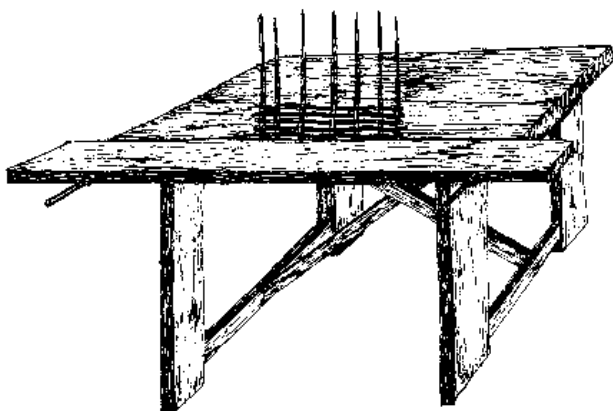
«La formación del nuevo Zumárraga –leemos a Angel Cruz de Jaka, en su evocador libro «Sinfonía en Zumárraga»–, data de 1862. Hasta entonces es un pueblo apacible, en donde unos cuantos hijos de la Villa intentan prosperar en el pueblo. Son éstos –continúa Jaka– los Soraluze, Artiz, Aguirrebengoa, Larrañaga, Oyarzábal, Olan, Arenaza, Alberdi, Ugalde y otros más, quienes habiendo reunido algún capital en tierras americanas, invierten parte de él en obras benéficas.»

Pues bien, los comienzos de la industria del mimbre en Zumárraga se nos presentan identificados con la persona de uno de estos indianos.

Con uno de esos hombres que, como bien sabemos, tanto han influido en la vida de nuestros pueblos, dentro de las más diversas manifestaciones. Y este indiano, «inteligente y autoritario», como le llama José María Busca Isusi, en su monografía de Zumárraga, fue Justo de Artiz, nacido en el caserío «Okorro», de la misma villa.

Allá por la última década del pasado siglo, los primeros artesanos de la industria de Justo de Artiz fueron franceses. Pero, desde aquellos tiempos que corresponden a los albores fabriles, sabemos que ha variado la técnica usual del preparado del mimbre. En sus comienzos, esta industria artesana de Zumárraga se servía exclusivamente del mimbre silvestre, del cual se proveían de la Provincia y también, en cantidad no despreciable, de Castilla y Navarra.

El mimbre o *zuma* silvestre se cortaba, al brote, en la primavera. Para este menester se valían indistintamente de una hoz, *itaia*, o unas tijeras



Mesa para confeccionar la base de la cesta
Olatoren zorua lantzeko maha edo aukia



Pinza para pelar
Zumea zuritzeko makila

zekatorrak. Seguidamente, el primer trabajo del *zumazale* solía ser el de la pela. Esta peladura la realizaba, bien en el mismo lugar de la tala o en un local preparado y destinado para este menester, por medio de unas pinzas de madera con dos chapas de hierro que facilitaban la labor. Pero con este útil, que además del de peladora recibía los nombres de *zuma zuritzeko makilla*, *bâton* y *platio*, lo que en realidad se llevaba a cabo era el abrir la corteza que, a continuación, las manos de la mujer *zumazuritzallea*, peladora, se encargaban de rasgar y dejar limpio el arbusto. Este sistema de tratar el mimbre, que es el primitivo, es el conocido también por *blanco*.

El traslado del mimbre al almacén lo realizaban cargándolo al hombro o sirviéndose de la caballería. En el taller, el artesano clasificaba el material según el tamaño. Para realizar esta selección, el mimbre, que podía tener ochenta centímetros como alcanzar los tres metros, solía ser introducido en una media barrica para, más adelante, ir sacándolo, empezando por el más largo.

Con el tiempo, en Zumárraga, y lo mismo en otros pueblos de la provincia, al mimbre silvestre le vino a suceder el cultivado. En las heredades para ello destinadas, se plantaron diversas clases, como el holandés, flojo para cierta clase de trabajos, el americano y el llamado *zuma oria* –mimbre amarillo–, que era el del país, el mismo que el silvestre, pero cultivado. Y sería con estos mimbres como se conseguían el *blanco* y, más adelante, el de color avellano.

Para hacerse con el *blanco*, la *zuma* se trasplantaba en unas zanjas que el artesano preparaba para este fin. El mimbre así tratado permanecía en humedad continua, hasta que floreciese. Entonces se extraía y se pelaba, procurando dejarlo preservado de la lluvia. Los fajos o *sortak* de los arbustos trasplantados en la zanja servían, después, ya fuera de ella, de lo que hoy llamamos control de productividad. A la artesana dedicada a la pela se le entregaba, junto con la *sorta* de mimbre, una ficha o *txartela* que acreditaba el realizado de la operación.

En los comienzos aquellos del aprovechado del mimbre, el sistema para lograr su color tostado era desconocido por nuestros artesanos. Para hacerse con él, para imponerse en la nueva técnica, éstos, los *eskulangleak*, acudieron a Francia, donde a la sazón eran ya varias las industrias del ramo que empleaban la *zuma* de esta tonalidad. Y el proceso a seguir en este preparado ha sido el que a continuación vamos a ver.

Una vez acarreado el mimbre a la *zumategia* o taller para la pela, ésta se realizaba con el arbusto en verde y con savia, puesto que el mimbre en verde y sin savia y el seco requieren ser previamente cocidos para su peladura. Para ello se utilizaba, al igual que ahora, un depósito de chapa, de línea rectangular, cuyas medidas podían variar de una industria a otra. El recipiente que nosotros conocemos tiene dos metros de largo, uno de ancho y otro de fondo. En su parte inferior, a cierta distancia por debajo de lo que es su fondo, lleva una parrilla, sobre la cual se asienta un horno pequeño,

de sesenta centímetros de ancho por un metro de largo. Antiguamente el horno se cargaba con madera de haya; pero, últimamente, el *zumagille* lo alimenta aprovechando los desperdicios propios del oficio.

El recipiente *kaldera* se deja casi lleno de agua. El mimbre recién cortado requiere el agua hirviendo, puesto que si se introduce en agua fría, aunque con mucha dificultad y defectuosamente se puede mondar, le queda adherida la *mintza* –membrana–. Cuando se trata del mimbre seco, no se tiene en cuenta la temperatura del agua. El mimbre verde o recién cortado precisa de unas seis horas de hervor para su cocido, y el seco, unas doce.

Para llenar la caldera, el artesano dispone de una fuente que la tiene colocada en el sitio más conveniente para cumplir con la mayor comodidad posible su cometido. El mimbre se extrae del recipiente antes de vaciar el agua y conforme lo pida la marcha del trabajo del *zumazale*. Por lo general, éste lo irá mondando según lo vaya sacando del agua. Pero el sobrante, en caso de haberlo, para el debido conservado para la pela, lo deja en un pozo preparado para este menester.

De ordinario, el cometido del pelado ha corrido a cargo de la mujer, que, con frecuencia, solía ser ajena al oficio de cestería u *otargille*. La peladora realizaba la labor sentada en un banco *aulkia*. Delante colocaba un palo, picado en el suelo, que, como hemos dicho, iba rematado en una pinza ferrada por el interior.

Pelado el mimbre, éste se dejaba a la intemperie, durante varios días. El sol, además del lógico y normal acelerado del proceso del secado, mejora el arbusto. Al tiempo de que lo colorea lo pone más a punto para su ulterior manipulado. En nuestros días, la máquina peladora suple al trabajo manual, y el mimbre, preparado, lo reciben de Navarra, Cuenca y Salamanca.

En Zumárraga, además de la pionera y ya citada empresa de Justo de Artiz, había otras varias que se dedicaban al manipulado del mimbre. Unas fueron importantes en cuanto a su plantilla de artesanos y producción se refiere. Otras, pequeñas y modestas. En relación que no puede ser completa, citaremos a las firmas de Hijos de Juan Bautista Busca, Jaca Hnos. y Cia., Garín Hermanos, Agustín Aguirre, Gabilondo Hnos., Legorburu, Urreta Hnos., José Plazaola, Víctor Pastor y la de la familia Ormazábal, que es la única que hoy abre sus puertas. Fuera de Zumárraga, artesanos que en Guipúzcoa trabajan con el mimbre tenemos en Oñate, Deva, San Sebastián, Villafranca de Ordizia, Lazcano, Irún, Urrestilla y Segura, entre otros.

Nosotros, para conocer de cerca, con el mayor detalle posible, esta artesanía, abusamos de la amabilidad de Casto Ormazábal. En nuestras visitas a su taller de Zumárraga son varias las horas que entretenemos –eufemismo de molestar y hacer perder el tiempo– a este *esku-langille*.

El taller de Ormazábal se halla en el barrio de Eizaga, cerca de un tramo de la antigua carretera, hoy, en parte, aprovechada como zona de estaciona-



Asiento de mimbre. Zumárraga

miento de automóviles. La cestería se encuentra en una calle en cuesta y piso descarnado, que va a morir en el barrio de «Zoraitz-sakona».

La industria de Ormazábal ocupa el bajo de una casa de nueva construcción. Es un local amplio y claro, ocupado por juncos y gavillas de mimbre *zuma sortak* y sillones y cestas de diferente tamaño y tipo, a medio terminar. Vemos asimismo los moldes que se usan para determinadas clases de trabajo, así como la herramienta necesaria del oficio. Hemos citado el junco; pero de su artesanía no nos fijaremos en Zumárraga. Más adelante, para ello nos trasladaremos a una industria de Segura.

Con el mimbre, despelado y seco, en el taller, para iniciar la labor del manipulado el artesano lo pone primeramente a remojar. Pero antes lo habrá clasificado en tres tipos, según su grosor. Después de remojado, durante una hora, lo deja en *reposo*, y es tras esto cuando el «eskulangille» da comienzo a la confección, propiamente dicha. En este menester se sirve de un martillo, *maillua*, punzón, *puntzoia*, tijeras podadoras, *zekatorrak*, cuchillo, *labana*, metro, *metroa*, una sierra corriente de mano, *esku zerra* y, en determinados trabajos, de los moldes de madera, *moldeak*.

El proceso de confección, en líneas generales, viene a ser parecido para toda la producción que sale de esta industria. El trabajo, como fácil se puede inferir de la herramienta utilizada, es enteramente manual. Es una labor, ésta del *zumazale*, que responde a la más pura artesanía.

La producción de este taller de Zumarraga es rica en cuanto a la variedad de modelos, destinados al más diverso uso. Siendo esto así, nuestra atención se centrará en las cestas, cuyos tipos más corrientes son los de ropa –redondos, rectangulares, esquineros y de pared– y compra, los sillones y baúles.

El mimbre, como se ha señalado, se trabaja húmedo, en su temple. En toda clase de cesta, en primer lugar se confecciona la base. Para hacer ésta, si es circular, el artesano comienza por cortar el arbusto –con las tijeras o *sektorak*– al tamaño del diámetro que le corresponde. Más tarde, con un cuchillo, abre, por su centro, el mimbre, y en la abertura deja, atravesadas y entrecruzadas, las piezas necesarias del mismo material, que, según el tamaño que ha de tener la base, pueden ser seis, ocho, diez o doce. Si la base lleva seis piezas, cada uno de éstos medirá treinta centímetros, y si es de ocho mimbres, treinta y cinco centímetros. En la base de diez *zumak*, cada uno de éstos será de cuarenta centímetros, y en la de doce, alcanzará los cincuenta.

Seguidamente, por medio de dos mimbres cogidos por su punta o extremo superior, se inicia a lograr lo que será el centro de la base. Para ello se entreteje con los mimbres que acabamos de citar, de manera que dos de los gruesos o de base queden arriba y otros dos, debajo, y así hasta completar dos vueltas. Más adelante, el entretejido continúa de la misma forma; pero, separados los mimbres gruesos en círculo radiado, en lugar de dos en



Realizando un asiento de mimbre. Zumárraga

dos, como antes, se tejen de uno en uno, con el comienzo siempre por arriba. Este entretejido, el realizado de uno en uno, el artesano lo remata por el lado fino del mimbre, y lo irá a empalmar con el grueso o la base del siguiente. Los extremos que sobresalen una vez conseguida la base, se cortan con las tijeras o *zekatorrak*.

Para la altura o las paredes de la cesta se introducen, a cada lado de los mimbres que hacen de armazón, otros, más gruesos, que serán los que han de dar la debida consistencia a la cesta. Mimbres estos últimos que reciben el nombre de pilares o montantes. Los montantes se doblan en vertical, y recogidos sus extremos, son atados por medio de una *zuma* fina. En este taller de Zumárraga, a este atado llaman *mutxuriua*.

El arranque de la altura o pared de la cesta recibe el nombre de acordonado. Para la labor del acordonado se cogen, por la extremidad superior o lado más fino, tres mimbres. Y con éstos, pasando dos por arriba y uno por debajo, dando, según el tamaño de lo que va a ser la cesta, dos, tres, cuatro o cinco vueltas, se teje esta parte.

Al acordonado sigue el tejido corriente. Para esta confección el artesano cuenta con el correspondiente molde. En esta cesta circular el molde consiste en un arco, reforzado por dos tablas cruciformes. Del centro de la circunferencia arranca una vara de extremo aguzado, que se introduce en el punto interior del círculo de la base de la cesta.

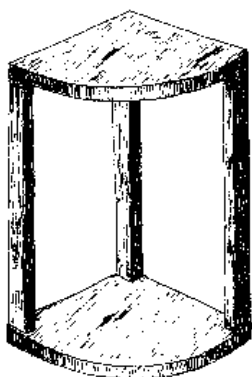
Para iniciar este entretejido, al que llamaremos corriente, se coloca un mimbre para cada montante o pilar, y todos se trabajan pasando uno por arriba y el siguiente por el lado opuesto. Anotaremos que si el artesano inicia el acordonado con la extremidad superior del mimbre, el entretejido lo comienza trabajando con la base o parte gruesa. El entretejido que se consigue con la largura de estos mimbres, a la altura hasta su empalme con los siguientes, el artesano lo conoce por una mano, *esku bat*.

Lograda la altura necesaria del tejido, retira el aro que ha servido de molde y, para el debido refuerzo y consistencia de la cesta, lleva a cabo dos vueltas de acordonado, siguiendo la técnica que hemos visto con el anterior, que corresponde a la parte opuesta o inferior.

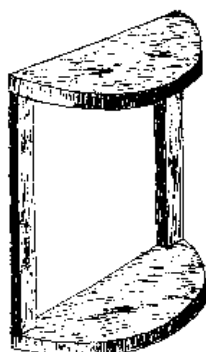
La cesta va rematada por un borde. Borde que lo hacen los pilares manejados de manera que cada uno pase por debajo de dos y monte sobre tres, y así sucesivamente, hasta su acabado. Los extremos inservibles que quedan los corta con las *zekatorrak*.

Para el final se reserva el cometido del aplicado de las asas, que pueden ir en la parte superior o, como en las cestas grandes, algo más abajo. Por ejemplo, una cesta de setenta centímetros de altura lleva los asideros a veinte centímetros del borde.

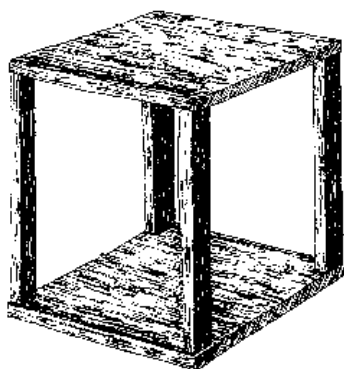
MOLDEAK
MOLDES



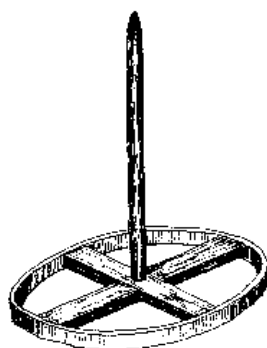
de cesta esquinera



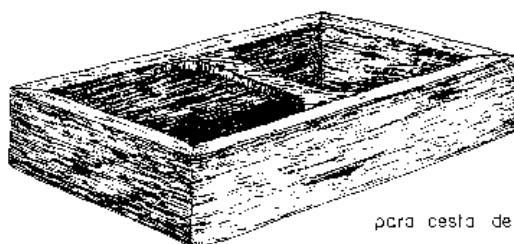
para cesta de pared



de cesta rectangular



para cesta circular



para cesta de compra

Si el agarradero es superior, se introducen primeramente en el acordonado o remate, a una distancia de tres pilares, los extremos de un mimbre algo grueso, y si se trata de preparar un asidero inferior, este mimbre, de igual medida que el anterior, lo sujetará en el entretejido.

A cada lado de esta primera *zuma* interior del asidero, se introduce una mas larga. Y estos dos arbustos, por separado, uno a uno y previo retorcido, los pasa, envolviendo, por el mimbre que hace de esqueleto o nervio del asidero, hasta completar el revestido de éste.

El esqueleto de la cesta esquinera lo forman tres palos torneados, que nacen de la base. Una cesta de setenta centímetros de altura requiere un armazón de ochenta centímetros, y estos diez centímetros de más se cortan una vez terminada la confección del borde. Sabemos, por haberlo ya indicado, que el proceso de tejido, independiente de su línea, es similar en todas las cestas. En la esquinera y en la de pared, el molde, que el artesano lo coloca en la parte superior, cosido a los palos, es igual, aunque en tamaño ligeramente mayor, a la base. Estos moldes los retira cuando la labor del entretejido la tiene adelantada.

La cesta rectangular es de base cuadrada y lleva cuatro palos torneados a guisa de armazón, cuyas medidas, tanto en largo como en grueso, varían. El molde se reduce a un marco cuadrado, hecho con cuatro listones. Se coloca, al igual que en la esquinera, sobre el remate superior del esqueleto, y se retira también cuando al *otargille* le queda poco por entretejer.

El molde de la cesta de compra responde, aproximadamente, a la línea de ésta. En esta cesta el artesano comienza por confeccionar la base en el banco o *maia*. La base lleva, unidos, dos o tres mimbres gruesos a cada lado, y otros cuatro o cinco, según el tamaño a trabajar, interiores y separados uno de otro. A continuación, cogiendo un mimbre por su punta, se realiza el entretejido.

Mas no es sólo la base de la cesta de compra la que se confecciona en la mesa. Aquí prepara asimismo las de la esquinera, pared y rectangular. Esta mesa es indispensable en estos talleres. La que nosotros vemos alcanza una altura de setenta y cinco centímetros, de setenta en su largo y de treinta centímetros el fondo. Formada de dos secciones independientes, el ancho de una de ellas es de veinte centímetros y de diez el de la otra. Para unir o separar estas secciones el artesano se sirve de dos mariposas metálicas. En la ranura, puesta al tamaño que exige el trabajo, introduciendo el armazón, o los mimbres, si se trata de preparar la cesta de compra, se remata la base correspondiente.

Para confeccionar el sillón, estos artesanos preparan un bastidor de madera, de cuatro piezas, que será el marco del asiento o *exer-lekua*. Sus medidas son las siguientes: cuarenta y cinco centímetros la parte delantera treinta y cinco cada costado y cuarenta el fondo o lado posterior, que es ligeramente arqueado.

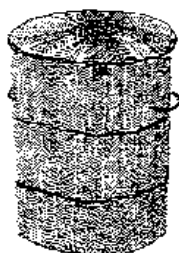
eroste atarra
cesta de compra



eroste atar azpiaren lankera
confección de la base de
la cesta de compra



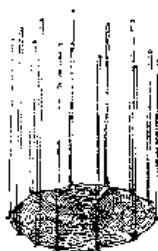
atar eda sask
borobila
cesta circular



atar borobilaren azpia
base de la cesta circular



azpia bere osa zumitzakin
base con sus montantes o pilares



La base del sillón rústico se prepara también en la mesa, una vez ajustado el armazón en ella. Pero antes, el artesano habrá taladrado en ocho puntos, sin llegar a atravesar de lado a lado, el listón delantero. A continuación del colocado del bastidor en la mesa o *maia*, en cada una de las oquedades citadas, se introduce un mimbre o *zuma* grueso, y se entretejen por medio de otro mimbre cogido por la punta o extremo más fino, comenzando por lo que va a ser el lado delantero del asiento. Llegado el entretejido al listón arqueado, se ajusta a éste, rematándolo, por su cara interior, con un refuerzo de una vara de castaño.

Logrado el asiento o base, se le aplican las cuatro patas que lleva el sillón. Las dos delanteras –de setenta centímetros– quedan cosidas, con sus correspondientes puntas, a los respectivos costados del asiento. Las patas traseras miden cuarenta y cinco centímetros. Suavemente inclinadas, sobre ellas descansa la parte posterior de la base.

Seguidamente viene el colocado del mimbre o *zuma ezartzia*. Esta labor se inicia por un costado del asiento, por el punto de unión con la pata delantera derecha. El *otargille* coge dos mimbres de mediano grosor y los dobla a unos veinticinco centímetros de la extremidad superior. En el interior de esta doblez sujeta, por el centro, otros dos mimbres, que los coserá, con una punta, al asiento. Esta operación se repetirá por todo lo que es el contorno del *exer-lekua*, y en ello puede emplear hasta cuarenta pares de mimbres.

Más tarde, el artesano realiza el acordonado, que nace en el centro del costado izquierdo del asiento. En este acordonado *kordoia*, que lo inicia con tres mimbres, emplea seis. Su técnica no varía de la que hemos visto sigue el artesano al confeccionar la cesta redonda. A este menester sigue otro tejido llamado asimismo acordonado. Aquí coloca un mimbre por cada uno de los cuarenta montantes, y los entreteje formando cordón. Dos por arriba y uno por debajo, hasta terminar los mimbres. Concluido este menester, los extremos sobrantes se cortan con las tijeras *zekatorrak*. Este tejido lleva en la parte inferior, a guisa de remate, otro acordonado igual al del comienzo o superior.

Tras esto se lleva a cabo el cruzado con los montantes. Este cruzado se inicia por la pata trasera derecha, con dos mimbres cogidos por sus extremos más finos, y se contornea el sillón formando rombos con los montantes. A este cruzado sigue un nuevo acordonado, aunque más pequeño, igual a los anteriores. Finalmente se remata el pie, *anka*. Labor ésta, que consiste en recoger cada mimbre o montante encima de dos, y dejarlos curiosos con las *zekatorrak*. Hasta aquí la confección de la parte baja del sillón.

Para trabajar el respaldo, el *otargille* corta tres mimbres a cuarenta y cinco centímetros de su base, y los introduce en el centro del costado izquierdo del asiento. Con ellos se hace cordón hasta alcanzar la pata derecha. Llegado aquí comienza el remate de la parte delantera, que es similar al del borde de la cesta, visto a su debido tiempo. El borde se remata en la pata izquierda, y con lo que resta de los tres mimbres se continúa hasta donde ha nacido el cordón.

A unos doce centímetros del asiento se hace una *torsa*. La *torsa* es un entrecruzado que forma rombos con los montantes. Apuntaremos que el respaldo del sillón lleva tres *torsas*. La primera queda a quince centímetros del asiento, y separadas por la misma distancia van las otras dos.

Ahora, al *otargille* le resta por hacer el acordonado conocido como *borde ancho*. Para esto se sirve de tres mimbres medianos, utilizados primeramente por el extremo superior. El *borde ancho* se trabaja con dos mimbres por encima y uno por debajo. Arranca de la parte derecha delantera del asiento. Sube por lo que sobresale –veinticinco centímetros– la pata de este lado y, cortando los montantes sobrantes según enseña la confección, los sujeta en los restantes. Montantes estos que los irá abriendo paulatinamente, como manda la línea del respaldo, hasta coger su centro. Una vez aquí se empalman con otros tres mimbres, por la base de éstos, y el *borde ancho* se va cerrando hasta alcanzar el lado opuesto al comienzo.

Es decir, la parte izquierda delantera del asiento. Esta operación se repite seis veces y el borde se remata como en la cesta.

Los puntos donde nace y termina el *borde ancho* se arrollan con ocho vueltas de una *zuma* retorcida.

Por último anotaremos que las patas del sillón van reforzadas por medio de dos palos de castaño, cosidos en aspa. Para enderezar estas varas, el *otargille* cuenta con un tablón de madera de haya, que lleva un orificio. En este agujero introduce el jaro o *txara* de castaño *sestraka*. El sillón requiere unos cuatro kilos de mimbre y su confección le lleva cuatro horas de trabajo al artesano.

El baúl de mimbre, por lo que nos ha sido fácil comprobar en Zumarraga, responde a varias medidas. Su largo, en los tipos llamémosles normales, puede ser de setenta, ochenta y noventa centímetros, hasta un metro diez. El *zumazale*, la base del baúl prepara sobre un cajón de madera, que lo tiene reservado para este menester. Comienza por colocar dos listones, que los dejará claveteados y separados por una distancia que varía según el tamaño del baúl a confeccionar. Si éste va a ser de noventa centímetros de largo, los listones, que llevan la correspondiente muesca, irán a cuarenta y siete centímetros uno de otro.

Seguidamente, sobre la tablilla izquierda, por dos mimbres doblados a treinta centímetros del extremo superior o punta, se inicia por medio de una *torsa* –que sirve para colocar y sujetar ocho o diez mimbres gruesos–, para, a continuación, realizar el tejido de la base. En ello sigue la misma técnica que se ha visto con la cesta. Cuando el artesano teje aproximadamente las dos terceras partes de la superficie que sobresale del cajón, desclava los listones y, éstos, los deja en sentido inverso. Entonces, sin coserlos, el *zumazale*, sentado y cogiendo entre las piernas el bastidor, trabaja el resto de la base. Terminada ésta, corta el sobrante de los listones y mimbres. Después, entre los palos, coloca los necesarios montantes e introduce dos mimbres en el canal o muesca que hemos dicho lleva el listón, y otros dos, a su costado.

A continuación, el artesano coge uno de estos últimos mimbres del listón y, doblándolo, lo trabaja por debajo del primer montante. Tras esta operación hace uso de uno de los mimbres que van en la ranura del listón y, pasándolo por encima del primer montante, lo recoge por debajo del segundo. Seguidamente trabaja con el segundo mimbres de la muesca del listón. Lo pasa por encima de los dos primeros montantes y por debajo del tercero. El cuarto mimbres o segundo del costado de la tablilla lo pasa por encima de tres montantes y por debajo del cuarto. Esta labor la repite sucesivamente hasta alcanzar el otro extremo.

Aquí introduce un mimbres junto al listón, dos en la boca o canal y el cuarto lo corta con las tijeras o *zekatorrak*. Esta operación de la confección del costado se repite con el otro lado o cabezal.

Más adelante, en cada ángulo, coloca un palo torneado. Los cabos de estas varas, trabajadas por medio de una sierra y un cuchillo o cortante, los deja reducidos a una tercera parte de su circunferencia, de manera que puedan ensamblar con los extremos correspondientes de la base.

Sobre los palos que forman el esqueleto del baúl, cosido por medio de unas puntas, el trabajador manual emplea un marco o molde rectangular. Con un punzón y a distancia calculada a ojo, que viene a ser de tres a cuatro centímetros, con objeto de colocar los montantes levanta, suavemente, algo del entretejido de ambos lados de la base. Ordinariamente un baúl de noventa centímetros lleva unos diecinueve montantes a cada lado. A continuación trabaja cuatro vueltas de acordonado, que es idéntico al que llevan las cestas y el sillón. A esto sigue el entretejido corriente. Un mimbres por arriba y otro por debajo, trabajando siempre de izquierda a derecha. Un baúl de noventa centímetros de largo lleva un vaso de cuarenta y cinco centímetros de altura, y por lo general tiene tres manos *-iru esku-* de confección. En este caso, sesenta y dos mimbres por cada mano.

La parte superior del entretejido del vaso va reforzada con un cordón, grueso y especial. Este cordón nace en el centro de cualquiera de los dos costados, con cinco mimbres. Retirado el marco, se trabaja encima de cuatro y por debajo de uno. Para conseguir el canto de este acordonado, un mimbres de los cinco, el último, pasa por debajo del palo torneado. Sobre el primer mimbres pasan dos –el segundo y el tercero–, y el cuarto monta a todos, redondea el canto y queda debajo del primer montante. El segundo mimbres pasa sobre el primer pilar o montante, y el tercero sobre el tercer montante, para continuar el acordonado, que como ha quedado señalado, se hace tejiendo cuatro por encima y uno por debajo, hasta empalmar con la base de otros cinco mimbres. Este empalme se realiza en el centro de cada cara del vaso del baúl. A este acordonado especial sigue el borde donde encajará la tapa, y que queda algo más recogido que el resto del vaso.

El borde lo forman los montantes, que comienzan a ser trabajados uno por debajo de dos, para continuar pasando sobre uno y por debajo de

otro, operación que el *otargille* la repetirá tres veces, cortando el mimbre que sobra.

Para la tapa del baúl se sigue idéntico procedimiento al visto con la base; pero apuntaremos que con las caras invertidas. La base lleva el lado bueno al interior y en la tapa éste queda al exterior. El arranque del entretejido es asimismo igual en la base y en la tapa. En el remate de ésta, los montantes se manipulan sobre dos y por debajo de uno, y así se dan tres vueltas por todo el contorno, cortándose los extremos inservibles. Para la tapa se sirve del mismo marco que para el vaso. Marco que el artesano lo retira una vez terminada toda la confección.

Los asideros, que el baúl lleva uno a cada lado, se preparan de igual manera que vimos en la cesta.

La parte donde se ajusta el trenzado del cierre recibe el nombre de *sudurra*. Añadiremos que el baúl cuenta con dos trenzados de cierre y otras tantas *sudurrak*.

Para lograr el trenzado de la *sudurra*, en la parte del cordón especial y por el interior del entretejido, el artesano pasa los dos extremos de un mimbre o montante, y un segundo mimbre lo incrusta por debajo del cordón. Ahora, con los tres cabos hace una trenza, de seis pases, para rematarla en el entretejido.

Con los cierres se sigue el procedimiento de los tres cabos, que corresponden a otros tantos mimbres introducidos en el entretejido de la encimera. Son mimbres de un metro setenta centímetros de largo y se trabajan primeramente por su base. Se rematan en la parte inferior de la encimera o tapa.

El baúl lleva dos bisagras. Son dos alambres galvanizados, cuyas extremidades superiores forman un gancho, el cual, doblado por el centro, cuenta con su chapa de hierro, que es en realidad la bisagra. A título de curiosidad anotaremos que el baúl lleva diez kilos de mimbre. Y si las medidas corresponden a los noventa centímetros, su confección le llevará unas ocho horas al artesano.

CESTERÍA FINA DE MIMBRE

Con este trabajo dedicado a la cestería fina, facilitado por la valiosa y desinteresada ayuda del historiador Angel Cruz de Jaka, creemos completar, en gran parte al menos, nuestro cometido en cuanto a esta artesanía del mimbre se refiere, centrada, como sabemos, en la villa de Zumarraga.

Al igual que para el resto de la artesanía derivada del mimbre, la confección de la cestería fina precisaba asimismo de la previa puesta a punto del arbusto. Y al ser un proceso, este del preparado de la materia prima, explicado a su debido tiempo, no hace al caso el pecar aquí de reiterativos.



agi-otarra
panera



fruta-otarra
frutero



medor goitua
estrechador



zapiola
capillo



puntzeia
punzón



"fandoador"



oroite-otarra
cesta de compra

Al mimbre, fuera ya del agua, se dejaba *reposar* por espacio de un par de horas y, seguidamente, la cestera procedía a cortar, por medio de tijeras o *zakatorrak*, su extremidad superior o punta. Extremidad que la dividía en tres o la cuarteaba por medio de un pequeño cuchillo. Con esta operación realizaba lo que se llama *fandoar* (en la terminología técnica de esta artesanía comprobamos que se emplearon palabras vascas, junto con otras castellanas y francesas).

Después, en estas hendiduras sacadas al mimbre aplicaba el útil conocido como el *fandoador*, madera de tres o cuatro muescas, con el cual conseguía las tiras necesarias para llevar a cabo su menester. Todas las tiras serían pasadas por la máquina cepilladora. A las más finas se llamaba *éclisses* y como *kartxeak* eran conocidas las gruesas, que daban la debida consistencia al cesto.

Las *éclisses* se pasaban por un cepillo de mano *zepilloa*. Una minúscula herramienta de dos cuchillas y un cristal, para facilitar el deslizado de la tira de mimbre. Con un relleno de trocitos de papel o de cartón se regulaba la posición más o menos elevada del cristal, que requería la *éclisse* a cepillar. Y la artesana, según sacaba el mimbre del cepillo, dejaría a un lado la *éclisse* y al otro el resto, la viruta o *txirbilla*.

A continuación, la *eskulangille* hacía uso de un estrechador. El estrechador se reduce a una pieza de madera con dos chapitas de hierro, que quedan más separadas por un extremo que por el otro. Y al pasar la tira de mimbre entre estas dos chapas la dejaban uniforme en cuanto a su ancho y a punto para comenzar la labor de confección.

La producción conocida bajo el genérico nombre de cestería fina de mimbre respondía a heterogéneos objetos y modelos. Pero entre ellos, como de los más importantes, citaremos a las cestas de pesca y de compra, llamada también *manés*, de dos tapas, una a cada lado, así como también a paneras, frutereros y botilleros.

A la artesana entregada a la confección de esta cestería la veíamos sentada en una silla baja, teniendo delante, sobre un armazón de madera, un recipiente metálico, con agua, para las tiras de mimbre de las que haría uso según las necesidades del ulterior empleo.

Los útiles del oficio de estas artesanas se reducían a un punzón, *punzoia* y a las tijeras o *zakatorrak*. Y cuando las manos bastaban para trabajar el mimbre, las tijeras descansaban sobre el piso, y el punzón, en costumbre bastante común a todas aquellas mujeres, es fácil que lo sujetasen en el moño *mototsa* o en el delantal o *aurremantala* que solían vestir.

La técnica de confección venía a ser la misma o parecida para los diferentes tipos de producción. Se iniciaba por la base, que, de nervio central, llevaría dos o más mimbres enteros, según el tamaño del objeto a confeccionar, por lo general una cesta. Estos mimbres podían alcanzar, según el

modelo, de extremo a extremo la base e iban arrollados por ataduras de *éclisses*. Y entre estos arrollados se colocaban, con ayuda del punzón, otros mimbres enteros, llamados *montanes*, que llegaban de un lado a otro de lo que, por ejemplo, sería la base. La posición de estos mimbres, diremos que en abanico, se debía ajustar a la traza del trabajo a producir. Con el tejido de los *montanes* se remataba la base. Base a la que se claveteaba la horma o plantilla, sobre la cual se cortaban los mimbres. A esto seguía la confección de la altura o fachada de la cesta. Para esto comenzaban por simultanear el fijado de los *kartxeak*, sujetos al tejido del fondo por un atado de una vuelta, con los *montanes* o montantes, que los dejaban en vertical y separados unos de otros. Según el tipo de cesta a confeccionar, corriente o fina, los *montanes* podían ser *éclisses* gruesos o mimbres enteros. Al colocado de los *montanes* seguían su tejido, cerrado o calado. Se entretejía por medio de las *éclisses*, y en esta labor la artesana se servía del punzón.

A igual que en la parte inferior, para el remate superior o borde se valía del *kartxe* o del mimbres entero, en el cual, con una atadura de *éclisses*, se sujetaban los *montanes*, cuyas extremidades se cortaban con las *zakatorrak*. Mas antes de trabajar el borde superior se desclavaba la horma o plantilla.

El asidero de la cesta de compra llevaba varios mimbres enteros, arrollados por *éclisses*. Las paneras y los frutereros lucían dos anillos, uno a cada costado. Hechos con *éclisses*, estos aros servían más bien de complemento y ornato.

Las artesanas que pertenecían a la plantilla de las industrias de Artiz, Busca, Jaca Hnos. y Cía. y Legorburu y Cía., así como aquellas otras que confeccionaban en el marco más modesto de los respectivos domicilios, nos evocan un mundo del trabajo manual hoy en gran parte arrumbado por la irrupción de la máquina. En Balbina Aristi, Josefa Manuela Lizarralde, María Aguirre de Larrain, Teodosia Paternain, hermanas Bastarrica, las también hermanas Pildain, Mendiguren y Mendizábal, Cándida Mendía, Dolores Oyarzábal, Martina Mendía y Felicitas Legorburu, teníamos a algunas de las cesteras de Zumárraga. Con el abandono, hace unos once años, del punzón y las tijeras por parte de Felicitas Legorburu, madre de Angel Cruz de Jaka, desaparecía una artesanía que tuvo arraigo en la villa. Pero pudiera ser que aquellas trabajadoras manuales, con su ejemplo de laboriosidad, cimentasen las inquietudes fabriles que hoy conocemos en franca expansión en Zumárraga.

Preparado del junco para su empleo ulterior

En la artesanía derivada del mimbre hemos citado, aunque de pasada y de manera más bien accidental, el junco. Pues bien, en la misma villa de Zumárraga abre las puertas una acreditada industria artesana, especializada en su preparado. Una industria, la de «Badiola Hnos.», que se dedica, en su parte principal, a la filatura de esta planta, para su posterior aprovechado en la confección de diferentes objetos.

La fundación de esta industria data del año 1914 y de ella podemos afirmar que, entre nosotros, es la única de su clase. Pero antes de la fecha que acabamos de apuntar, la familia Badiola vivía inmersa en el campo del trabajo manual. Fructuoso e Ignacio Badiola, padre y tío, respectivamente, de los actuales industriales, fueron tejedores o *euleak* muy conocidos en toda la comarca. Y Fructuoso Badiola sería quien, al abandonar el viejo telar de madera y sin escapar de la artesanía, se dedicaría al negocio del junco.

En Hong-Kong radica el centro distribuidor del junco, más importante del mundo. Y es de esa colonia inglesa de donde se recibe en Zumárraga.

Pero este hecho de su lejana procedencia ha sido motivo, algunas veces, de anormalidad en el mercado europeo. Así se dio el caso de que Europa, en la última conflagración mundial se viese a falta de esta planta que de manera especial se da en las márgenes de los ríos. Ciñéndonos a Zumárraga, en aquellos años de paro forzoso en la filatura del junco tenemos el origen de la industria de peines, «Badiola Hnos». Industria montada respondiendo a la más moderna técnica; pero que por ello no tiene pequeña parte de trabajo manual.

Mas volvamos a lo nuestro. El junco llega, natural, en paquetes de veinticinco kilos, según el grosor pedido, que va por numeración: ocho-diez, ocho-doce, ocho-catorce milímetros de diámetro, hasta el que alcanza los catorce-dieciséis. Se recibe asimismo el denominado «Manila», que es de dieciocho-veinte, veintidós-veinticuatro, y el más grueso, de veintiocho-treinta milímetros de diámetro. Esta planta, la más recia, se reserva para el armazón del mueble. Para el esqueleto que habrá de ser tejido.

El junco, de cinco a seis metros de largo, viene doblado, recogido, y el primer cometido de la citada empresa es el de enderezarlo. Esta es una labor que corre a cargo de dos artesanos, quienes, sentados y apoyándolo en una de sus rodillas, la realizan enteramente a mano.

Una vez enderezado, el junco se humedece y, seguidamente, se seca al sol y al aire. Esta industria cuenta para el secado con toda la parte alta del edificio, donde disponen también de varios depósitos de agua para el remojado.

A continuación, al junco le cortan –con unas tijeras o *zekatorrak* los extremos y lo pasan por una máquina partidora. Esta máquina lleva en uno de los costados un orificio, por el cual el artesano introduce la planta, que será arrastrada por la revolución de ocho ruedas metálicas, y por medio de una cuchilla, asimismo metálica, separará la corteza, en siete u ocho tiretas, y la médula o *barrungo biotza*.

De la partidora, las tiretas de la corteza se llevan a la refinadora, y lo que resta de viruta se aprovecha para el forrado del garrafón. Con las tiretas, limpias de corteza, previo su pesado, se harán paquetes de quinientos gramos, y éstos quedarán listos para cumplimentar los pedidos del cliente.

La médula o *biotza* del junco, que puede ser de cuatro a diez milímetros de diámetro, se despacha en fajos de veinticinco kilos.

Parte de la producción del corazón de la planta la aprovechan en la misma industria. La emplean para la confección del sacudidor de alfombras y esteras. Y puesto que hemos mentado este útil, facilitaremos algunos detalles de su confección.

El sacudidor se hace con el corazón del junco humedecido, y en Zumarraga es una labor reservada a la mujer.

Primeramente se teje la paleta o *burua* de este instrumento de limpieza. Ello se realiza sobre una mesa de madera, que, distribuidos en círculo, lleva ocho hierros que le sobresalen en cuatro centímetros. El sacudidor puede ser tejido con dos juncos –y serán cuatro los que lleve la confección–, con tres –hecho con seis– o con cuatro –que requiere de ocho plantas–.

Para la confección del sacudidor más pequeño, la artesana coge dos juncos y, pasándolos por los hierros de la mitad delantera de la mesa, los deja con cada extremo al exterior del lado opuesto donde trabaja. Otras plantas, después de tejidas con las anteriores –una a una–, quedan con los cabos a su lado. Tras esto recoge lo que sobra de los cuatro juncos, una vez de haber rematado la paleta o *burua*, y el trabajo pasa a otra artesana. Y ésta será la encargada de aplicar el mango a la cabeza del sacudidor.

El mango, de cuarenta centímetros de largo, lleva un armazón de junco, que se introduce entre lo que llamaremos la cola de la paleta. Y la cola,

retorcida, envuelve al armazón. Al mango se le aplican dos refuerzos. Son tiretas que arrollan el junco en la parte superior o de unión con la paleta y, también, en su extremo opuesto o inferior. Parte esta última, de la cual, del interior de las tiretas, arranca un pequeño colgador. Concluida la confección, el sacudidor se deja a secar.

En Guipúzcoa, la casa «Badiola Hnos.» cuenta con clientes en el mismo Zumárraga, así como en San Sebastián, Oñate, Villafranca de Ordizia, Irún, Deva, Azpeitia y Segura. Fuera de la provincia envía el junco a Vitoria, Pamplona, Bilbao, Logroño, Burgos, Valladolid, Madrid, Zaragoza, Barcelona, Valencia, Santander y Oviedo. Como también a distintos puntos de Andalucía y Galicia.

Artesanía del junco

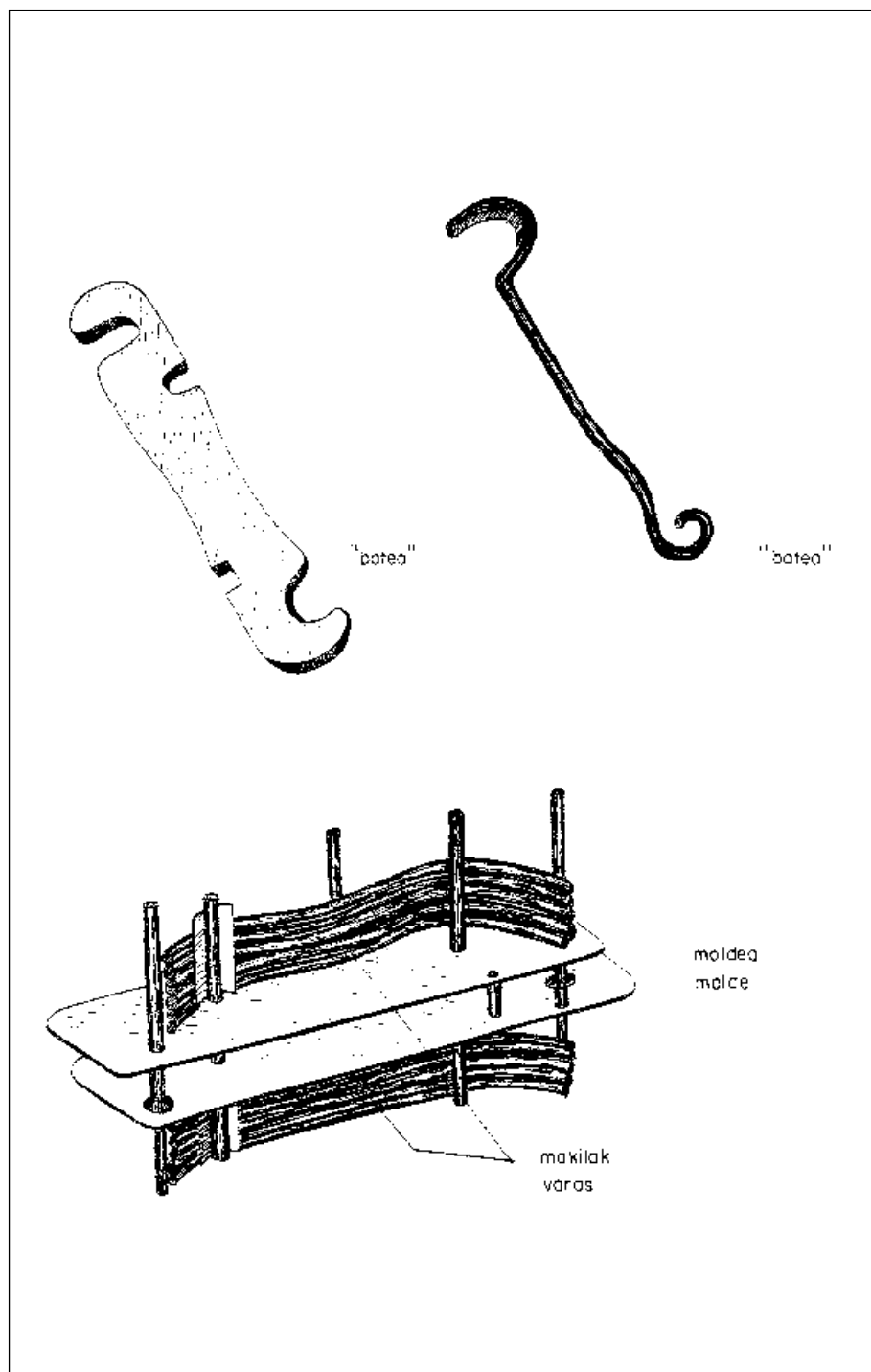
En la relación, quizás no exhaustiva, de los pueblos que acabamos de citar como consumidores del junco preparado en Zumárraga, hemos visto que figura Segura. En esta villa tenemos, pues, una industria especializada en el manipulado de esta planta. Este taller de Segura es relativamente moderno, puesto que su fundación data del año 1920. Y siendo esto así, no podía figurar en el pretérito laboral de la villa. No podía figurar junto al clavertero, zapatero, ferrón y los herreros que trae a colación Luis Murugarren, en una curiosa y extractada relación de antiguos oficios de Segura, publicada en el «BSVAP». Año XXVII - Cuadernos 3.º y 4.º

Los primeros artesanos que en la fecha ya mentada se dedicaron a la confección de distintos objetos de junco y mimbre en Segura, fueron Juan María Galparsoro, de Gabiria, y los hermanos José Martín y Joaquín Echeverría, de Ezquioga. Más adelante, a éstos, en calidad de socio, se incorporaba Hilario Gabilondo, de Zumárraga. Estos artesanos aprendieron el oficio en la firma de «Hijos de J. B. Busca», de esta última localidad.

En los comienzos, esta industria de Segura estuvo en una casa de la calle llamada de «Biakutza» –contracción euskerizada de Vía Cruz–. Hoy la encontramos cerca de aquel primitivo lugar, en otro bajo de la misma calle.

La época de mayor esplendor de este taller la podemos fijar en el lustro 1940-45, que es cuando, sin tener en cuenta a los patronos, alcanzó una plantilla de cuarenta artesanos. Desde aquellas fechas, el manipulado del junco en Segura se halla en proceso de continua regresión. Regresión que, a este paso y en plazo más bien breve, embocará en su desaparición. Los motivos de esta nada halagüeña perspectiva fabril son varios. Pero entre estos, cabe citar a la aparición del plástico y la formica en el mercado, así como al cada vez más elevado costo de la mano de obra. Capítulo éste de importancia capital en toda producción; mas de manera particular en éstas que se desenvuelven única y exclusivamente dentro del marco del trabajo manual.

En Segura nos fijaremos únicamente en el mueble de junco. Y según nos dice Pedro María Gabilondo, hoy uno de los artesanos propietarios de la



empresa, las primeras plantas las recibieron de Zumárraga, y, más tarde, hubo años que las importaban de Holanda y de Extremo Oriente, de Singapur, concretamente, teniendo entonces que prepararlas en el taller para su debido aprovechado. Hoy, del junco, ya presto para el menester de confección, bien en bruto o en tiretas, se proveen de «Badiola Hnos.».

El taller de «Galparsoro, Echeverría y Gabilondo», con sus oficinas en local aparte, es de hermosa planta, claro y con varias ventanas. Cuenta, debidamente separadas entre sí, con las secciones de carpintería, tejido y armadura.

En la sección de carpintería preparan el bastidor de madera que lleva todo mueble de junco que sale de esta industria. Cada tipo de bastidor cuenta con la respectiva plantilla, que es asimismo de madera. En esta sección, además del molde que acabamos de citar, como útiles de trabajo, reparamos en una sierra eléctrica, martillos, *mailluak*, la cepilladora y el taladro, *zepillue ta taladroa*.

Herramientas de la sección de tejido son el martillo, las tijeras de poda, *zeketorrak*, con las que cortan las tiretas, y el punzón, *puntzoia*, empleado para facilitar la labor de tejido y alineado de los montantes. Diremos que el arte del tejido, al igual que en otras industrias similares, es un menester reservado a la mujer.

De la sección de tejido, el mueble, como a su debido tiempo veremos, pasa a la de la armadura. Aquí, el artesano armador comienza por cortar las patas del mueble, a la medida conveniente. Pero antes, éstas habrán sido sometidas a un necesario proceso de preparado.

Las patas son sacadas de los jaros o *txarak* de castaño. En esta industria los reciben, pelados y en atados de a cuarenta, de Santa Coloma de Farnés, en Gerona, y los dejan almacenados en un cobertizo que tienen junto al taller. Mas de esta materia prima se surten también de varios puntos del interior de Guipúzcoa. En este caso la pela corre a cargo de los artesanos de Segura. Para ello, en otra tejavana contigua a la anterior, disponen de una caldera, cuyas medidas responden a cuatro metros de largo por uno de ancho y otro de alto, que la alimentan con el material inservible para el trabajo. La técnica usual de la peladura del junco no difiere de la del mimbre.

Para dar al castaño la forma que requiere su manipulado, los *esku-langi-lleak* se valen de un horno. Este horno es de vapor. Lo alimentan con los desperdicios del taller. Su depósito de agua es para trescientos litros y lleva encima una parrilla donde colocan, durante unos cinco minutos, los palos de castaño.

La vara extraída del horno la pasan por la *astoa*, donde recibirá la línea conveniente del mueble al que se destine. La *astoa* está formada por un tablón inclinado, de un metro veinte centímetros de largo, por treinta y dos centímetros de ancho. Arrancando del piso, se apoya en un bastidor de dos

patas. El tablón lleva dos orificios de diferente tamaño y un corte en un costado. El artesano introduce un extremo del jaro en una de las aberturas y, accionándolo a guisa de palanca, le dará la forma deseada.

A pocos metros del horno vemos que de unos listones penden veinte moldes destinados a otros tantos tipos de aros de respaldo, patas y refuerzos. Y en posición algo inferior a estas plantillas, colocados a presión, entre dos tablas, tenemos unos aros de castaño que, después de su reblandecido en el horno, se dejan de esta manera hasta que puedan conservar la nueva línea.

Entre otros muebles, dentro de la genérica denominación de artículos de junco, en Segura se confeccionan sillones corrientes, sillones para enfermos, silloncitos-niño, silloncitos-niño para mesa, sillón respaldo alto, sillas –altas y bajas–, sofás, mesas, hamacas y banquetas.

El tejido que llevan estos muebles no responde siempre al mismo tipo. Pero como los más corrientes citaremos al de *biñakakoa* –dos y dos–, *lora dune* –tejido espiga– e *iruta batekoa* –tres y uno–.

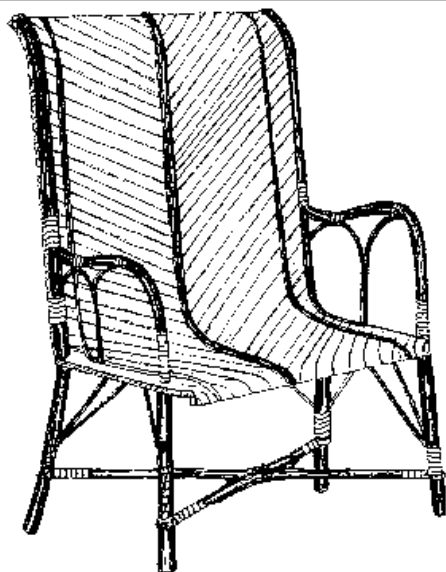
La médula o *muña* del junco se ha utilizado en la confección del sillón duro y resistente, que, una vez esmaltado, ha ido por lo general, destinado al bar y al café. Y ha sido la tireta del junco –*éclisse*, que estos artesanos pronuncian *eclixe*– la que se ha empleado para el resto de la producción.

Nosotros, seguidamente, facilitaremos las distintas características de los muebles que acabamos de citar, y a continuación, nos ocuparemos del proceso de tejido y confección.

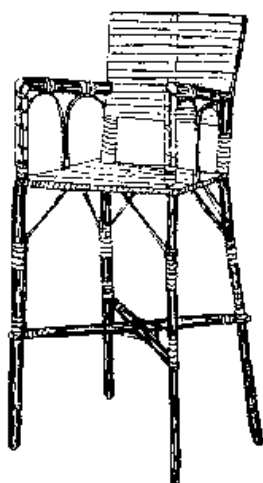
Las patas delanteras del denominado sillón corriente tienen sesenta y seis centímetros. A cuarenta y dos de altura llevan el asiento, y los restantes veinticuatro hacen los brazos. El remate inferior de estas patas o *ankak* es suavemente curvo. Las traseras, anguladas en su unión con el asiento, alcanzan los setenta y cuatro centímetros, de los que treinta y dos forman el respaldo.

La cruz de refuerzo, dos varas de cincuenta y tres centímetros y medio de largo, que van de la pata delantera a la trasera del lado opuesto, quedan a dieciséis centímetros de altura. Este sillón puede llevar, y de hecho lleva, cualquiera de los tres tipos de tejido que han sido citados; pero el más corriente es el de *biñakakoa*.

Las patas delanteras del sillón para enfermos, que son rectas, miden sesenta y ocho centímetros. Su asiento queda a una altura de cuarenta y cuatro. Las *ankak* posteriores, anguladas donde van cosidas al asiento, tienen ochenta y tres centímetros, de los cuales treinta y nueve corresponden al respaldo. El asiento de este mueble, con su orificio central, lo forman dos piezas de madera de pino, ocultas por una postiza y tejida tapa. Por debajo, a veintitrés centímetros, de pata a pata cuenta la correspondiente vara de



bizkarralde gaitua duan sileia
sillón respaldo alto



mai-aur sileitxo
"moickoc"
silloncito de niño para mesa

castaño. La delantera y trasera son de cuarenta y seis centímetros y medio, y las otras dos, de costado, de treinta y siete.

Sobre estos palos, que en este caso hacen de bastidor, se acopla una chapa de okumé. La parte inferior al asiento va tejida, menos en la cara posterior.

El respaldo es de treinta y nueve centímetros de alto, de los que veintiséis son tejidos. Su ancho es de cuarenta y tres centímetros. Este sillón se confecciona con el tejido tipo *biñakakoa*.

En el silloncito de niño, las patas delanteras se reducen a cuarenta centímetros. Son rectas, sobresalen trece centímetros del asiento y forman los brazos. Las traseras, ligeramente anguladas, alcanzan los cuarenta y siete centímetros. Las patas de este pequeño sillón son de diámetro más redondo que las del sillón corriente, y para prepararlas, el artesano aprovecha el extremo superior del jaro de castaño.

El ancho del asiento es de veintinueve centímetros y de veinticinco su fondo, que es arqueado. Las varas cruciformes o de refuerzo las tenemos a nueve centímetros del suelo. Por lo general, su tejido es el de *biñakakoa*.

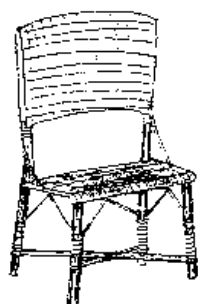
El silloncito de niño para mesa lleva las patas delanteras rectas y más bien delgadas, de setenta y siete centímetros. Las traseras, de noventa y dos centímetros, son anguladas. Treinta y dos centímetros hacen el respaldo y, de éstos, veintiuno son entretejidos. El asiento se monta a una altura de sesenta centímetros, y la cruz de refuerzo, con palos de cuarenta y siete centímetros, a veinticinco del extremo inferior del mueble.

El asiento, de línea de pirámide truncada, en la parte delantera es de treinta y dos centímetros. En el lado posterior tiene veintinueve centímetros y otros veintinueve de costado. El ancho del respaldo es de treinta y dos. El tipo de tejido más empleado en su confección es el de *biñakakoa*.

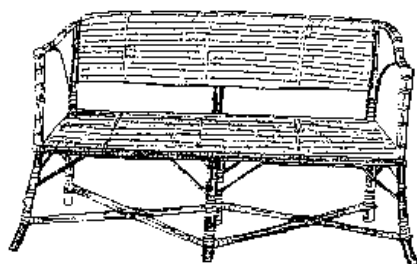
Sabemos también que en este taller de Segura confeccionan otro tipo de sillón. Es el de respaldo alto. Sus patas delanteras, algo corvas en su remate inferior, miden sesenta y siete centímetros, de los que veinticuatro corresponden a los brazos. Las patas traseras, oblicuas en la parte de su cosido al asiento y un poco curvas en el extremo superior, alcanzan el metro.

El asiento de este sillón va en plano ligeramente inclinado. Su lado delantero queda a cuarenta y tres centímetros de altura y a cuarenta y uno el posterior.

Los palos de la cruz, a dieciséis centímetros del suelo miden sesenta y cinco. Los antebrazos se refuerzan por medio de dos juncos arqueados *dekorazioak*. El ancho del asiento es de cuarenta y ocho centímetros y esta medida en el respaldo se reduce a cuarenta y siete. El tejido del asiento y



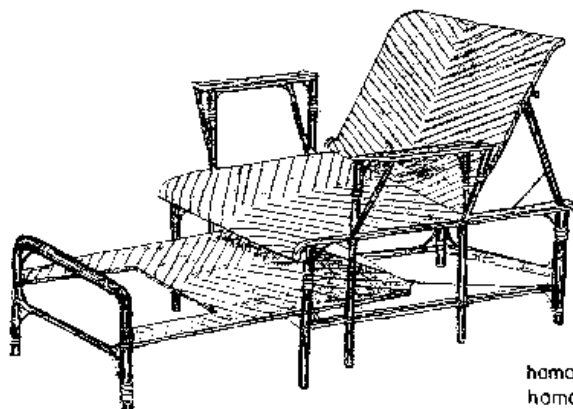
exerleku motza
silla baja



sofa
sofá



liazko maia
mesa de junco



hamaka
hamaca

respaldo es continuado, de una pieza. Y el modelo de tejido de este sillón es el de *lora-dune* o espiga.

Las patas delanteras de la silla alta, algo curvas en su remate inferior, son de cuarenta y cuatro centímetros. En el extremo superior, con el objeto de facilitar su introducido en el respectivo orificio del bastidor del asiento, van con el diámetro algo rebajado del resto.

Las traseras, anguladas, miden ochenta y tres centímetros, de los cuales treinta y nueve corresponden al respaldo. La cruz de refuerzo, a una altura de dieciséis centímetros, lleva palos de cuarenta y siete.

En treinta y ocho centímetros se ajusta la parte delantera del asiento, y de ocho menos es su lado opuesto, que, generalmente, es arqueado. De fondo tiene treinta y cinco centímetros.

El tejido del respaldo comienza a quince centímetros del asiento. Aquí su ancho es de veintisiete y en el remate superior alcanza once más. En su confección se usan los tres estilos de tejido.

La silla baja se diferencia de la anterior únicamente en la altura del asiento y respaldo. El primero se monta a treinta y cinco centímetros del extremo inferior de la pata y son asimismo treinta y cinco los que cuenta de respaldo. Al igual que en la silla alta, en su confección no se tiene en cuenta el tipo de tejido.

Las medidas del sofá de junco se diferencian de las del sillón corriente solamente en el ancho, que en aquél es doble. Prácticamente se trata de dos sillones unidos. Se confecciona con los tres modelos de tejido.

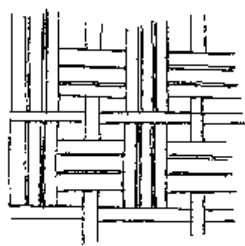
Las cuatro patas de la mesa de junco son un poco curvas en el remate inferior, y su largo, en el tipo más corriente, corresponde a setenta y cuatro centímetros. El extremo superior, para su debido acoplado en el orificio del tablero, va rebajado de diámetro.

Los palos de refuerzo lleva a veinticinco centímetros del terminado inferior del mueble. Son algo gruesos, al igual que las patas.

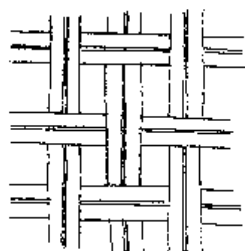
La forma del tablero puede ser ovalada, rectangular o redonda. Los de más uso son el ovalado y el rectangular, de setenta por cuarenta y cinco centímetros. Pero se confeccionan también de ochenta por cincuenta y de noventa por cincuenta y cinco centímetros. El diámetro más corriente del tablero redondo es de sesenta centímetros; mas se hacen asimismo de setenta, ochenta y noventa centímetros, hasta un metro. La mesa se trabaja indistintamente con cualquiera de los tipos de tejido.

La hamaca, conocida asimismo por su nombre francés de *chaise longue*, es el mueble más complicado de los confeccionados por estos artesanos de Segura. Se compone de las siguientes secciones: asiento,

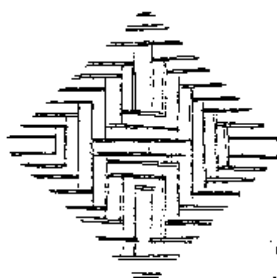
GURUTZEKETA TEJIDOS



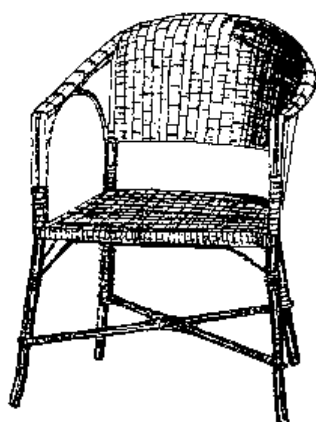
iru ta batekoa
tres y uno



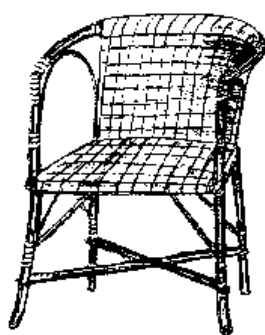
binakakoa
dos y dos



loro dune
espiga



silloi orokorra
sillón corriente



aur sillaitxo
silloncito niño

respaldo –con sus brazos o *beso txikiek*– y el *azpiko txikie*, donde descansan los pies.

El asiento es rectangular, y de los setenta y ocho centímetros de largo, cincuenta y cuatro van tejidos. Tras el respaldo se dejan veinticuatro centímetros, solamente con el armazón arrollado de junco, donde se apoyarán las patas traseras.

El ancho del asiento es de cincuenta centímetros. Lleva cuatro patas, rectas y unidas por los correspondientes travesaños. Su parte delantera se eleva a cuarenta y dos centímetros y a treinta y siete queda el lado opuesto.

Los brazos o *beso txikiek* sobresalen veintitrés centímetros. Llevan dos patas cada uno, sujetas a los travesaños inferiores y al bastidor del asiento. De este bastidor nace otra vara de castaño, que forma ángulo agudo con la pata. Las patas de los *beso txikiek* van unidas por una tabla oculta por el tejido.

El asiento, por medio de dos horquillas de alambre se apoya al respaldo, de sesenta y seis centímetros de largo por cuarenta y cinco de ancho. Para regular su inclinado, a ambos lados de la cara posterior lleva una pieza de madera dentada *esek*, a la que se aplica un cuadro –cuatro palos– movedizo y apoyado sobre una vara de castaño, que llega de pata a pata trasera.

Hemos señalado que la pieza destinada a los pies, en Segura recibe el nombre de *azpiko txikie*. Pues bien, el *azpiko-txikie* es un bastidor de madera, de sesenta y cinco centímetros de largo por cuarenta de ancho. Se entreteje todo menos un rectángulo de treinta y dos por veinte centímetros del extremo delantero. Se apoya en dos patas de treinta y dos centímetros y su bastidor queda a veinte centímetros del piso.

Por dos hembrillas que corren a lo largo de los respectivos alambres, el *azpiko txikie* se recoge al interior del asiento. La hamaca lleva únicamente tejido espiga.

Las cuatro patas de la banqueta son rectas, de cuarenta y cuatro centímetros. La distancia superior de pata a pata es de veintinueve. Distancia que en el extremo opuesto se reduce a veintiséis centímetros. A los dieciséis de este remate inferior tenemos la cruz o refuerzo, conseguido con varas de cuarenta centímetros. El asiento es de treinta y tres por treinta y tres. El tejido que ordinariamente se emplea en la confección de la banqueta es el de espiga o *lora dune*.

Para seguir la técnica del proceso de confección de un mueble nos fijaremos en el sillón corriente, que sabemos puede llevar cualquiera de los tres tipos de tejido.

El comienzo de la confección de este sillón lo tenemos en el bastidor del asiento. El bastidor, que se monta en la sección de carpintería del taller, se

compone de cuatro piezas de madera de haya o aliso, que, colocadas sobre sus correspondientes moldes y una vez cortadas por medio de una sierra eléctrica, se coserán con unas puntas. Las medidas del armazón son las siguientes: cuarenta y cinco centímetros de ancho delantero y cuarenta de largo. La parte posterior es arqueada. El ancho de los cuatro listones es de cinco centímetros y a cada uno de ellos se les hace dos orificios, que no lleguen a atravesar de lado a lado la madera.

Preparado el bastidor, viene su tejido. En ello, dentro de la correspondiente sección de trabajo, emplean la tireta de junco. Esta es una labor que se inicia por el colocado de los montantes, que en el bastidor del sillón corriente son dieciocho pares, si el tejido es de *biñakakoa* o de *dos en dos*. Si el tejido es de espiga o *loradune*, los montantes, de treinta y cinco a cuarenta y siempre de cincuenta y cinco centímetros de largo, se cosen con unos chinchos, de costado a costado, y quedan juntos, formando cerrado tejido.

Para el tejido de *dos en dos*, el artesano comienza por coger cuatro tiretas, siempre humedecidas. Seguidamente la labor la inicia por la delantera del bastidor. Introduciendo las cuatro tiretas por debajo de dos montantes –primer *biko*–, para continuar por encima del otro par o *biko*. Y así sucesivamente hasta alcanzar el lado opuesto del asiento. Después, dos de estas cuatro tiretas las corre al otro costado del bastidor. Tras esto, el artesano cogerá otras cuatro tiretas e irá repitiendo la operación cuantas veces sea preciso para completar el cerrado o tejido del asiento. Si éste lleva borde o *pipa*, será aquí donde las tiretas se recojan entre los montantes. Se recogerán donde éstos, los montantes, van clavados. Si el asiento carece de borde o *pipa*, las tiretas se cosen al armazón, por ambos lados. Anotaremos que el artesano, según sujeta el segundo costado, cuida del tensado de las tiretas. Mas este tensado lleva consigo la pérdida de la posición de los montantes, y para volverlos a su primitivo lugar, el trabajador manual se sirve de un punzón.

En el tejido de *iruta-batekoa* –tres y uno–, el artesano necesita trece manos de a tres montantes –*amairu iruko*– y otras trece tiretas –*amairu bateko*–. El proceso del cosido de los montantes es idéntico a los dos anteriormente citados tejidos.

Para tejer, el artesano comienza por hacer uso de seis tiretas, que las pasa por encima de tres y por debajo de uno de los montantes. Y continuará con el sistema que hemos visto sigue con el *biñakakoa*, que a su vez es igual al *lora-dune*. Después de colocar a cada extremo del asiento tres tiretas, deja una a cada lado y trabaja con dos.

A continuación coge de nuevo seis tiretas y, repitiendo la operación anterior cuantas veces haga falta, proseguirá hasta completar la labor. Ahora bien, en el tejido *iruta-batekoa*, los *irukos* y *batekos* quedan separados por huecos de cinco milímetros.

Como hemos apuntado al describir este taller de artesanía de Segura, en la sección de armadura se reciben las patas con la forma debida para su ulterior trabajo. De esta manera, pues, el primer cometido del artesano armador es el de cortarlas a la medida conveniente. Sobre un marcado hecho a lápiz, en este menester utiliza una sierra eléctrica y circular.

Para armar el sillón, el artesano sujeta el asiento con ambas piernas y comienza por clavar las patas traseras, suavemente anguladas, de setenta y cuatro centímetros, de los que treinta y dos hacen el respaldo –de éstos, diecinueve van tejidos–, para, a continuación hacer otro tanto con las delanteras, de extremidad inferior algo curvada. Estas patas delanteras miden sesenta y seis centímetros, de los cuales, veinticuatro corresponden a los brazos.

Las patas del sillón van unidas y cosidas por dos varas de castaño, que el *eskulangille* las dejará en forma de aspa. A esto sigue el reforzado del mueble, que se lleva a cabo por medio de un junquillo. Envolviendo primeramente la pata delantera izquierda, bordea la cruz de la base y, arrollando las tres patas restantes, remata esta labor en lo que ha sido el punto de arranque.

Seguidamente, el artesano coloca el sillón al revés o con las patas arriba, sobre sus rodillas, y en cada orificio, de los ocho que hemos indicado llevan los listones a once centímetros de su respectiva pata, introduce una vara de mimbre o junco y la deja cosida con un clavo. Después la inclina hasta alcanzar su pata y, junto al junquillo que contornea la cruz de refuerzo, la corta –valiéndose de unas tijeras o *zeketorrak*–, aguzando su cabo por medio de un cuchillo, *kutxilloa*.

Entonces, verificada la posición de las patas –y esto lo hace por medio de una cuerda–, cose a éstas la vara inclinada, de mimbre o junco. El trabajo de torcer o angular esta tira recibe el nombre de *ukau*. Este cometido se inicia por la parte delantera, para continuar por el lado opuesto. Antes de reforzar los costados, el artesano comprueba nuevamente la posición de las patas.

Armado y debidamente reforzado el sillón, el *esku-langille* cuida de la estabilidad del mueble. Para facilitar este menester cuenta con una losa. Después, si procede, hace el corte conveniente a la pata. Tras esto, el artesano coloca la parte trasera del sillón hacia el lado que está sentado y, valiéndose de un hierro rematado en gancho *batea*, rasga, de una en una, las patas posteriores, allá por el punto de unión con el asiento, para dejarlas con una línea angulada más pronunciada que antes. Ahora, el artesano lleva el asiento del sillón a su rodilla, de manera que, sobre el piso, descansen las dos patas traseras, y realiza dos marcados en cada una de éstas. La primera a treinta y dos centímetros del asiento, y la otra, a trece. Para este menester se sirve de un metro y un lápiz carpintero. En la indicación superior, por medio de una sierra de mano, da un corte oblícuo y desbasta los palos, con un cuchillo.

A continuación el artesano coge el aro de respaldo, que ha sido preparado en la sección de carpintería, y lo deja, cosido, sobre los cuatro extremos superiores de las patas. La parte del aro que sobresale de estas *ankak*

delanteras –unos cinco centímetros–, la corta con la sierra de mano. Seguidamente el artesano hace uso de una pieza de madera, ligeramente arqueada, de treinta y cinco centímetros de extremo a extremo, que ha sido asimismo trabajada en la sección de carpintería. Esta pieza *okerra* va de pata a pata trasera, a trece centímetros sobre el asiento, en la señal que hemos apuntado. La *okerra*, previo su reducido a la medida necesaria, queda cosida a las patas. Alcanzando este punto de la confección del sillón, el artesano se hace con una punta de palo de castaño y, después de cortada al tamaño conveniente, la deja clavada y a guisa de refuerzo, en el centro del respaldo, entre la *okerra* y el aro.

Al ser el aro del respaldo más ancho que el diámetro de las patas delanteras, se igualan, aplicando a éstas, a las patas, una vara de mimbre.

Del punto de unión de las *ankak* delanteras con el costado respectivo del asiento arranca una vara corva de castaño. Una vara que, cosida por el centro al aro del respaldo, alcanza el punto de unión de la pata trasera con el asiento. Este aro –el sillón lleva dos– recibe el nombre de *dekoraziua*. Hasta aquí la labor de poner a punto la armadura del sillón. A continuación el mueble se lleva nuevamente a la sección de tejido.

El tejido del respaldo se inicia clavando los montantes en la parte posterior de la *okerra* para, envolviendo a esta pieza, llevarlos al lado delantero del aro y rematarlos –cosidos– en el lado opuesto de éste.

El tejido del respaldo responde al tipo de confección que lleva el asiento, y el trabajo manual es idéntico para ambos. Únicamente, como es fácil observe el lector, que los montantes del respaldo van en vertical y los del asiento, en horizontal.

A la parte central del aro cubre el tejido del respaldo, y deja al descubierto sus extremos o brazos. La artesana, al tejer el respaldo, habrá tenido buen cuidado en dejar, a cada lado, cuatro tiras que, a través de los brazos, llegan hasta el punto de unión de la pata delantera con el asiento. Y será envolviendo estas tiras con otro junco, como quedarán cubiertos los brazos del sillón. Respondiendo asimismo, siempre, al tipo de tejido que lleva el mueble. Las juntas o puntas del aro o *dekoraziua* quedarán arrolladas a las patas, por medio de un junco. Quedarán, como dicen en esta industria de Segura, *ligauta*. Añadiremos que el sillón lleva este arrollado o ligadura en todos los remates de los refuerzos.

Para terminar el mueble clava las *kartxeak*. Con éstas bordea los remates del tejido que lleva el sillón. El respaldo va provisto de una *kartxea*, y el asiento, de dos. Estas tiras gruesas de junco se manipulan húmedas.

El artesano tampoco se olvida de eliminar la pelusilla que lleva el material empleado en la confección. Este menester lo realiza con un soplete de gasolina. Por último se barnizan las patas, decoraciones y refuerzos; pero nunca el junco. El barnizado lo realiza a brocha.